

INDUSTRIAL PRODUCTS

Manuel de Sécurité, Montage, Fonctionnement, et Maintenance

SVS

rev. A4.00



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.

Juin 2011, Imprimé n° 1747-5

Sommaire	Partie-Page
PARTIE 1	1-1
SÉCURITÉ	
1.1 Symboles de sécurité.....	1-1
1.2 Instructions de sécurité.....	1-2
PARTIE 2	2-1
FONCTIONNEMENT	
2.1 Informations générales.....	2-1
2.2 Aperçu des commandes.....	2-4
2.3 Installation de la SVS.....	2-6
2.4 Changement des lames.....	2-8
2.5 Tension de la lame.....	2-9
2.6 Guidage de la lame.....	2-10
2.7 Démarrage de la machine.....	2-11
2.8 Réglage de la position de coupe.....	2-15
2.9 Le Système LubeMizer.....	2-16
2.10 Procédure de fonctionnement.....	2-18
PARTIE 3	3-1
MAINTENANCE	
3.1 Temps d'usure.....	3-1
3.2 Guide-lame.....	3-1
3.3 Comment enlever la sciure.....	3-2
3.4 Graissages divers.....	3-3
3.5 Tendeur de lame.....	3-4
3.6 Courroies.....	3-4
3.7 Réglage de la courroie d'entraînement.....	3-5
3.8 Tension des chaînes d'avance.....	3-8
3.9 Système d'arrosage.....	3-13
PARTIE 4	4-1
ALIGNEMENT	
4.1 Procédure d'alignement.....	4-1
PARTIE 5	5-1
SPÉCIFICATIONS	
5.1 Dimensions totales.....	5-1
5.2 Capacité de coupe.....	5-3
5.3 Spécifications du moteur de lame.....	5-4
5.4 Schéma électrique, SVS EC15U.....	5-5
5.5 Liste des composants électriques.....	5-7
5.6 Schémas d'installation des composants, SVS EC15U.....	5-8
INDEX	I

PARTIE 1 SÉCURITÉ

1.1 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.

1.2 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'intégralité du Manuel de l'Opérateur avant d'utiliser la machine. 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 des personnes ayant lu et compris l'intégralité du manuel de l'opérateur doivent utiliser la machine. La machine ne doit pas être utilisée par des enfants ni avec des enfants à proximité.

IMPORTANT! Il incombe toujours au propriétaire de respecter toutes les lois, règles et réglementations nationales et locales applicables concernant la propriété et le fonctionnement de la Scie Verticale Jumelée Wood-Mizer. Tous les propriétaires de TVS/SVS Wood-Mizer sont encouragés à bien se familiariser avec ces lois applicables et à les respecter intégralement quand ils utilisent la machine.



Portez des vêtements de sécurité



MISE EN GARDE! Attachez bien tous vêtements amples et bijoux avant d'utiliser de cette machine. 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 machine 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 machine ou que vous en faites l'entretien.



Conservez la machine et la zone environnante propres



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

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



IMPORTANT! Veillez à vous débarrasser proprement de tous les sous-produits du sciage, y compris la sciure et autres résidus.

Vérifiez la machine avant utilisation



DANGER! Assurez-vous que toutes les protections et tous les carters sont en place et bien fixés avant d'utiliser la machine. 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 machine. 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! Attendez l'arrêt complet de la lame avant d'ouvrir le carter de protection de la lame. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

Gardez les mains éloignées



DANGER! Coupez toujours le moteur de lame 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. 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 d'une scie à ruban en mouvement. 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! 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, d'entretien et/ou de maintenance électrique sont effectués par un électricien qualifié conformément aux codes électriques applicables

DANGER! Les tensions élevées à l'intérieur des boîtiers électriques et du moteur peuvent provoquer des chocs électriques, 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 fermement fixés pendant le fonctionnement de la machine.



MISE EN GARDE! Considérez tous les circuits électriques comme étant sous tension et dangereux.

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



DANGER! L'opérateur ne peut en aucun cas réaliser de quelconques travaux d'entretien ou de réparation sur le laser.



DANGER! Ne nettoyez jamais la lame ou les volants avec une brosse ou une raclette à main pendant que la lame de scie est en mouvement.

DANGER! Des procédures de verrouillage doivent être utilisées pendant:

Le changement ou l'ajustement des lames
Les opérations de décroincement
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 électrique 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)
Électriques

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 et 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.
Il faut toujours observer les pratiques de sécurité sur le lieu de travail.

PROCÉDURE DE VERROUILLAGE DE LA MACHINE

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 concernant le verrouillage des alimentations en énergie qui peuvent causer des blessures.

Responsabilité:

Il appartient à chaque travailleur de s'assurer que cette procédure de verrouillage est 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 machine 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 machine 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 machine. 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, faites fonctionner le bouton poussoir ou autre contrôle de fonctionnement normal pour vous assurer que la machine ne va pas fonctionner. Attention : Remettez les commandes à la position neutre après cette vérification.
6. La machine est maintenant verrouillée.

Remettre en marche l'équipement :

1. Une fois le travail terminé et la machine prête pour le teste, vérifiez qu'aux alentours du lieu de travail de la machine aucune personne n'est exposée.
2. Une fois la machine ait passé le teste, enlevez tous les verrouillages. Les équipements d'isolation d'énergie peuvent être utilisés pour restaurer l'énergie à la machine.

Procédure concernant plusieurs personnes

Dans les étapes précédentes, si on a besoin de plus d'une personne pour verrouiller la machine, 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 machine 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 appartient au propriétaire/opérateur et non Wood-Mizer Products de s'assurer que tous les opérateurs sont bien formés et mis au courant des protocoles de sécurité. Le propriétaire/opérateur est responsable du respect des procédures de sécurité pendant le fonctionnement ou le dépannage de la machine.

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.

Description des étiquettes de sécurité

Voir tableau 1-1. Voir le tableau ci-dessous pour la description des étiquettes de sécurité.

TABLEAU 1-1

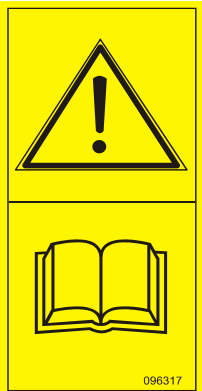
Autocollant	Autocollant n°	Description
	096317	Lisez attentivement le manuel de l'opérateur avant de manipuler la machine. Conformez-vous aux instructions et aux règles de sécurité pendant le fonctionnement.

TABLEAU 1-1

	099220	Refermez les carters avant de faire fonctionner la machine.
	099219	Réglage de la tension de lame. Tournez à droite pour tendre et à gauche pour relâcher.
	099221	Restez à une distance de sécurité quand la machine est en fonctionnement.

1 Sécurité

Description des étiquettes de sécurité

TABLEAU 1-1


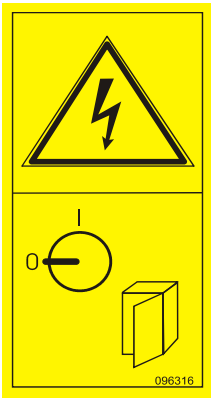
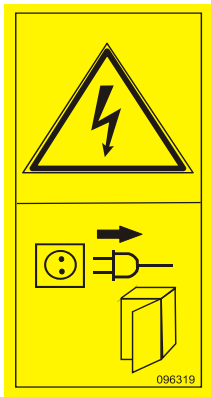
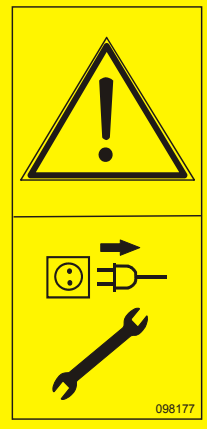



	<p>096314</p>	<p>Restez à une distance de sécurité quand la machine est en fonctionnement.</p>
	<p>096316</p>	<p>L'ouverture du boîtier électrique est possible uniquement avec l'interrupteur dans la position « 0 ».</p>
	<p>096319</p>	<p>Débranchez toujours le cordon d'alimentation avant d'ouvrir le boîtier électrique.</p>

TABLEAU 1-1

	098177	Débranchez toujours le cordon d'alimentation avant de réaliser toute opération d'entretien.
	099540	ATTENTION ! Train d'engrenages - Restez à une distance de sécurité !
	096321	Direction du mouvement de la lame
	500031	ATTENTION ! Ne réglez pas les tendeurs !

1

Sécurité

Description des étiquettes de sécurité

TABLEAU 1-1





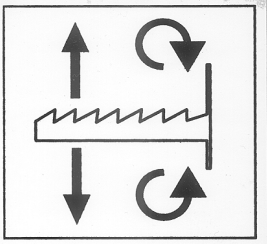
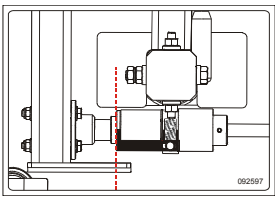




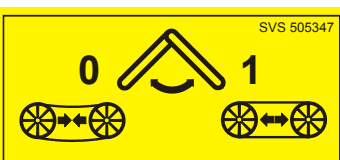
	S12004G	Portez toujours un équipement de protection oculaire quand vous utilisez cette machine.
	S12005G	Portez toujours un équipement de protection auditive quand vous utilisez cette machine.
	501465	ATTENTION ! Portez toujours des chaussures de sécurité quand vous utilisez la scierie.
	501467	Point de graissage
	P11789	Alignement de la lame. Tournez à droite pour déplacer la lame vers l'extérieur sur le volant ; tournez à gauche pour la déplacer vers l'intérieur sur le volant.

TABLEAU 1-1

	092597	Réglage de la tension de lame.																											
	P85070	Machine certifiée CE																											
	S20097	Sens de rotation du moteur																											
	099504	Rayonnements laser visible et/ou invisible. Evitez toute exposition des yeux ou de la peau à un rayonnement direct ou diffus.																											
	505346	Positionnement poignée de vanne du tendeur, TVS																											
	505347	Positionnement poignée de vanne du tendeur, SVS																											
<table border="1" data-bbox="261 1692 607 1843"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Type</th> <th colspan="2">mm</th> <th rowspan="2">psi</th> <th rowspan="2">bar</th> </tr> <tr> <th>F</th> <th>E</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>275</td> <td>1,07</td> <td>32</td> <td>830-850</td> <td>57-59</td> </tr> <tr> <td>375 376</td> <td>1,14</td> <td>32 38</td> <td>745-765</td> <td>51-53</td> </tr> <tr> <td>2735</td> <td>1,07</td> <td>35</td> <td>805-825</td> <td>55-57</td> </tr> <tr> <td>576 476</td> <td>1,27 1,40</td> <td>38</td> <td>715-735</td> <td>49-51</td> </tr> </tbody> </table>	Type	mm		psi	bar	F	E	275	1,07	32	830-850	57-59	375 376	1,14	32 38	745-765	51-53	2735	1,07	35	805-825	55-57	576 476	1,27 1,40	38	715-735	49-51	505348	Valeurs de tension de lame
Type		mm				psi	bar																						
	F	E																											
275	1,07	32	830-850	57-59																									
375 376	1,14	32 38	745-765	51-53																									
2735	1,07	35	805-825	55-57																									
576 476	1,27 1,40	38	715-735	49-51																									

PARTIE 2 FONCTIONNEMENT

2.1 Informations générales

Merci d'avoir choisi un équipement de transformation du bois Wood-Mizer !

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.

Ce manuel comprend des informations sur la préparation, l'utilisation, l'entretien et la réparation de la machine.

La dédoubleuse SVS est destinée uniquement à couper du bois. La machine ne doit pas être utilisée à d'autres fins, par exemple pour couper de la glace, du métal ou d'autres matériaux.

En utilisant la machine correctement, vous obtiendrez une surface parfaitement lisse et un niveau de précision élevé.

La dédoubleuse SVS doit être utilisée uniquement par des adultes qui ont lu et compris l'intégralité du manuel de l'opérateur.

La machine est construite pour être durable et facile à utiliser et à entretenir.

Voir **Figure 2-1**. La figure ci-dessous montre les principaux composants de la dédoubleuse SVS.

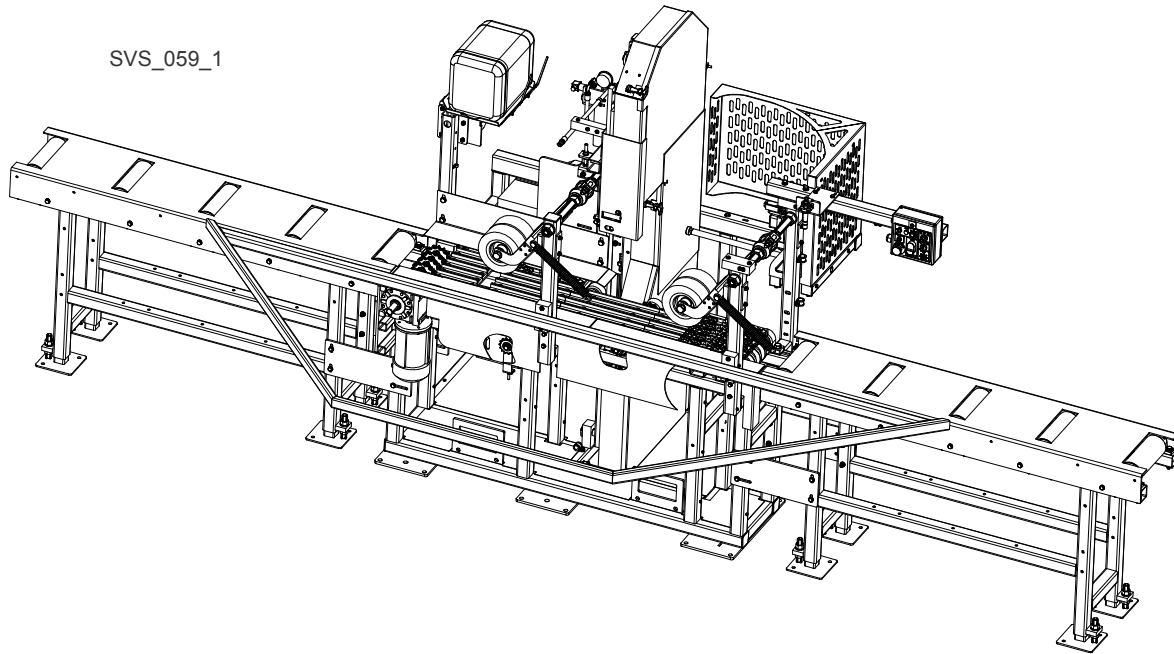


FIG. 2-1 SVS

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.

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

2.2 Aperçu des commandes

1. Tableau de commande

Voir Figure 2-2. Le tableau de commande comporte des interrupteurs pour démarrer et arrêter la glissière d'entraînement et les têtes de coupe.

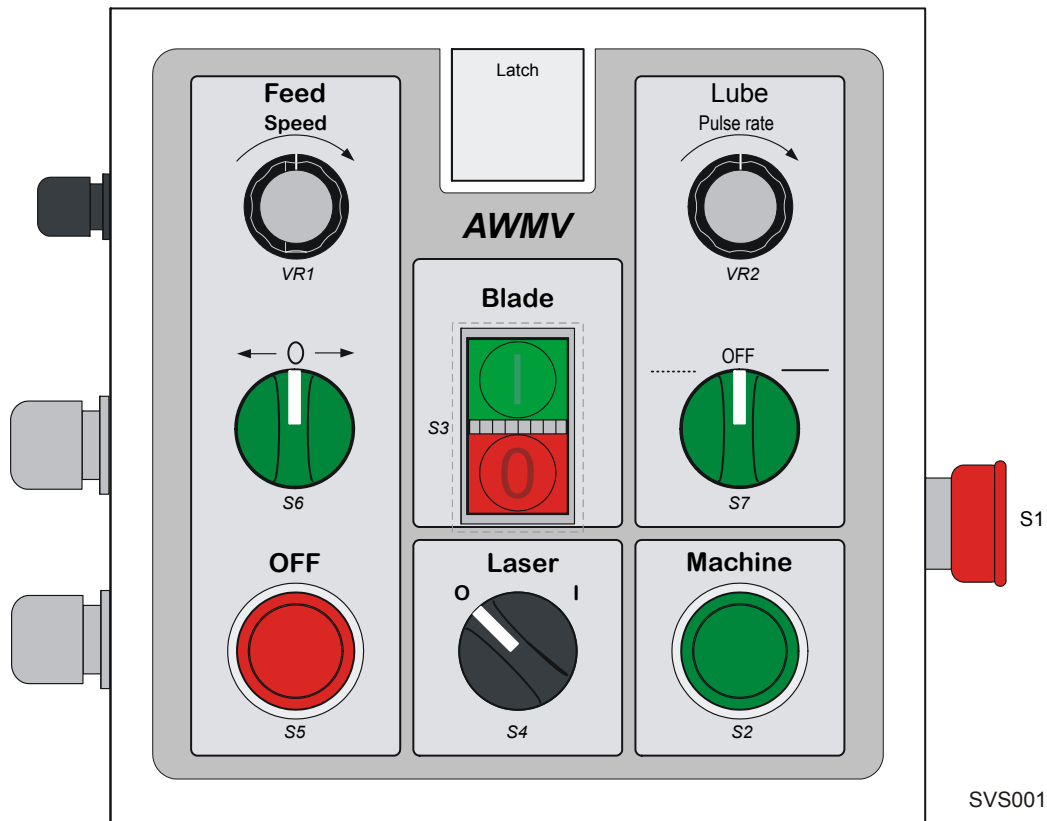


FIG. 2-2 COMPOSANTS DU TABLEAU DE COMMANDE

- **Mise en marche**

Appuyez sur le bouton (S2) de la machine pour la mettre en marche.

- **Entraînement de lame**

Pour démarrer le moteur de lame, appuyez sur le bouton Blade START (S3). Pour arrêter le moteur de lame, appuyez sur le bouton Blade STOP (S3). Le compteur horaire est activé quand la lame est en marche.

- **Glissière d'entraînement**

Pour commencer à faire tourner la glissière d'entraînement vers l'avant, tournez l'interrupteur Feed (S6) vers la gauche. Pour régler la vitesse d'avance, tournez le potentiomètre Feed Speed (VR1). Pour passer en marche arrière, tournez l'interrupteur Feed (S6) vers la droite. L'interrupteur Feed doit être maintenu par l'opérateur pour conserver la marche arrière. La vitesse de marche arrière n'est pas réglable. Appuyez sur le bouton OFF (S5) pour éteindre l'entraînement. **NOTA** : La glissière d'entraînement s'arrête aussi quand on appuie sur le bouton STOP (S3).

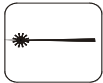
■ Bouton d'arrêt d'urgence

Appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence (S1) pour stopper les moteurs de lame et d'entraînement de glissière. Tournez le bouton d'arrêt d'urgence dans le sens des aiguilles d'une montre pour désenclencher l'arrêt. **NOTA**: La machine ne redémarrera pas tant que l'arrêt d'urgence n'aura pas été désenclenché.

■ LMS

Tournez l'interrupteur Lube Mizer (S7) vers la gauche pour mettre le système d'arrosage en mode intermittent. Utilisez le variateur de débit d'arrosage pour régler la fréquence de la pompe. Tournez l'interrupteur Lube Mizer vers la droite pour mettre le système d'arrosage en mode continu. Le système d'arrosage est actif uniquement quand la lame tourne. Tournez l'interrupteur sur la position « OFF » pour arrêter le système d'arrosage.

■ Laser



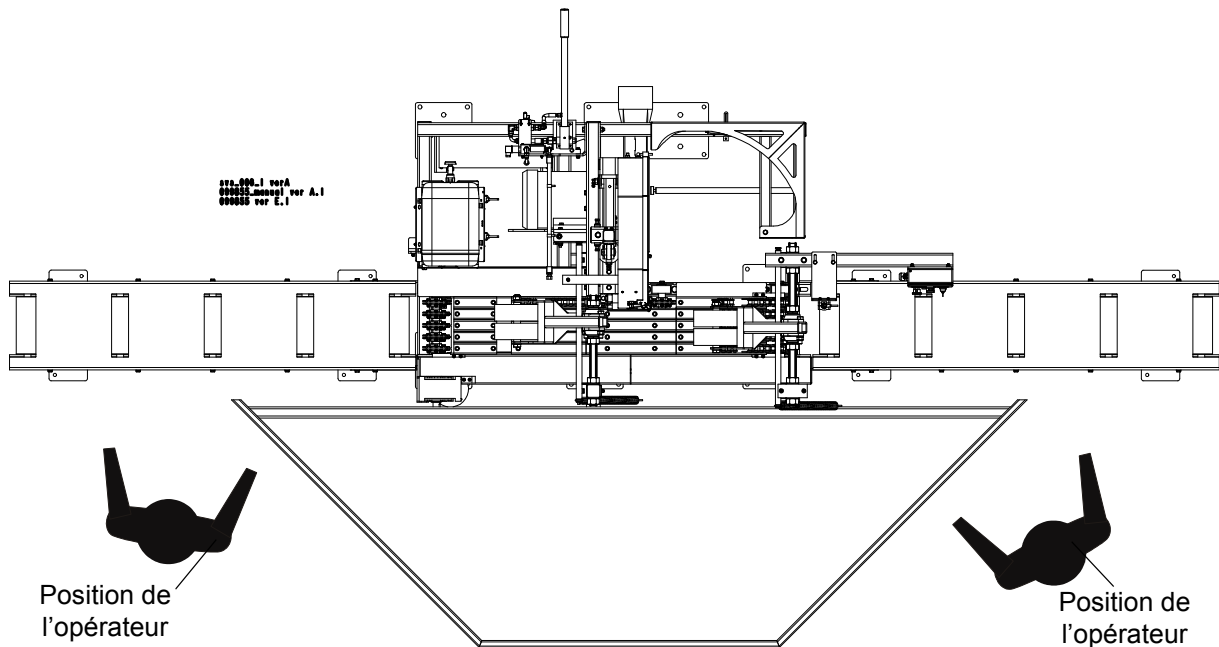
Tournez l'interrupteur Laser (S4) vers la droite pour mettre les lasers en marche. Le moteur d'avance démarrera automatiquement. Tournez l'interrupteur Laser (S4) vers la gauche pour éteindre les lasers.

2.3 Installation de la SVS



IMPORTANT! Avant de commencer à utiliser la dédoubleuse, vous devez remplir les conditions suivantes :

- Installez la dédoubleuse sur un terrain ferme et de niveau.
- La scierie ne peut être utilisée qu'avec le système de récupération de sciure.
- La dédoubleuse ne peut être utilisée que dans un endroit couvert.
- La machine ne peut être utilisée que dans une plage de température de -15°C à 40°C .
- La position de l'opérateur de la machine est indiquée ci-dessous.





IMPORTANT! Quand vous démarrez la machine pour la première fois, vérifiez que le sens de rotation de la lame est celui indiqué par la flèche située sur les carters de lame. Si le sens de rotation n'est pas bon, inversez les phases au niveau de l'inverseur de phase situé dans la prise de puissance (boîtier électrique). Un réglage correct des phases dans l'inverseur de phase garantira un sens de rotation correct de tous les moteurs de la machine.



IMPORTANT! Quand vous démarrez la machine pour la première fois, laissez-la tourner à vide pendant 1 à 2 heures. Cela permettra aux composants d'entraînement des tables d'introduction et d'évacuation de se roder.

- La dédoubleuse peut être soulevée en utilisant uniquement un chariot élévateur. Ce dernier doit avoir une capacité d'au moins 2000 kg. La dédoubleuse est équipée de passages de fourches. Introduisez les fourches dans les passages indiqués sur le schéma ci-dessous.

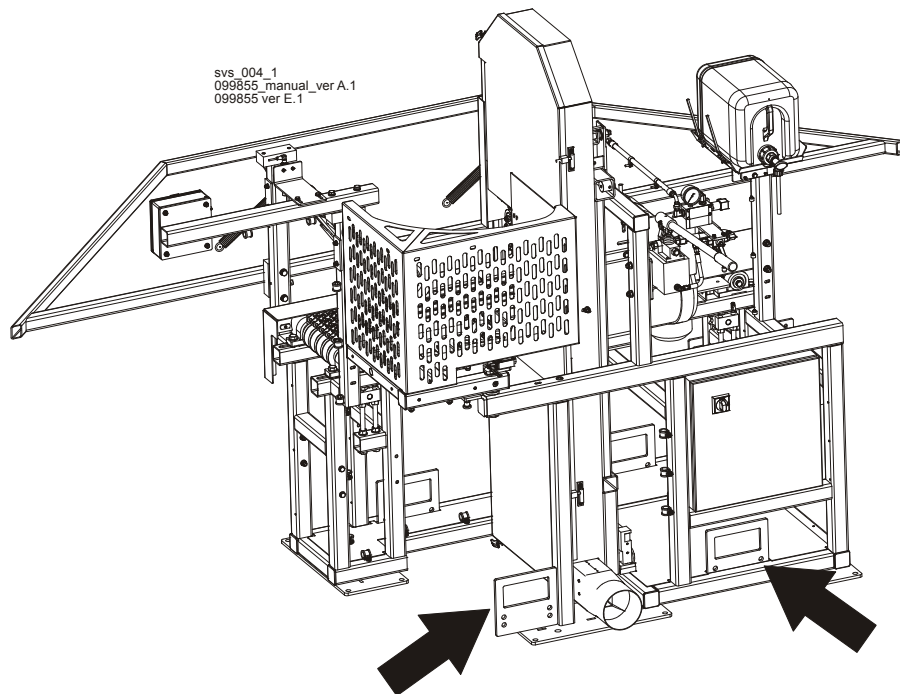




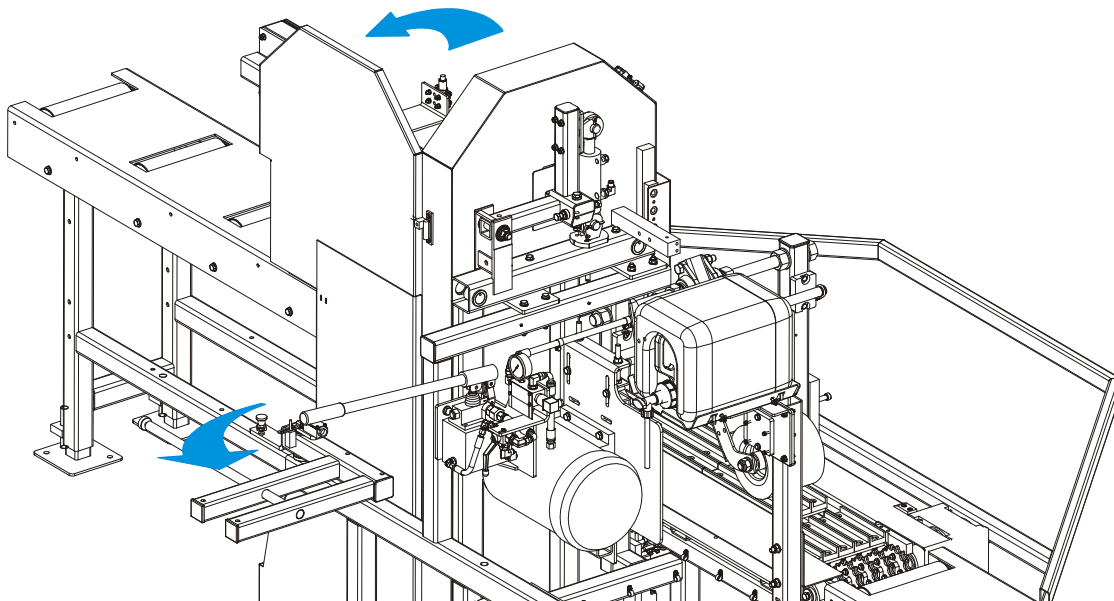
FIG. 2-3

2.4 Changement des lames

 **DANGER!** Éteignez toujours les moteurs de la machine avant de changer les lames. 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 scie à ruban. Le changement de lames est plus sûr lorsqu'il est réalisé par une seule personne ! Éloignez toutes les autres personnes de la zone de travail lorsque vous changez des lames. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

Écartez le bras du boîtier de commande puis ouvrez le carter de protection de lame. Tournez la poignée de la vanne de tension de lame sur la position « 0 » pour relâcher la tension de la lame jusqu'à ce que le volant soit rentré et que la lame repose en étant détendue dans le logement de lame. Sortez la lame de son logement.



Installez une lame neuve autour des deux volants de lame de manière à ce que les dents situées entre les ensembles guide-lame pointent vers la table d'introduction. Assurez-vous que les dents sont dirigées dans la bonne direction.

Placez les lames de 32 mm (1 1/4") de large sur les volants pour que la gorge se trouve à 3,0 mm (± 1.0 mm) à l'extérieur du bord avant du volant.

Fermez le carter de protection de lame.

Tendez ensuite la lame de la manière décrite dans les instructions suivantes.

2.5 Tension de la lame



IMPORTANT! La machine est équipée d'un interrupteur de sécurité à chute de pression qui arrête le moteur principal et le moteur d'avance en cas de rupture de la lame. Le moteur principal ne pourra pas être redémarré tant que la lame n'aura pas été changée et tendue convenablement. Le moteur d'avance peut être redémarré avant de changer la lame, mais seul le mouvement en arrière de la courroie d'avance sera alors possible.

Voir Figure 2-4. Placez la poignée fournie dans le logement du tendeur de lame et fixez-la avec une vis. Réglez la vanne du tendeur sur la position « 1 ». Déplacez la poignée du tendeur verticalement pour tendre la lame. En fonction du type de lame installée, tendez la lame à la valeur indiquée sur l'autocollant situé sous la vanne de tension de lame. Les valeurs « F » et « E » correspondent à l'épaisseur et à la largeur de la lame. Vérifiez la tension de la lame de temps en temps lorsque vous réglez l'inclinaison ou lorsque vous coupez et réglez-la si nécessaire. La tension de la lame sera modifiée en cas d'échauffement et d'allongement de la lame et des courroies. Des variations de la température ambiante peuvent aussi modifier la tension. Pour relâcher la tension de la lame, réglez la vanne du tendeur sur la position « 0 ».

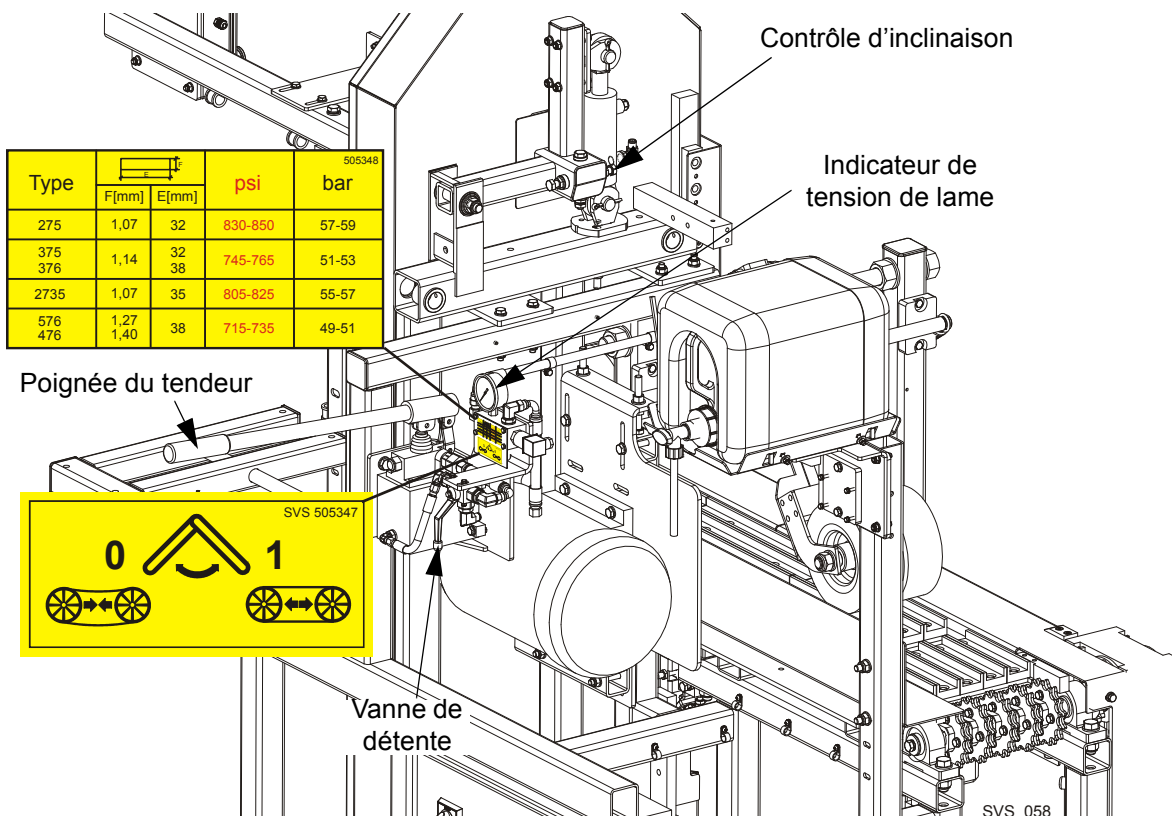


FIG. 2-4



ATTENTION ! Relâchez la tension de la lame lorsque la machine n'est pas utilisée.

2.6 Guidage de la lame

1. Ouvrez le carter de protection de lame de chaque tête de coupe.
2. Faites tourner manuellement l'un des volants jusqu'à ce que la lame se positionne sur les volants.
3. Vérifiez le bon positionnement de la lame sur les volants.

Voir Figure 2-5. Les lames de 32 mm (1 ¼ ") de large doivent être placées sur les volants pour que la gorge se trouve à 3,0 mm (± 1,0 mm) à l'extérieur du bord avant du volant.

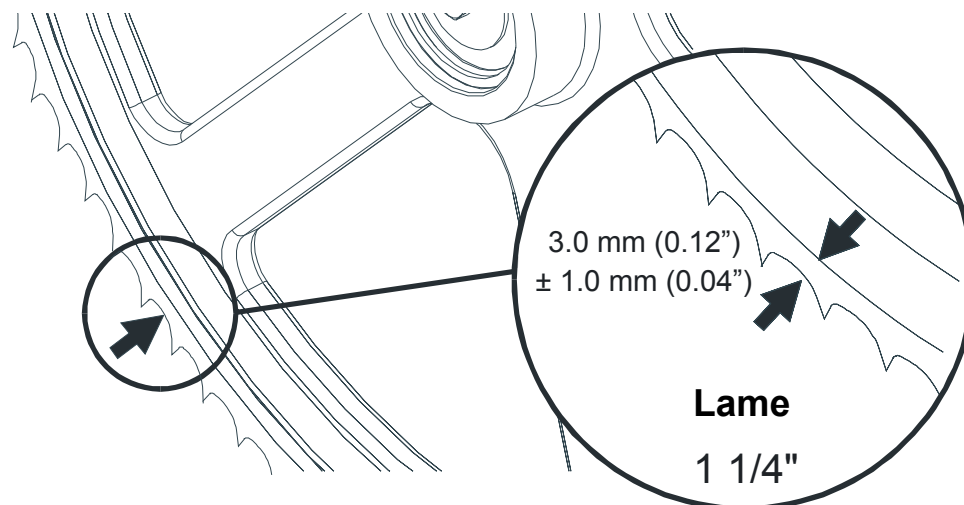


FIG. 2-5

4. Utilisez le boulon de réglage d'inclinaison représenté sur la **Figure 2-4** pour ajuster l'endroit où passe la lame sur les volants.

Pour déplacer la lame vers l'extérieur sur le volant, tournez le boulon de réglage d'inclinaison dans le sens des aiguilles d'une montre. Pour déplacer la lame vers l'intérieur sur le volant, tournez le boulon de réglage dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

5. Réglez si nécessaire la tension de la lame pour compenser toute modification qui a pu se produire pendant le réglage du contrôle d'inclinaison.
6. Fermez le carter de protection de lame.



ATTENTION ! Assurez-vous que toutes les protections et tous les carters sont en place et bien fixés avant d'utiliser ou de remorquer la machine. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures. Assurez-vous que le carter de protection de lame est en place et bien fixé.

NOTA: Après avoir aligné la lame sur les volants, vérifiez toujours l'espacement des guide-lame et leur positionnement.

2.7 Démarrage de la machine



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

- Fermez les carters de protection de lame et remettez en place les protections déposées pour l'entretien.
- Contrôlez la glissière d'entraînement et retirez tous les objets épars tels que les outils, morceaux de bois, etc.
- Vérifiez que les lames sont bien tendues.
- Assurez-vous que toutes les personnes se trouvent à une distance de sécurité de la machine.
- Vérifiez que les arrêts d'urgence sont relâchés.

NOTA: La dédoubleuse ne démarrera pas si l'un des arrêts d'urgence est enclenché.

Avant de démarrer la tête de coupe, vérifiez que l'interrupteur principal d'alimentation de la dédoubleuse est sur marche.

Voir **Figure 2-6**. Démarrez les moteurs de lame. Pour cela, appuyez sur le bouton Machine ON et appuyez sur le bouton Départ Lame du tableau de commande (voir figure ci-dessous). Le moteur doit démarrer et la lame doit commencer à tourner.

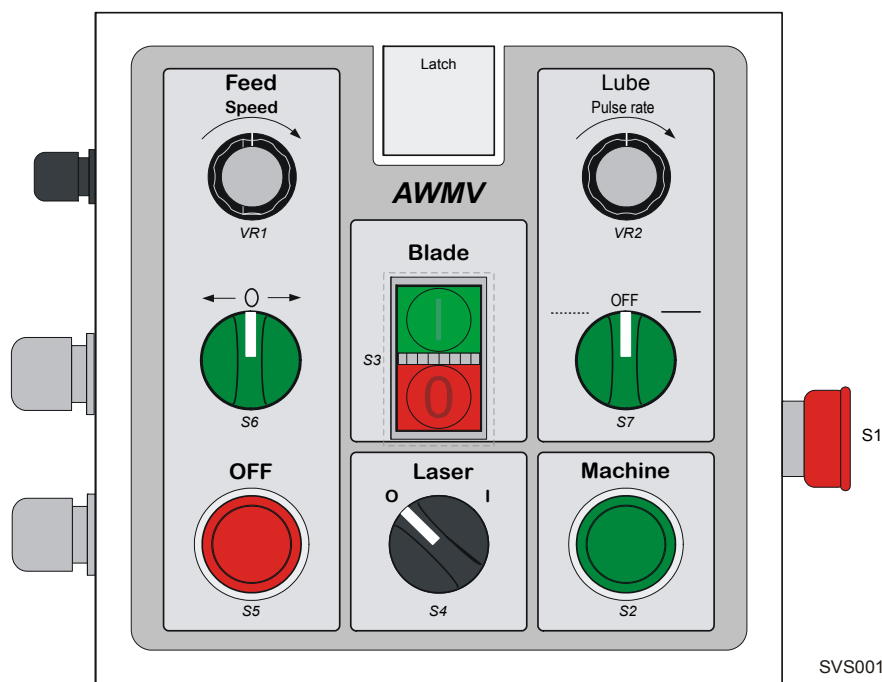


FIG. 2-6

Pour arrêter le moteur de lame, appuyez sur le bouton Arrêt Lame représenté sur la figure ci-dessus. Le moteur de lame peut également être stoppé en appuyant sur l'un des boutons d'arrêt d'urgence.

Si l'un des arrêts d'urgence a été utilisé pour arrêter le moteur de lame, tournez l'interrupteur dans le sens des aiguilles d'une montre avant de redémarrer la tête de coupe. La tête de coupe ne peut être redémarrée tant que le bouton d'arrêt d'urgence est enclenché.

Voir Figure 2-7. Une fois que la tête de coupe a été démarrée correctement, on peut mettre en marche la glissière d'entraînement. Pour démarrer le moteur de la chaîne de glissière, tournez l'interrupteur Démarrage Glissière (indiqué sur la Figure 2-6) à gauche pour démarrer la glissière en marche avant; tournez l'interrupteur vers la droite pour démarrer la glissière en marche arrière. Appuyez sur le bouton OFF pour arrêter la glissière.

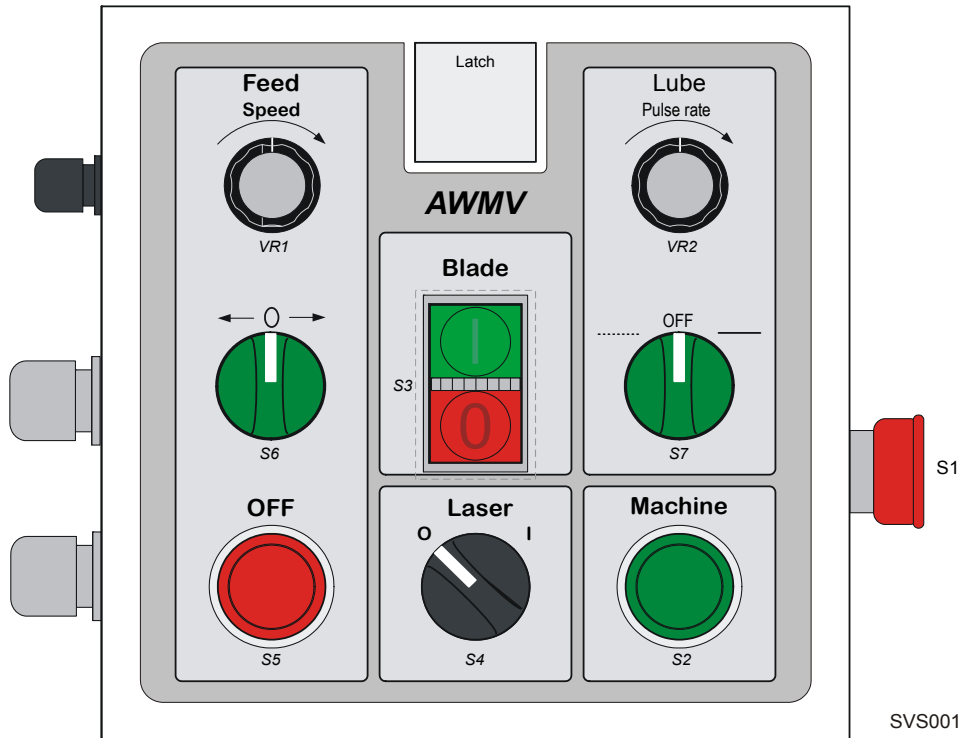


FIG. 2-7

La glissière d'entraînement peut être stoppée en appuyant sur l'un des boutons d'arrêt d'urgence. L'arrêt d'urgence stoppera aussi le moteur de lame.

NOTA: La glissière d'entraînement ne peut être démarrée si le moteur de lame n'est pas en marche.

La vitesse de déplacement de la glissière d'entraînement est réglable. L'interrupteur de vitesse de la glissière d'entraînement, situé sur le tableau de commande, (représenté sur la Figure 2-6) permet à l'opérateur de régler la vitesse d'avance de 0 à env. 25 m par minute.

Tournez l'interrupteur à droite pour augmenter la vitesse d'avance, à gauche pour la ralentir.

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

- Diamètre de la bille
- 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 d'alimentation déterminera aussi la vitesse d'avance que vous pouvez utiliser.

2.8 Réglage de la position de coupe

1. Installez une lame si nécessaire et vérifiez que la tension est correcte. ([Voir partie 2.5 Tension de la lame](#))
2. Placez le produit à couper sur la table d'introduction.
3. Le faisceau laser indique la position de coupe.



DANGER! Rayonnements laser visible et/ou invisible. Evitez toute exposition des yeux ou de la peau à un rayonnement direct ou diffus.

Voir Figure 2-8. .

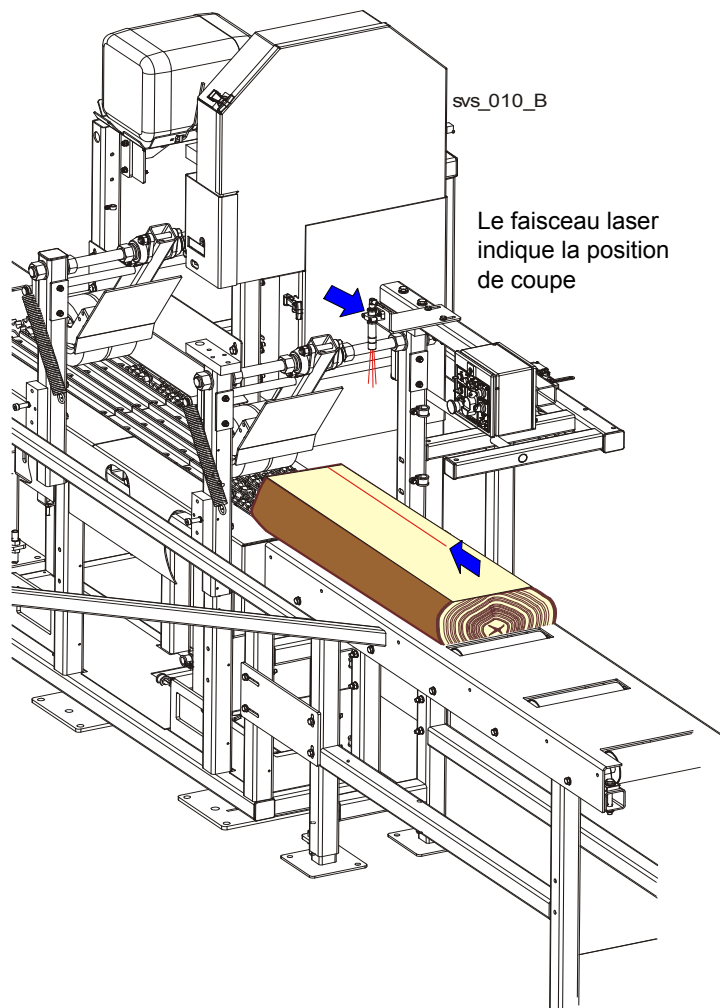


FIG. 2-8

2.9 Le Système LubeMizer

Le système d'arrosage Lube Mizer sert à lubrifier la lame pendant la coupe. Le système LubeMizer applique un lubrifiant aux deux côtés de la lame pendant l'opération de sciage, ce qui réduit l'accumulation de résine sur la lame. Les commandes de l'arrosage permettent de régler le volume de lubrifiant pour divers types de bois. L'option LubeMizer utilise un volume moindre que celui de l'arrosage d'eau standard, permettant ainsi la réduction du gâchis et du gaspillage de lubrifiant/sciure évitant ainsi les taches sur les billes.

Le débit normal se situera entre 2,6 et 9,5 litres par heure.

1. Pour démarrer le système de l'amorçage automatique,
 - Ouvrez à fond la vanne de la bouteille d'arrosage.
 - Tournez l'interrupteur de commande de l'arrosage vers PULSE¹ et réglez le cadran d'arrosage vers le débit du flot désiré. Utilisez le réglage le plus bas de façon à éliminer l'accumulation de pas.

NOTA: Les opérations de sciage de bois tendre, en général, exigent plus de lubrifiant que les opérations de sciage de bois dur.

2. Coupez la bille.
3. Pour arrêter l'arrosage,
 - Tournez l'interrupteur de commande de l'arrosage vers la position Arrêt.
 - Fermez à fond la vanne de la bouteille d'arrosage.
4. Si vous sciez ou entreposez la dédoubleuse sous des températures de congélation, utilisez un fluide lave-glace pour empêcher l'eau de se congeler.



ATTENTION! Ajoutez un fluide lave-glace au réservoir d'eau et amorcez selon les recommandations lorsque vous sciez ou entreposez la dédoubleuse sous des températures de congélation. Utilisez un fluide lave-glace avec un seuil de congélation d'eau moins -29°C (-20°F). Faute de quoi un dommage au système LubeMizer pourrait en résulter.

¹La position PULSE est convenable à la majorité des opérations de sciage. La position CONTINUE (CONTINUOUS) fournit un jet continu de lubrifiant et devrait être utilisée dans le cas de grande accumulation de pas ou pour des nettoyages occasionnels de lame.

Additifs de lubrifiant

Pour plus d'avantages, ajoutez un flacon de 355 ml (12 oz) d'additif de lubrifiant Wood-Mizer à un récipient d'eau de 23 litres (5 gallons). L'additif de lubrifiant Wood-Mizer permet de couper certains bois auparavant impossibles à couper en réduisant de façon importante l'accumulation de résine sur la lame. Cela permet de réduire l'effet thermique, les coupes en zigzag et les bruits de lame. Ce pré mélange écologique et biodégradable inclut un additif adoucisseur d'eau pour le rendre compatible avec l'eau calcaire.



MISE EN GARDE! Utilisez UNIQUEMENT de l'eau, l'additif d'arrosage Wood-Mizer ou du liquide lave-glace avec l'accessoire d'arrosage d'eau. N'utilisez jamais de combustibles ou de liquides inflammables comme du gasoil. Si ces types de liquides sont nécessaires au nettoyage de la lame, enlevez-la et nettoyez-la à l'aide d'un chiffon. Dans le cas contraire, cela peut endommager l'équipement et provoquer de graves blessures ou la mort.

Voir tableau 2-1. Afin d'empêcher l'eau de geler et par conséquent d'entraîner un dommage quelconque au système LubeMizer, utilisez un fluide lave-glace comme antigel. Voir la liste ci-dessous pour les proportions de mélange recommandées en fonction de la température ambiante de l'endroit de sciage ou de stockage de la machine.

Faites marcher le système LubeMizer sur fonction "continue" pendant 30 secondes après avoir ajouté le fluide lave-glace au système. Ceci va empêcher l'eau de geler et d'endommager ainsi les vannes d'arrêt à travers tout le système.



ATTENTION! Ajoutez du liquide lave-glace dans le réservoir d'eau et amorcez comme indiqué pendant le sciage et le stockage de la scierie dans des conditions de température au dessous de zéro degré C. Utilisez un fluide lave-glace avec un seuil de congélation d'eau moins -29°C (-20°F). Faute de quoi un dommage au système LubeMizer en résulterait.

Rapport LLG (WWF) ¹ :L'eau pour remplir un réservoir de 23 litres (5 gallons)	Seuil de congélation de la solution	
	(F)	(C)
5:0	-22	-30
4:1	-3	-19
3:2	7	-14
2.5:2.5	13	-10
1:4	24	-4
0:5	32	0

TABLE 2-1

¹ LLG(WWF) = Liquide lave-glace avec un seuil de congélation de -29°C (-20°F).

2.10 Procédure de fonctionnement

1. Installer une lame si nécessaire.



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.

2. Fermez le carter de protection de lame.
3. Tendez la lame. [Voir partie 2.5 Tension de la lame.](#)
4. Faites tourner lentement le volant de lame à la main.



MISE EN GARDE! Soyez très prudent quand vous faites tourner le volant 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 de la lame sur les volants de lame et les guide-lame. Réglez si nécessaire.



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

6. Faites le contrôle avant démarrage. [Voir partie 2.3 Installation de la SVS](#)
7. Démarrez le moteur de lame.
8. A l'aide de l'interrupteur vitesse de glissière d'entraînement, sélectionnez la vitesse d'avance souhaitée.



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 votre dédoubleuse ou que vous en faites l'entretien.

9. 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.

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

11. Si le produit se coince, arrêtez le moteur de lame et la glissière d'entraînement.



MISE EN GARDE! Attendez l'arrêt complet de la lame avant d'intervenir. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

12. Une fois l'opération terminée, éteignez le moteur de lame et la glissière d'entraînement.

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



ATTENTION! Relâchez la tension de la lame lorsque la dédoubleuse n'est pas utilisée.

PARTIE 3 MAINTENANCE

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



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

Veillez vous reporter au manuel du moteur pour les procédures de maintenance concernant le moteur de lame.

3.1 Temps d'usure

Voir tableau 3-1. Ce tableau indique la durée de vie prévue des principales pièces détachées si des procédures d'utilisation et d'entretien correctes sont effectuées. En raison des nombreuses variables pouvant exister dans le fonctionnement de la dédoubleuse, la durée de vie réelle de la pièce peut varier de façon significative. Ces informations sont données pour que vous puissiez prévoir la commande de pièces de rechange.

Description de la pièce	Durée de vie prévue
Courroies des volants de lame B57	500 heures
Galets guide-lame	1000 heures
Courroie d'entraînement	1250 heures

TABLEAU 3-1

3.2 Guide-lame

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. Si ce n'est pas le cas, remettez-les en état. Changez tout galet devenu lisse ou conique. Consultez le manuel des pièces pour les kits de remise en état des guide-lame et les ensembles galet complets.

3.3 Comment enlever la sciure

1. Retirez l'excès de sciure sur le carter de volant, le collecteur de sciure, les roues dentées des chaînes d'entraînement et la plaque inférieure du châssis de la SVS lors de chaque changement de lame.

Voir Figure 3-1.

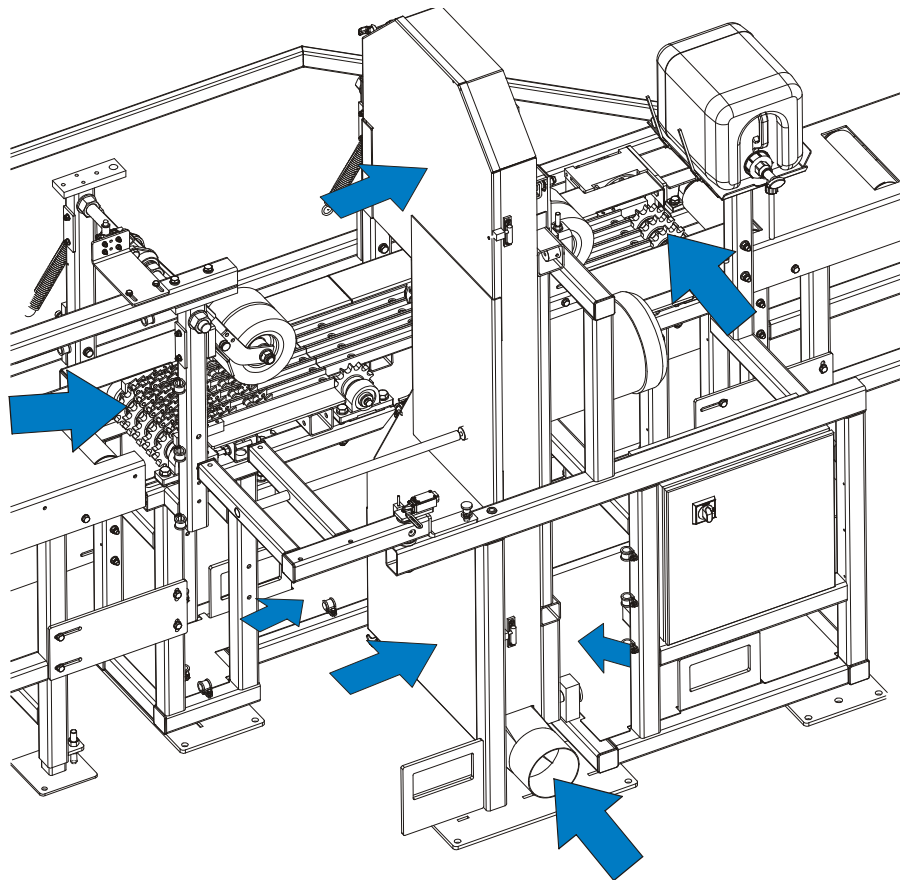


FIG. 3-1

3.4 Graissages divers

1. A l'aide des embouts de graissage, lubrifiez les paliers de la chaîne d'entraînement et les paliers des tables d'introduction et d'évacuation avec une graisse au lithium toutes les 200 heures de fonctionnement ou une fois par mois.

200

ATTENTION ! N'appliquez jamais de graisse sur la chaîne de la glissière d'entraînement. Cela provoque une accumulation de sciure dans les maillons.

Voir Figure 3-2.

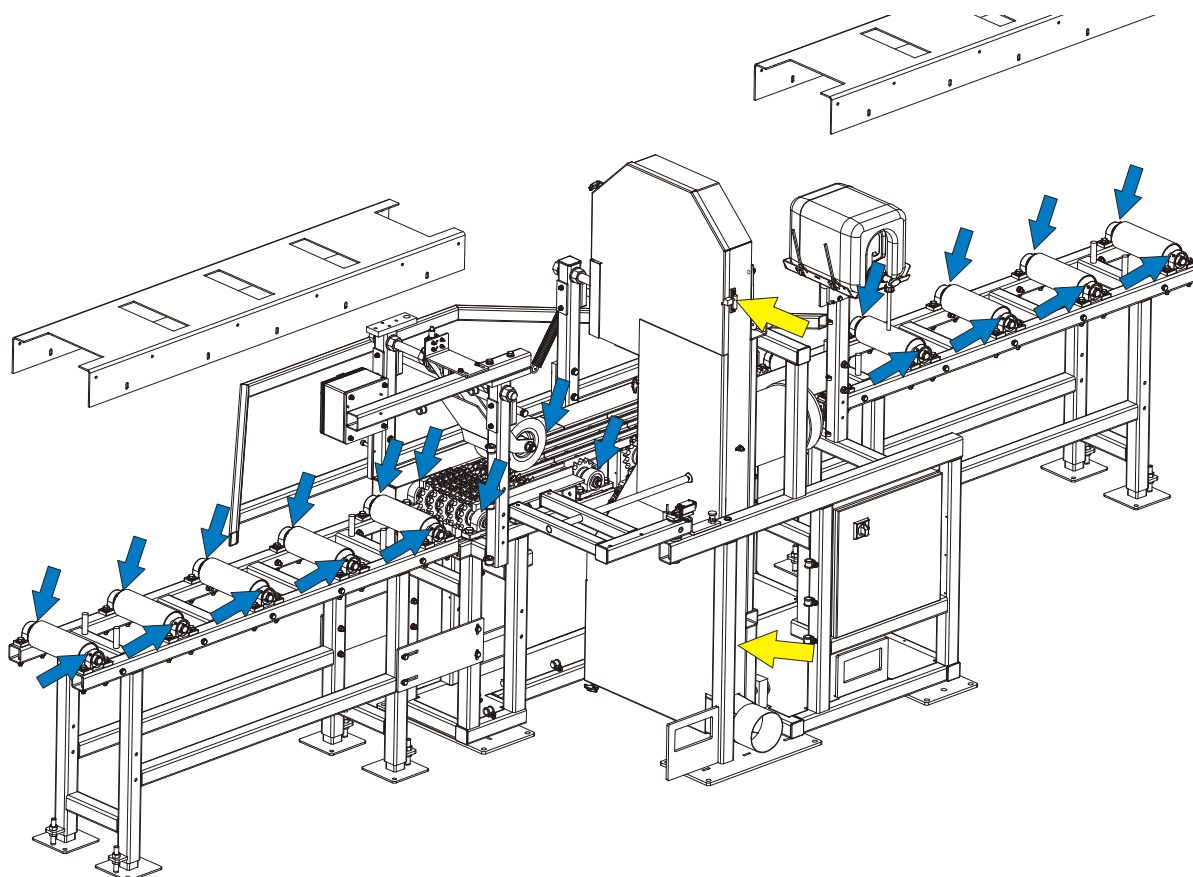


FIG. 3-2

2. Assurez-vous que tous les autocollants de sécurité et de mise en garde sont lisibles. Enlevez la sciure et la saleté. Changez immédiatement tout autocollant endommagé ou illisible. Commandez d'autres autocollants auprès de votre Représentant du Service Clients.

3.5 Tendeur de lame

1. Graissez la vis sur l'arbre du tendeur de lame avec une graisse à base de lithium toutes les cinquante heures de fonctionnement et au moins une fois par semaine.

Voir Figure 3-3.

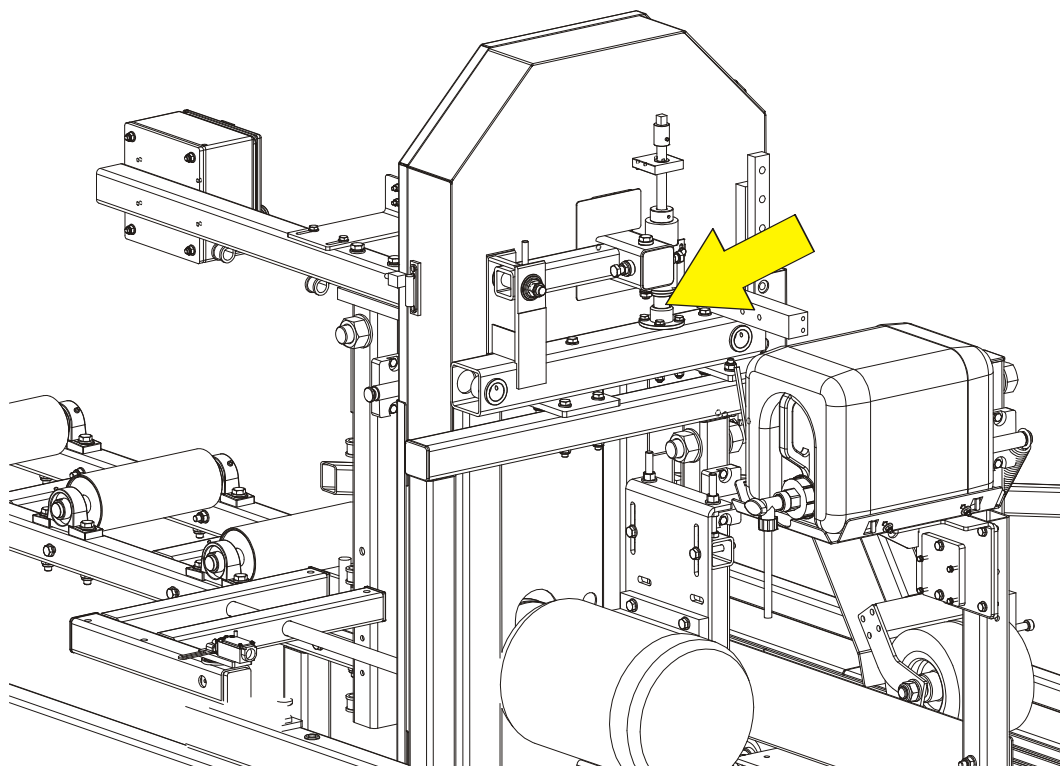


FIG. 3-3

3.6 Courroies

1. Vérifiez l'usure des courroies des volants de lame toutes les 50 heures de fonctionnement. Changez-les si nécessaire.
2. Contrôlez périodiquement l'état d'usure de toutes les courroies. Remplacez toute courroie endommagée ou usée.

3.7 Réglage de la courroie d'entraînement

MISE EN GARDE! Ne réglez jamais les courroies d'entraînement lorsque le moteur tourne. Cela peut entraîner de graves blessures.

50 Voir tableau 3-2. Vérifiez la tension de la courroie de transmission après les 20 premières heures de fonctionnement puis toutes les 50 heures. Voir tableau ci-dessous pour les spécifications concernant la tension de la courroie d'entraînement de votre dédoubleuse.

Moteur	Tension de la courroie
E11, E15	Flexion de 17 mm avec une force de flexion de 10 kg

TABLEAU 3-2

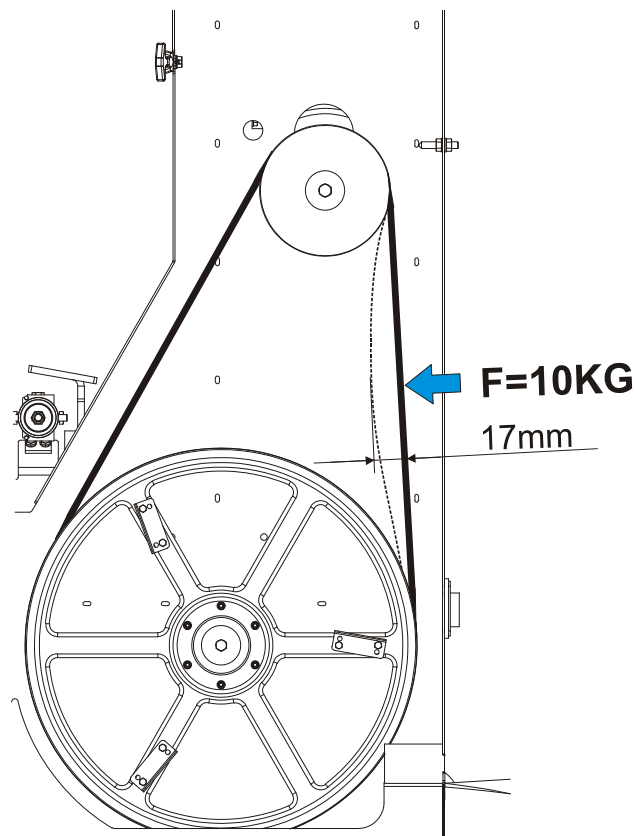


FIG. 3-3

Pour ajuster la tension de la courroie d'entraînement:

1. Desserrez les quatre boulons de montage du moteur (voir Figure 3-3).
2. Desserrez les contre-écrous sur les boulons de réglage. À l'aide des boulons de réglage déplacez la plaque de montage du moteur vers le haut pour tendre la courroie d'entraînement, déplacez la plaque du moteur vers le bas pour détendre la courroie. Serrez ensuite les contre-écrous. **NOTA:** Veillez à régler les boulons de façon égale pour que le moteur reste aligné.
3. Resserrez les quatre boulons de montage du moteur.

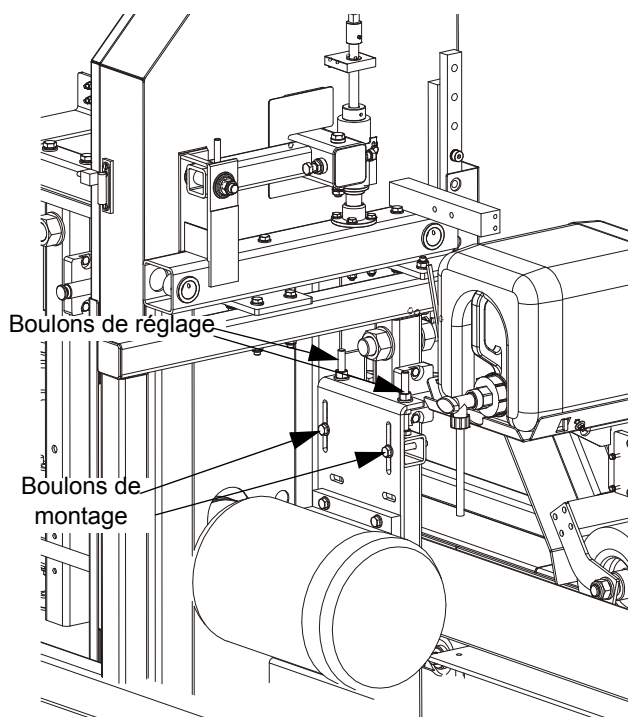
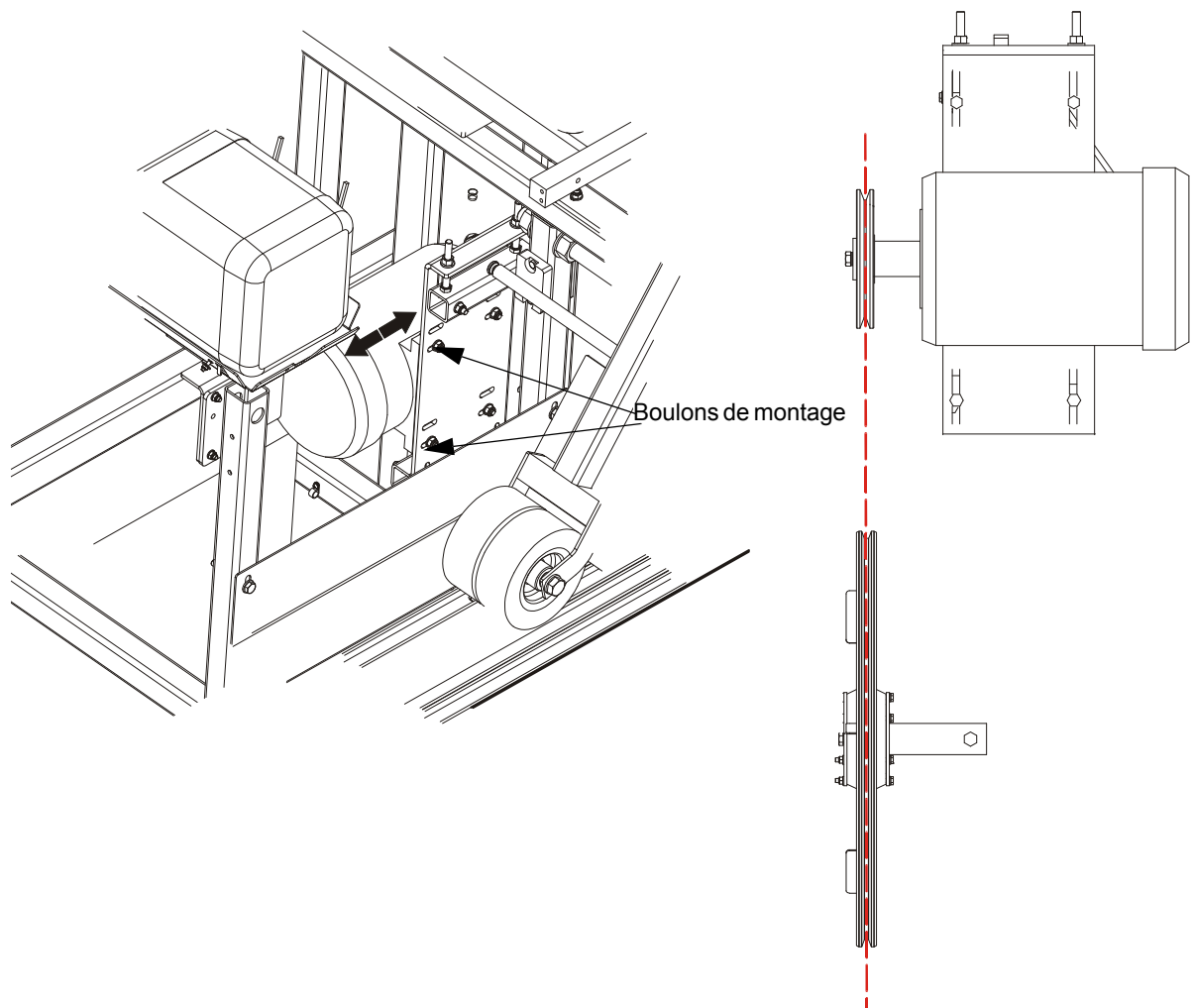


FIG. 3-3



Contrôlez périodiquement l'état d'usure de la courroie. Changez-la si elle est endommagée ou usée.

Voir Figure 3-4. Maintenez les poulies moteur et entraînement alignées pour empêcher une usure prématurée de la courroie. Pour aligner la poulie du moteur sur la poulie d'entraînement, desserrez les boulons de montage sur la plaque du moteur et faites glisser la plaque vers l'intérieur ou l'extérieur jusqu'à ce qu'elle soit alignée avec la poulie d'entraînement. Après avoir effectué l'alignement, assurez-vous que la tension de la courroie d'entraînement n'a pas bougé.

**FIG. 3-4**

3.8 Tension des chaînes d'avance

Si nécessaire, utilisez les boulons de réglage indiqués ci-dessous pour régler la tension des chaînes d'avance. Les chaînes doivent reposer librement sur les barres supérieures.

ATTENTION! Ne pas tendre les chaînes avec excès. Une tension excessive pourrait conduire à une défaillance prématurée de l'engrenage, des paliers, des galets et des chaînes.

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

1. Démontez la table d'introduction.

Voir Figure 3-5. Desserrez les boulons des plaques de montage et déplacez la table. Retirez les plaques de montage si nécessaire.

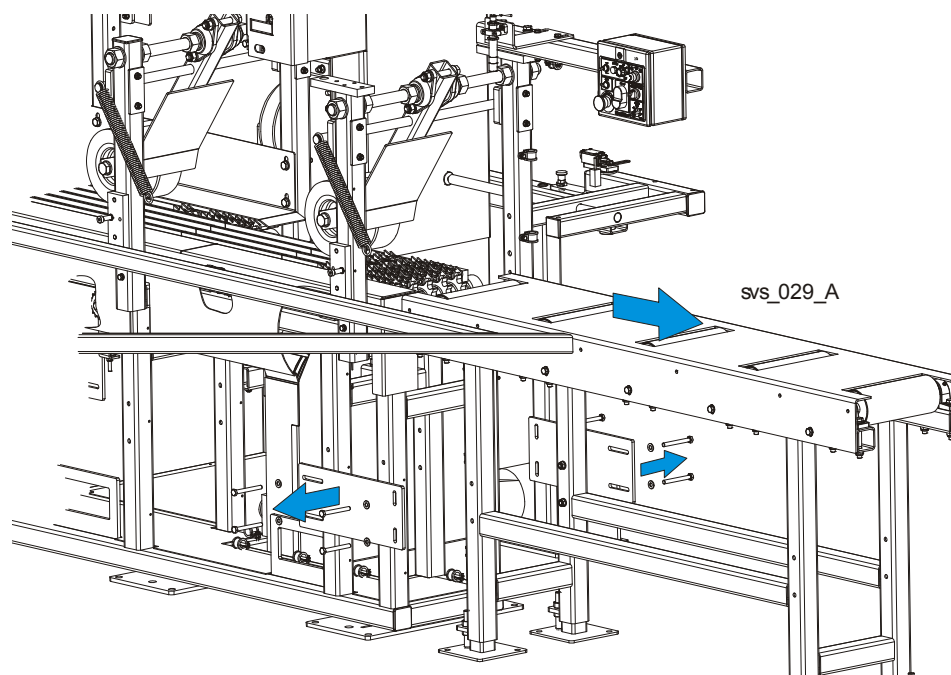


FIG. 3-5

Voir Figure 3-6. Emplacement des boulons de réglage de la tension des chaînes.

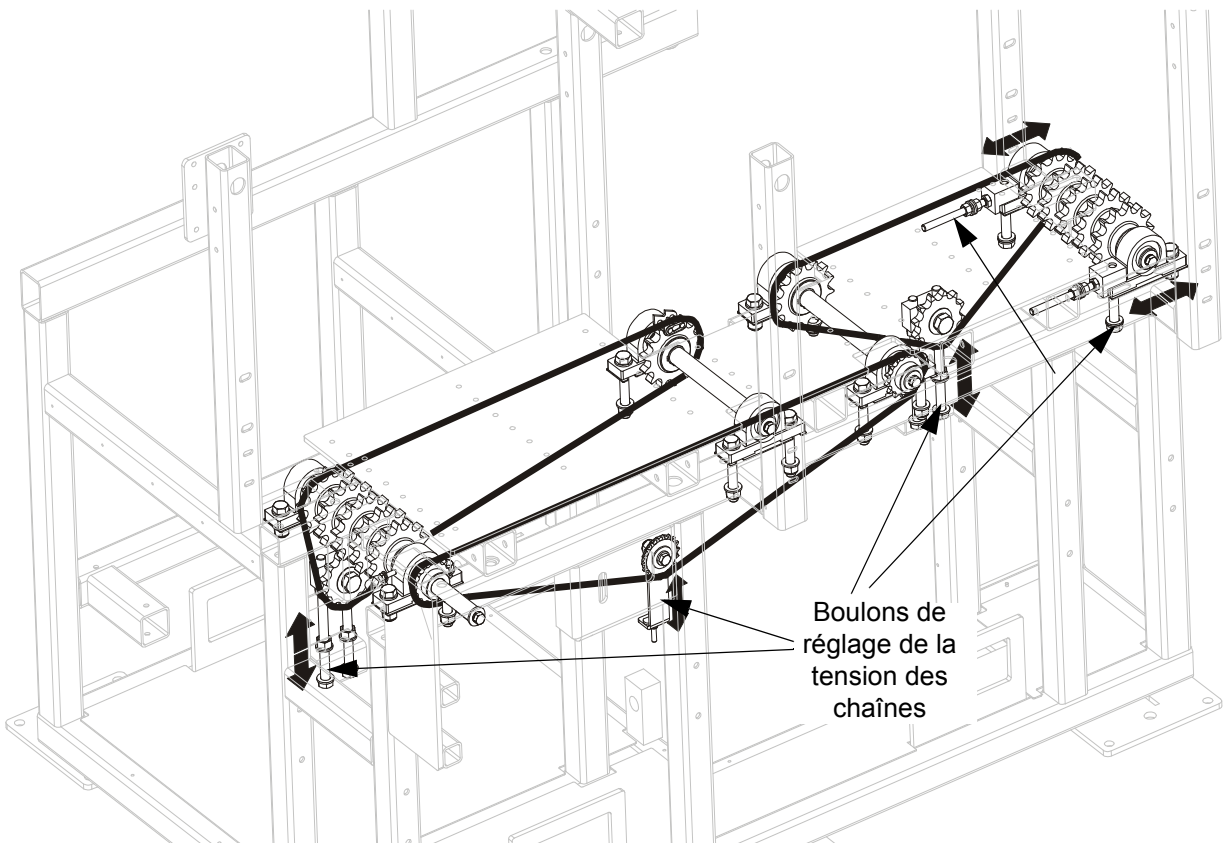


FIG. 3-6

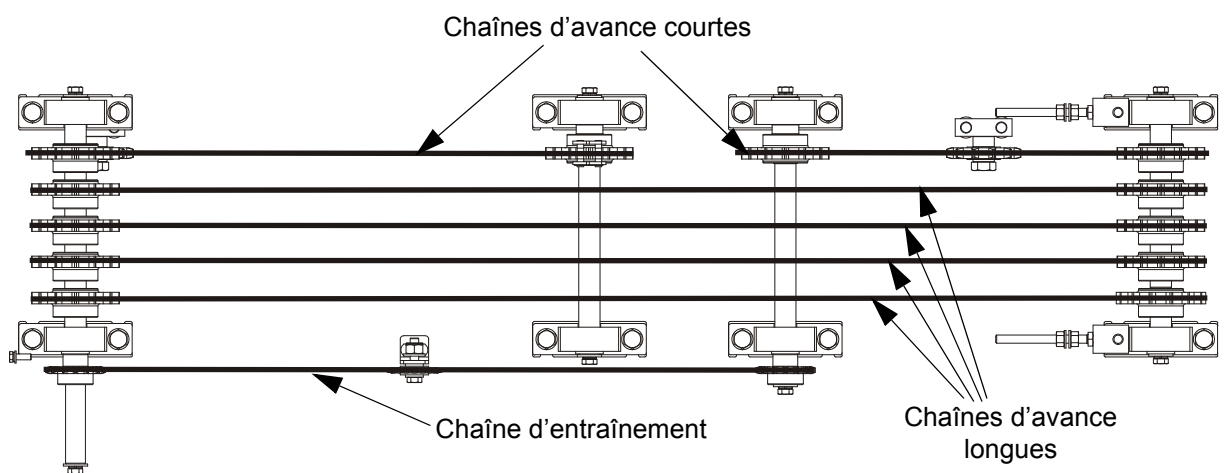
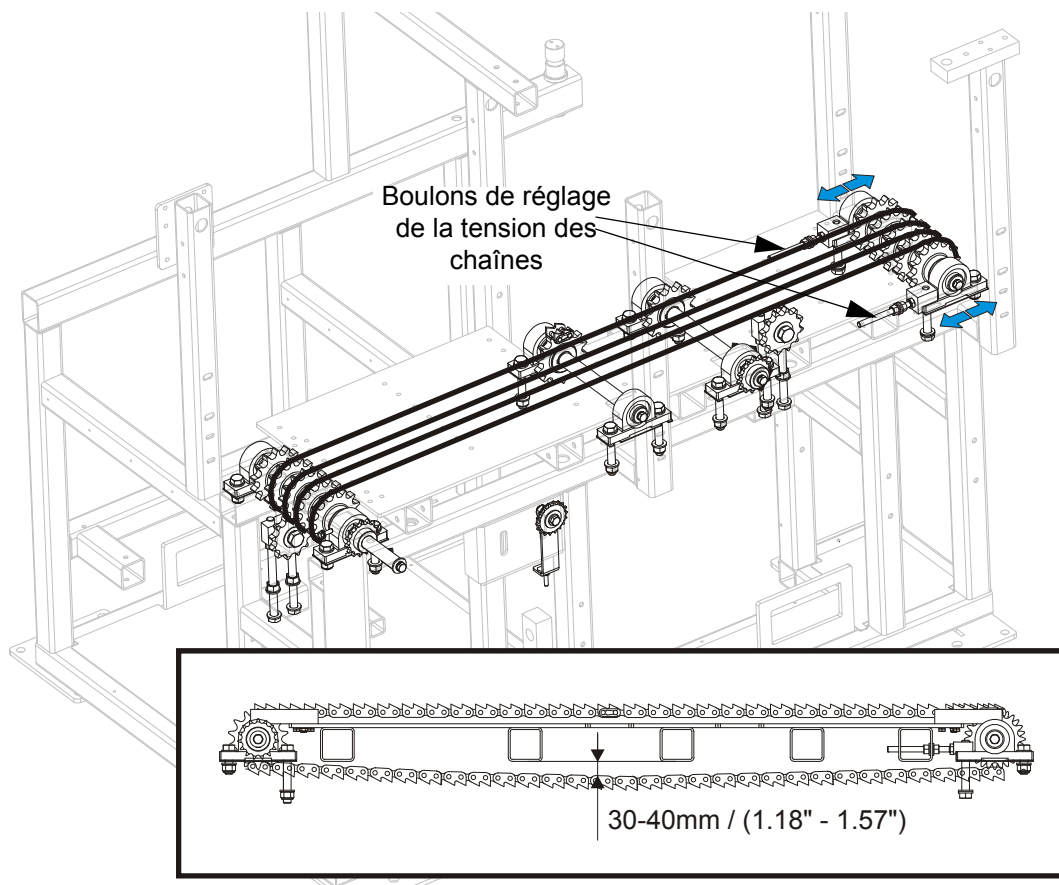


FIG. 3-7

2. Tendez d'abord les quatre chaînes d'avance longues en utilisant les boulons de réglage appropriés.

**FIG. 3-8**

3. Tendez ensuite les deux chaînes d'avance courtes en utilisant les boulons de réglage appropriés.

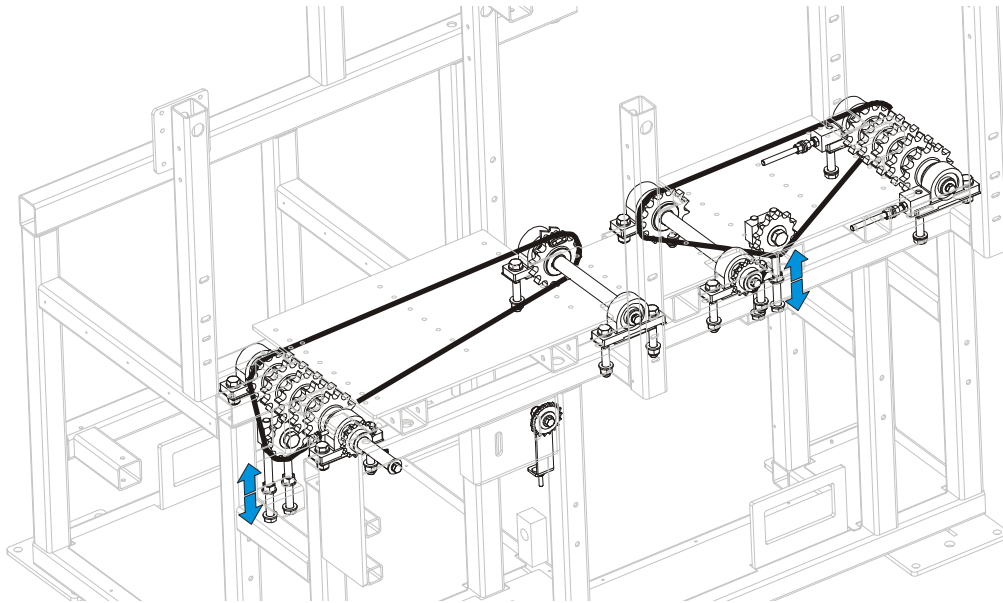


FIG. 3-9

4. Tendez enfin la chaîne d'entraînement.

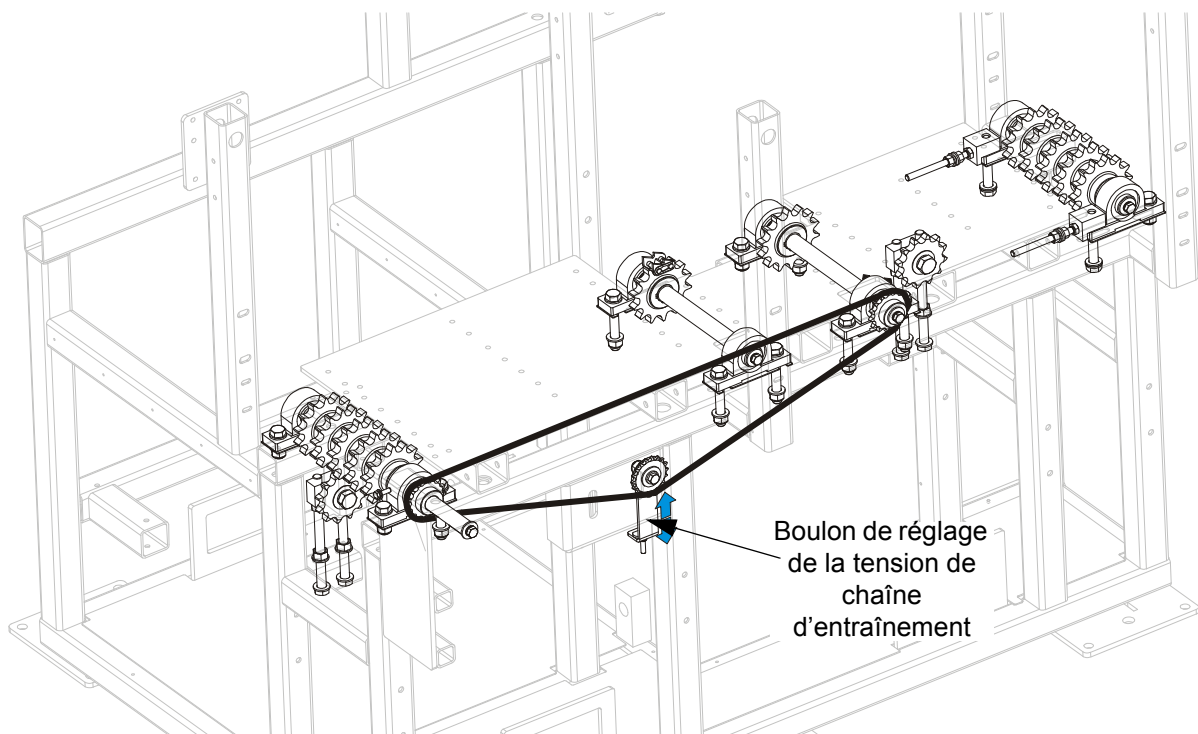


FIG. 3-10

5. Si la ou les chaînes sont usées, remplacez-les par des neuves. Pour cela, commencez par démonter la barre.

Voir Figure 3-11. Dévissez les quatre boulons et retirez la barre.

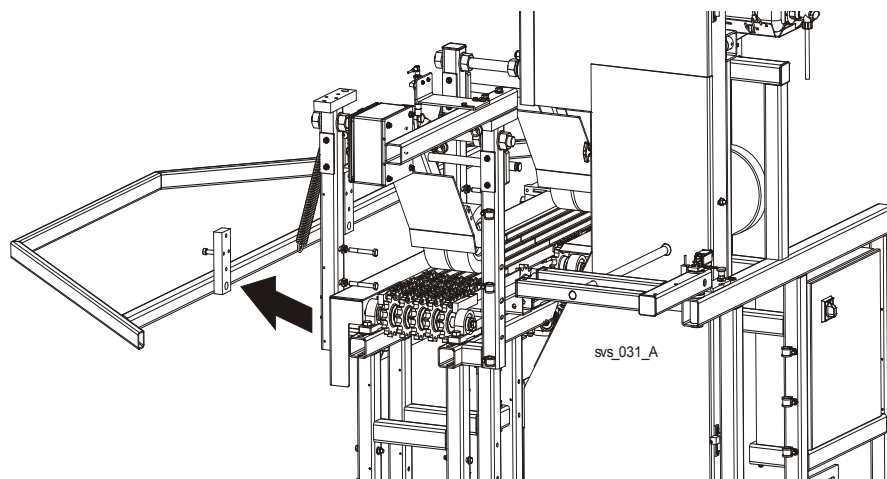


FIG. 3-11

6. Retirez le carter de la chaîne d'entraînement.

Voir Figure 3-12.

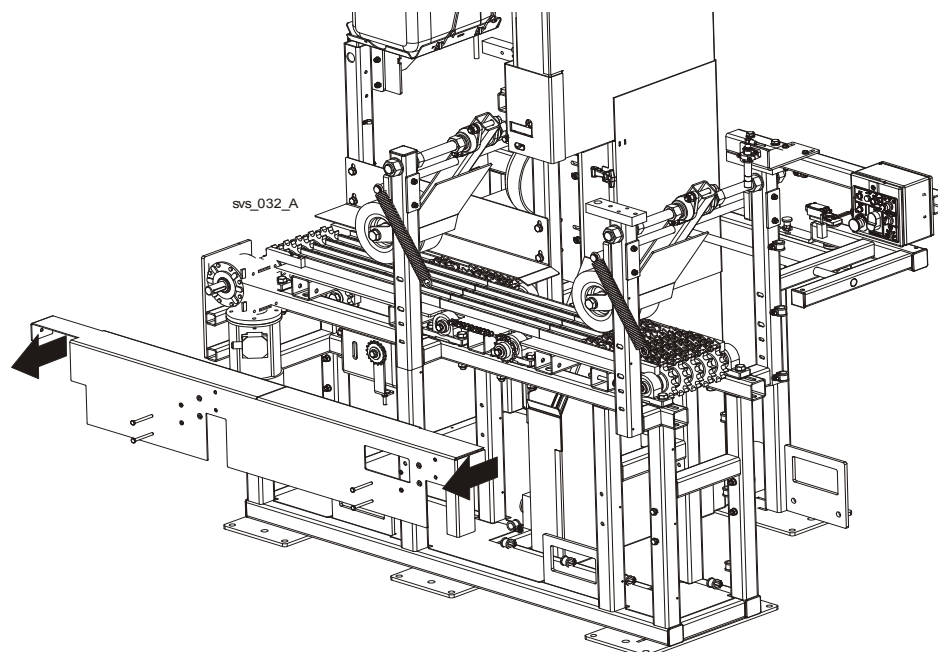


FIG. 3-12

7. Remplacez la ou les chaînes usées. Positionnez les chaînes neuves comme indiqué sur la Figure 3-7.

3.9 Système d'arrosage

1. Nettoyez le filtre d'arrosage au besoin.

Pour nettoyer,

- Assurez-vous que la commande d'arrosage est sur la position Arrêt et que la vanne de la bouteille d'arrosage est fermée à fond.
- Dévissez le réservoir du filtre et rincez à grande eau.
- Retirez le filtre à maille cylindrique et rincez délicatement à grande eau.
- Remettre le filtre et le réservoir.

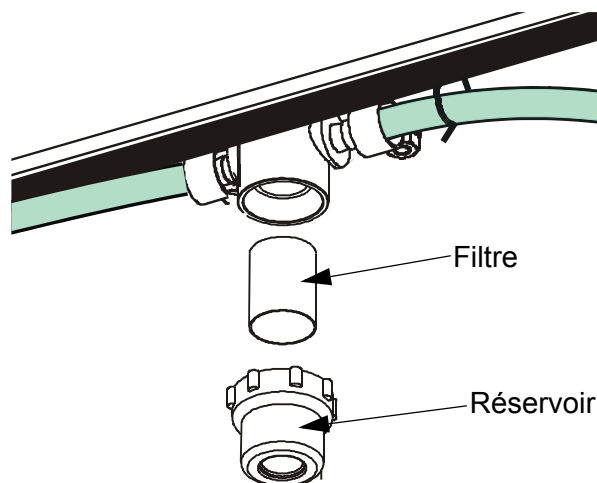


FIG. 3-12

2. Vérifiez périodiquement les tuyaux d'arrosage et les lignes pour toutes accumulations éventuelles. Enlevez et chassez avec de l'eau si nécessaire.
3. Vérifiez périodiquement les buses des supports du guide de lame pour toutes accumulations éventuelles. Enlevez et chassez avec de l'eau si nécessaire.

PARTIE 4 ALIGNEMENT

La dédoubleuse Wood-Mizer est alignée en usine. Faites bien attention lorsque vous réalisez toutes les étapes d'alignement car l'alignement de la dédoubleuse détermine la précision de vos coupes. La procédure d'alignement doit être réalisée environ toutes les 1500 heures de fonctionnement.

4.1 Procédure d'alignement

4.1.1 Installation et alignement de la lame

Voir Figure 4-1. Installez des lames et appliquez la tension correcte. [Voir partie 2.6.](#)

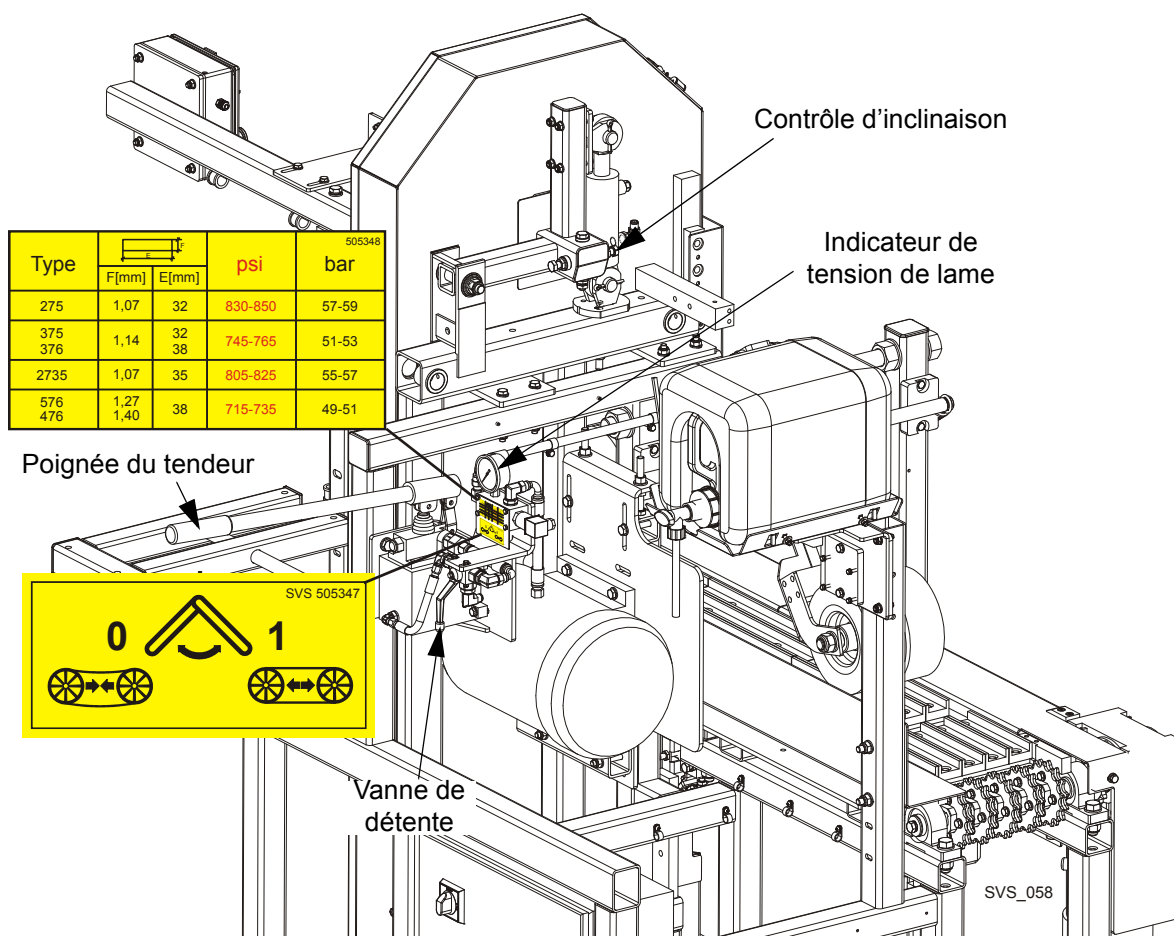


FIG. 4-1

1. Appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence pour stopper la machine.
2. Ouvrez les carters de protection de lame.

3. Faites tourner manuellement l'un des volants jusqu'à ce que la lame se positionne sur les volants.

Voir Figure 4-2. Les volants doivent être réglés de telle sorte que la gorge des lames de 32 mm (1 1/4") de large se trouve à 3,0 mm à l'extérieur du bord avant des volants ($\pm 1,0$ mm). La gorge des lames de 38 mm (1 1/2") de large doit se trouver à 4,5 mm du bord avant des volants ($\pm 1,0$ mm). Ne laissez pas les dents passer sur la courroie.

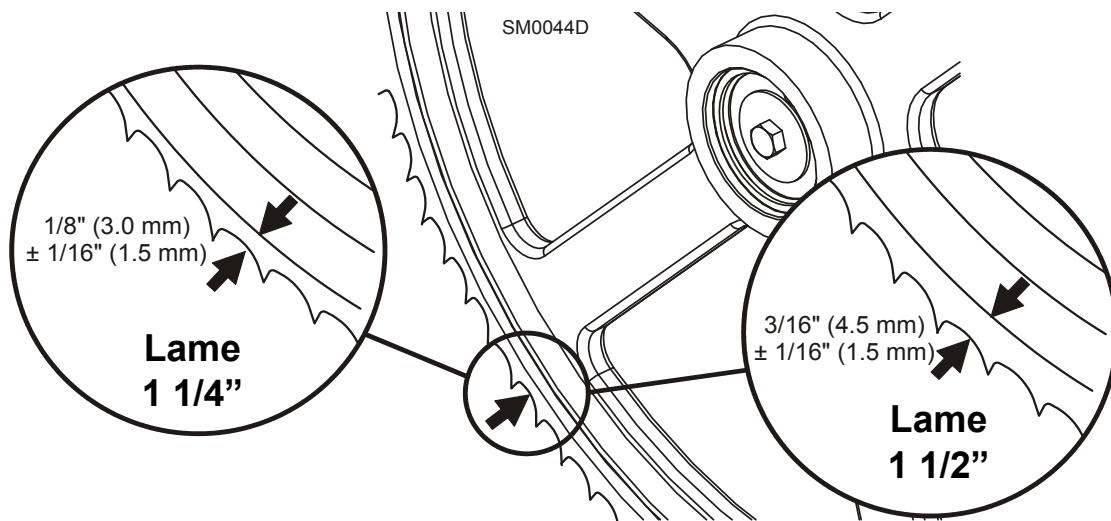


FIG. 4-2

Pour régler le positionnement de la lame sur le volant libre, utilisez le contrôle d'inclinaison indiqué sur la **Figure 4-1**.

Pour déplacer la lame vers l'extérieur sur le volant, tournez le boulon de réglage d'inclinaison dans le sens des aiguilles d'une montre. Pour déplacer la lame vers l'intérieur sur le volant, tournez le boulon de réglage dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

Un réglage de la tension de la lame peut être nécessaire pour compenser les réglages réalisés avec le contrôle d'inclinaison

Le réglage à l'aide du boulon de contrôle d'inclinaison est généralement la seule chose à faire pour positionner correctement la lame sur les deux volants. Le volant entraîneur n'aura généralement pas à être ajusté. Si nécessaire, le volant entraîneur peut se régler comme suit:

Repérez le boulon de réglage avec les contre-écrous situés côté entraînement de la tête de coupe. Tournez le boulon dans le sens horaire pour déplacer la lame vers l'extérieur sur le volant, tournez-le dans le sens contraire pour déplacer la lame vers l'intérieur sur le volant. Veillez à serrer les contre-écrous quand le réglage est terminé.

4.1.2 Alignement des volants de lame

Les volants de lame doivent être réglés de manière qu'ils soient de niveau sur le plan vertical et horizontal. Si les volants de lame sont inclinés verticalement, la lame aura tendance à se déplacer dans la direction inclinée. Si les volants de la lame sont inclinés horizontalement, la lame n'entraînera pas correctement sur les volants. **Les galets guide-lame ne doivent pas toucher et faire fléchir la lame pendant le réglage des volants.**

1. Utilisez l'outil d'alignement du guide-lame pour vérifier l'alignement vertical de chaque volant de la lame. Fixez l'outil sur la lame près des supports de guide-lame inférieurs comme indiqué. Veillez à ce que les outils ne reposent pas sur une dent ou une bavure et qu'ils soient bien à plat contre les lames.

Voir Figure 4-3.

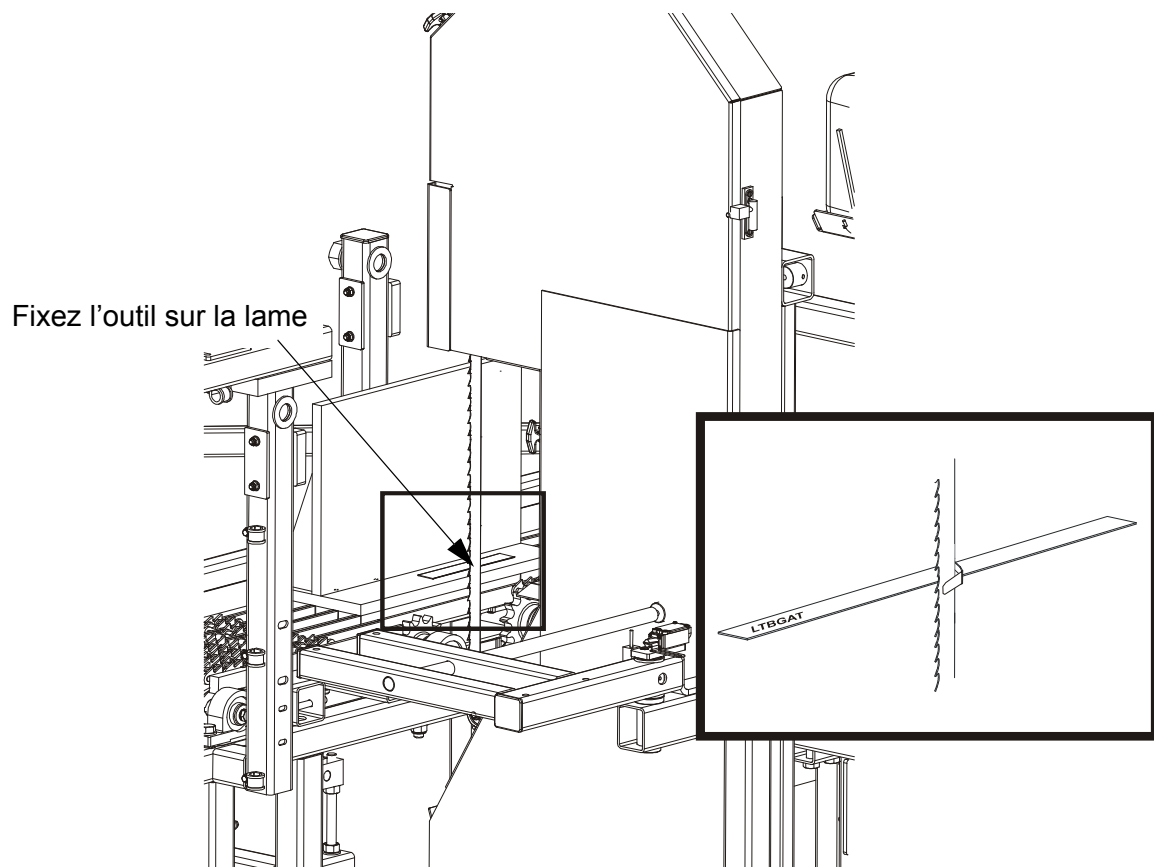


FIG. 4-3

2. Placez la plaque d'alignement sur les dents des chaînes d'avance. La barre latérale inférieure doit toucher les dents sur toute sa longueur.

Voir Figure 4-4.

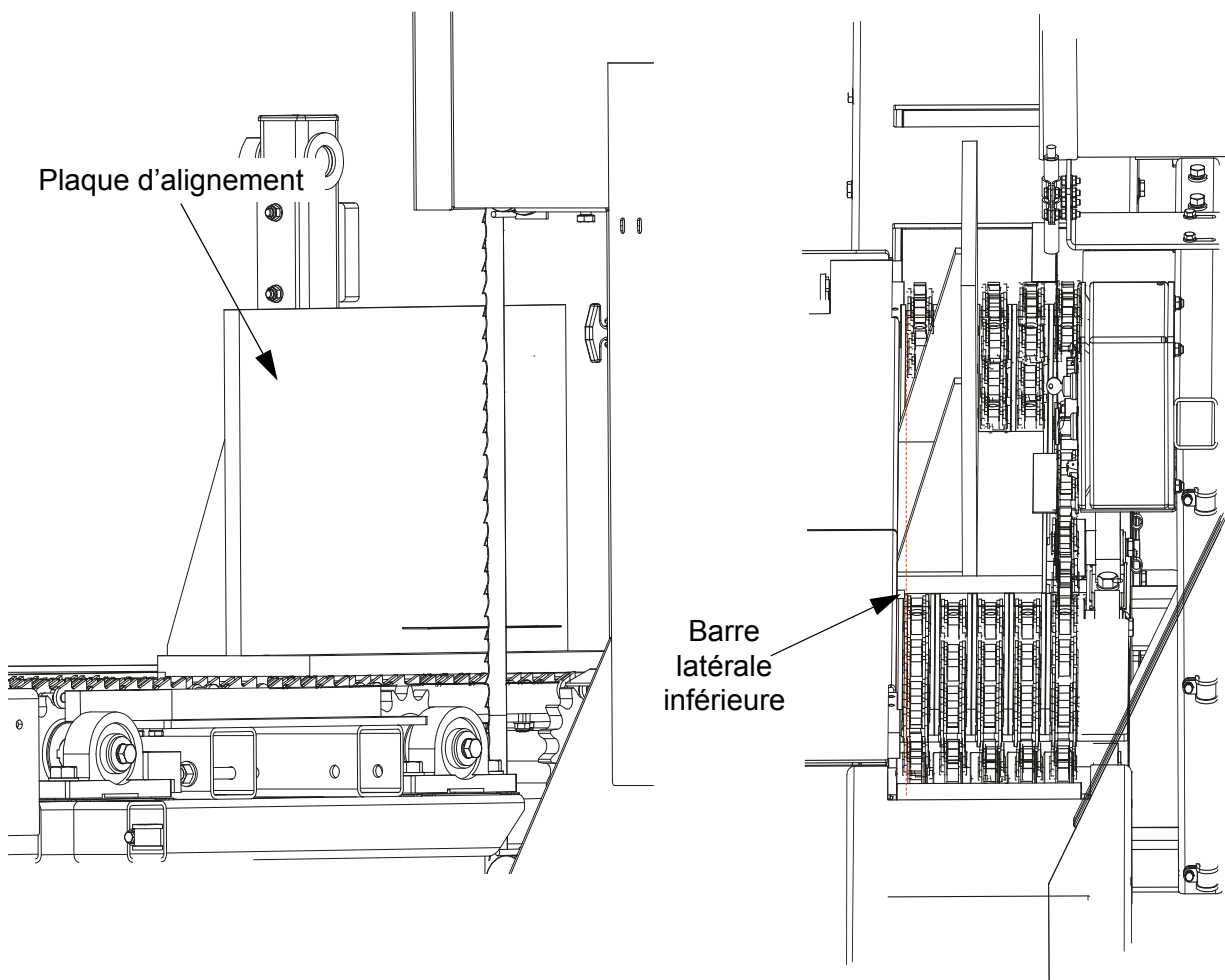


FIG. 4-4

4

Alignement

Alignement des volants de lame

3. Mesurez la distance entre le bord de l'outil fixé sur la lame près des chaînes et la surface de la plaque. Les distances repérées par A et B doivent être égales. Si les mesures sont différentes, utilisez les boulons de réglage du volant entraîneur pour corriger son alignement.



IMPORTANT! Avant de régler le volant entraîneur, détendez la courroie de transmission.

Voir Figure 4-5.

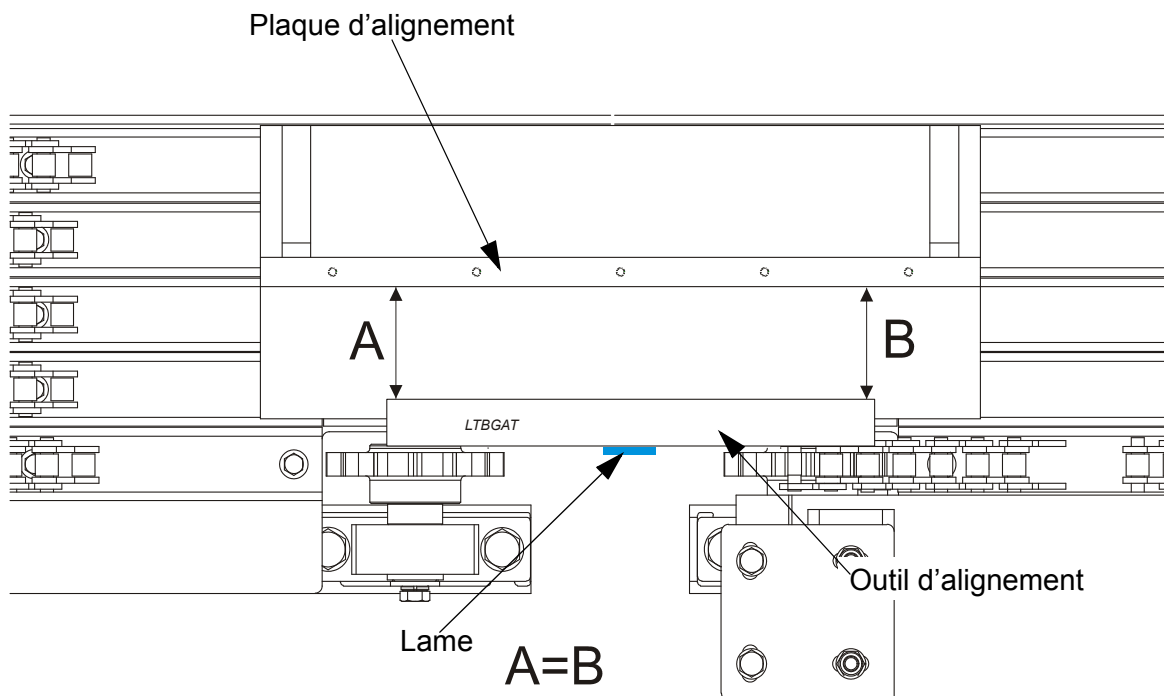


FIG. 4-5

Voir Figure 4-6. Desserrez les contre-écrous sur le boulon de réglage du plan horizontal. Ensuite, utilisez les boulons de réglage du plan vertical pour régler le volant entraîneur de sorte que l'outil de réglage soit parallèle à la plaque d'alignement.

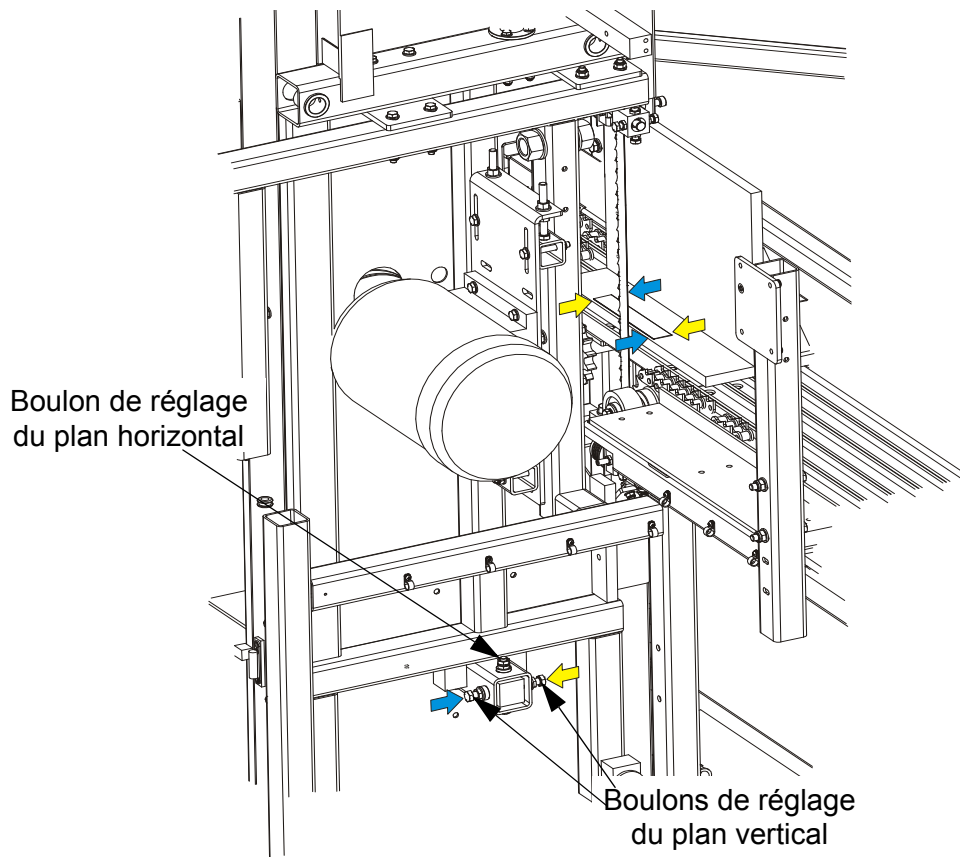


FIG. 4-6

4

Alignement

Alignement des volants de lame

- Fixez l'outil sur la lame près du support de guide-lame supérieur.

Voir Figure 4-7. Desserrez les contre-écrous sur le boulon de réglage du plan horizontal. Utilisez ensuite les boulons de réglage du plan vertical pour régler le volant libre de sorte que l'outil de réglage soit parallèle à la plaque d'alignement.

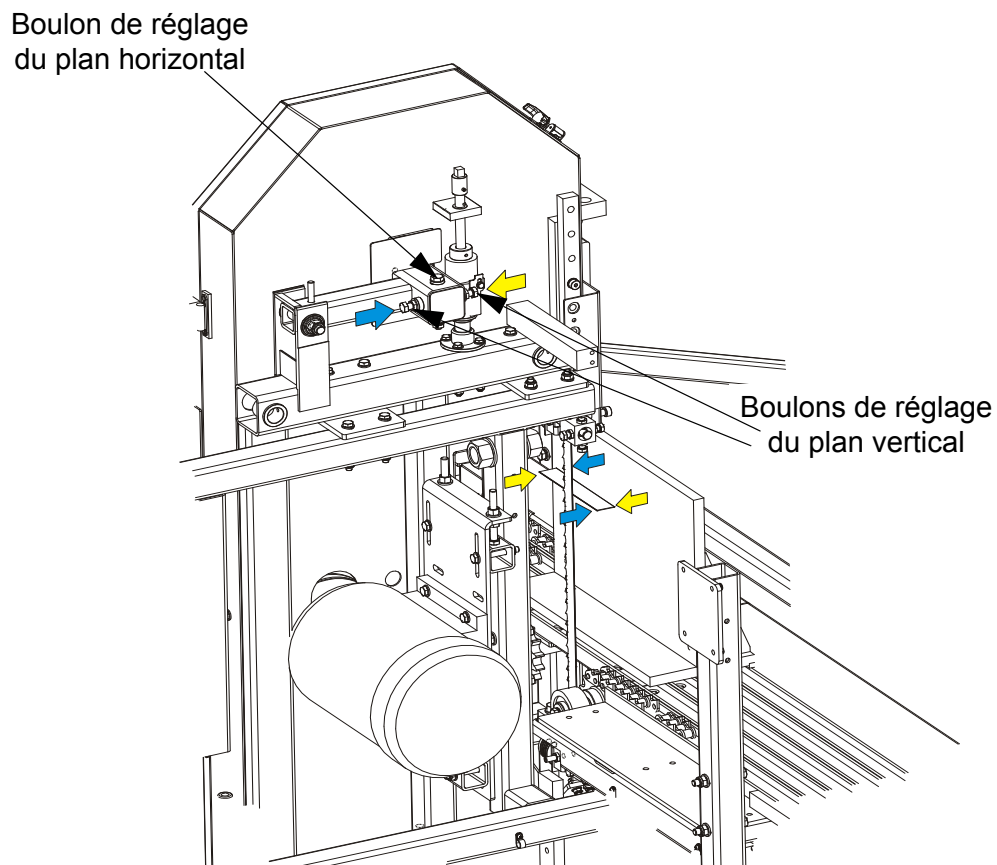


FIG. 4-7

5. Vérifiez la position de la lame sur le volant de lame du côté libre.

Voir Figure 4-8. L'inclinaison verticale du volant de la lame doit être réglée de manière à ce que la gorge d'une lame de 32 mm (1-1/4") se trouve à 3,0 mm du bord avant du volant ($\pm 1,0$ mm).

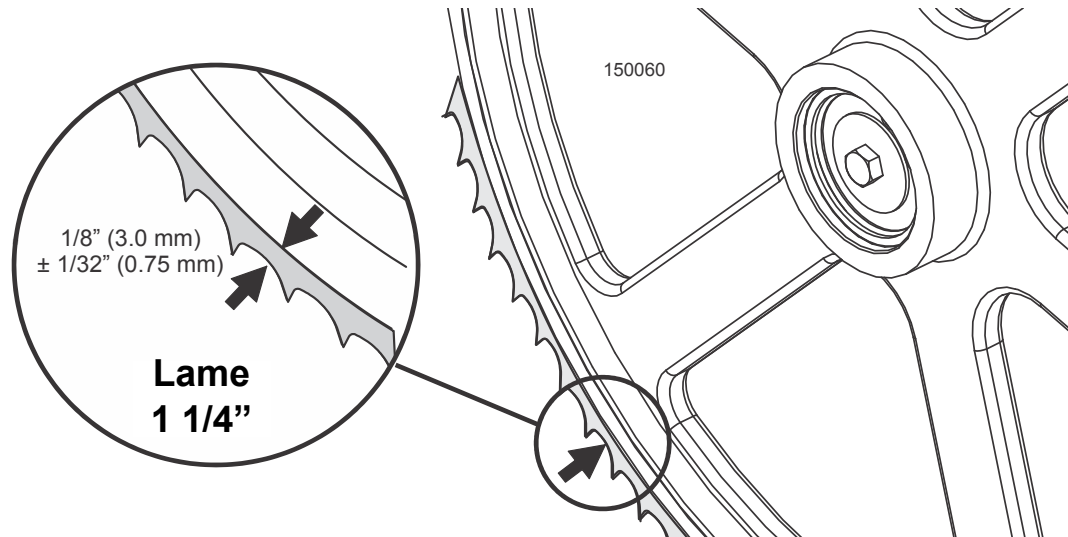


FIG. 4-8

Voir Figure 4-9. Utilisez le réglage de contrôle d'inclinaison pour ajuster le volant libre. Si la lame est trop à l'avant sur le volant, tournez le contrôle d'inclinaison dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Si elle est trop à l'arrière sur le volant, tournez-le dans le sens des aiguilles d'une montre.

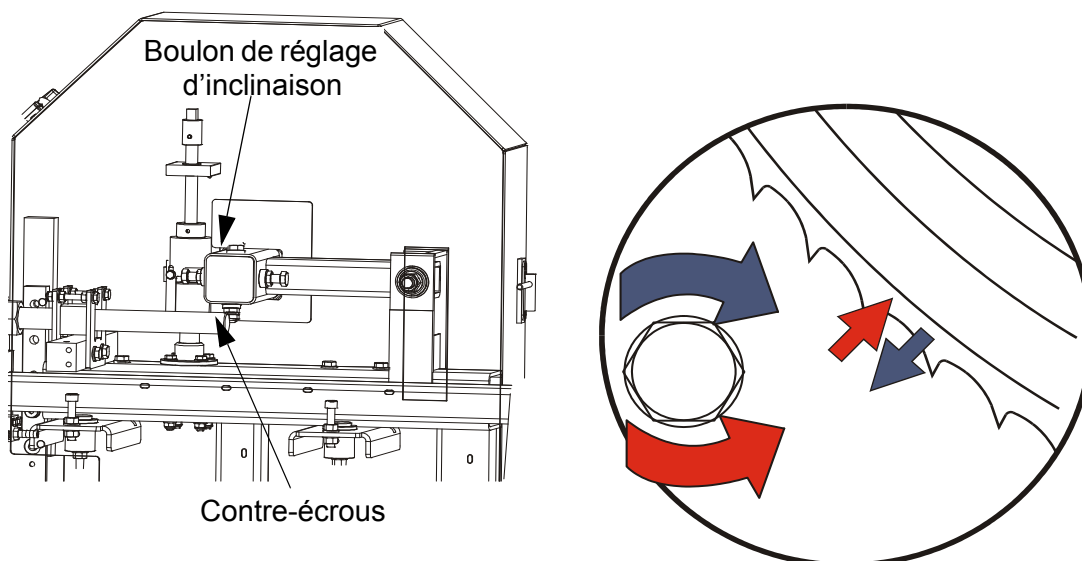


FIG. 4-9

4

Alignement

Alignement des volants de lame

6. Vérifiez la position de la lame sur le volant entraîneur. La lame doit être positionnée sur le volant de la même manière que le volant libre. Réglez le volant entraîneur si nécessaire.

Voir Figure 4-10. Utilisez le boulon de réglage d'inclinaison pour ajuster le volant entraîneur. Si la lame est trop loin en avant sur le volant, tournez le boulon de commande d'inclinaison dans le sens des aiguilles d'une montre. Si elle est trop loin en arrière sur le volant, tournez le boulon dans le sens contraire.

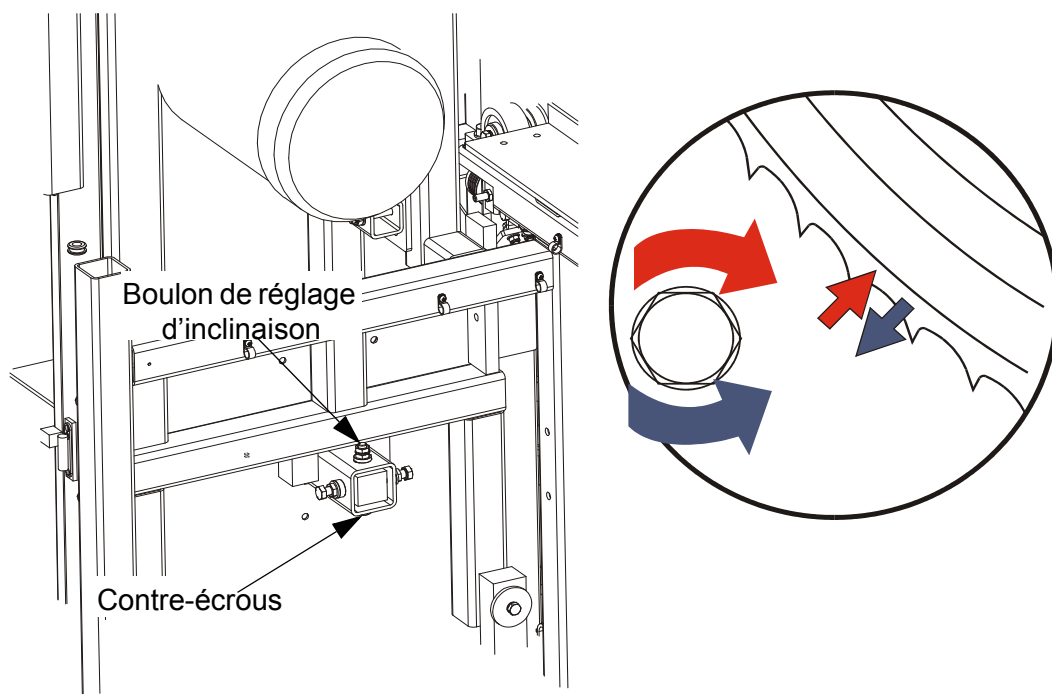
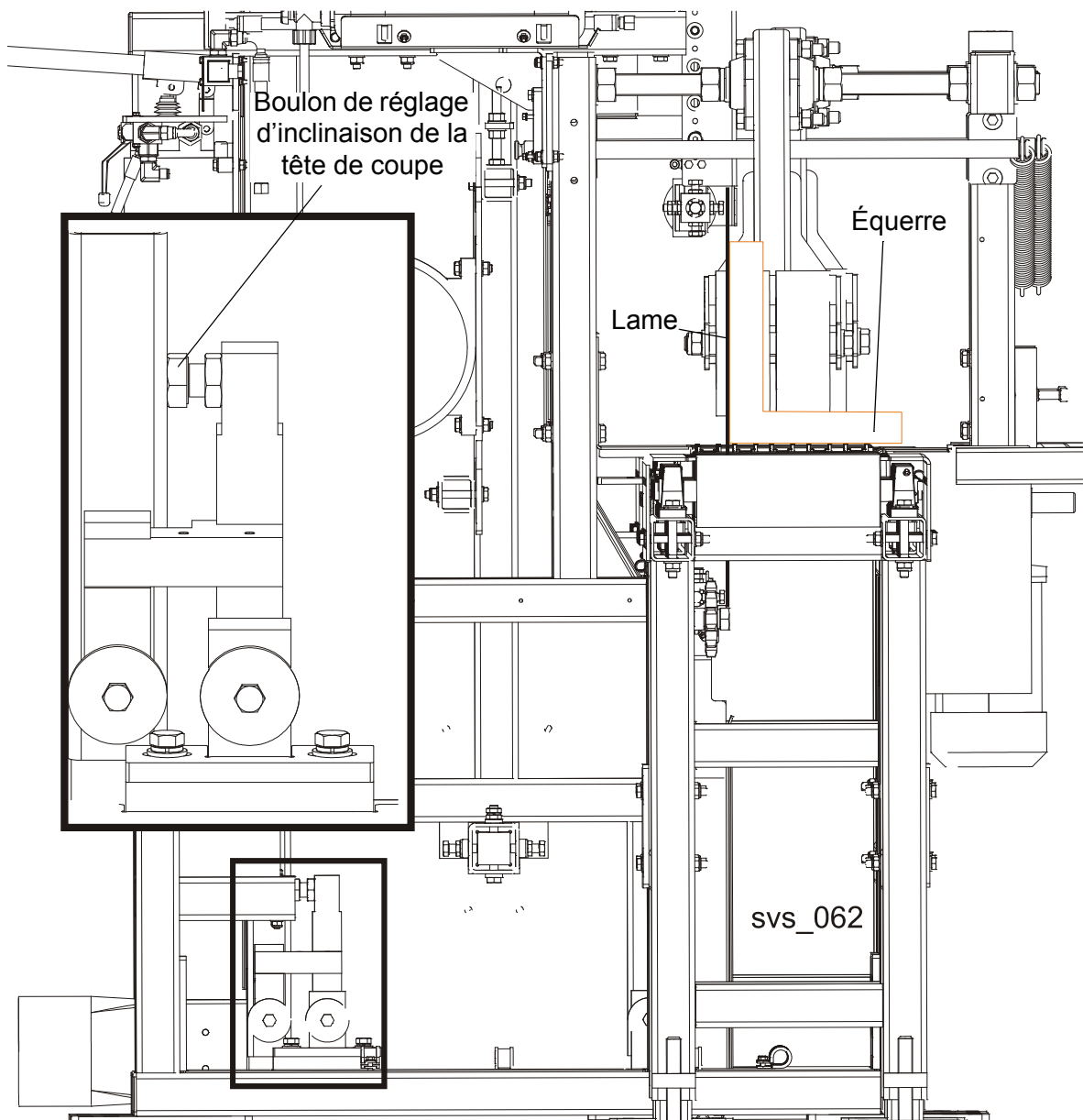


FIG. 4-10

4.1.3 Ajustement de l'inclinaison de la tête de coupe

La lame doit être perpendiculaire à la table.

1. Assurez-vous que les galets ne touchent pas la lame. À l'aide du boulon de réglage, réglez l'inclinaison de la tête de coupe jusqu'au moment où la lame sera perpendiculaire à la table (vérifiez la perpendicularité avec une équerre).



4.1.4 Alignement des guide-lame

Chaque dédoubleuse Wood-Mizer possède deux ensembles guide-lame qui aident la lame à conserver une coupe droite. Les deux ensembles guide-lame se trouvent sur la tête de coupe pour guider la lame de chaque côté du matériau à couper.

Un ensemble guide-lame est monté en position fixe sur le côté d'entraînement de la tête de coupe. Cet ensemble est appelé ensemble guide-lame "intérieur".

L'autre ensemble guide-lame est monté sur le côté mené de la tête de coupe. Il est appelé ensemble "extérieur" et peut se régler en fonction des différentes largeurs de matériau à couper.

L'alignement des guide-lame comprend quatre étapes:

- Déflexion de la lame,
- Inclinaison verticale du guide-lame,
- Espacement de la collerette du guide de lame,
- Inclinaison horizontale du guide-lame.

Réalisez l'alignement du guide-lame après avoir aligné la lame sur les volants.

NOTA: Lors de l'alignement des guide-lame, déposez les vis de réglage des guide-lame et appliquez une huile de graissage, par exemple 10W30 ou Dexron III, sur chaque vis. Cela empêchera toute corrosion des vis et des trous filetés et facilitera les réglages des vis.

4.1.5 Déflexion de la lame

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

1. Rentrez entièrement le bras guide-lame.
2. Si le réglage des volants de lame a été effectué correctement, mesurez avec un mètre la distance réelle entre la plaque de réglage et le bas de la lame.
3. Installez les guide-lame. Assurez-vous que les deux vis sans tête indiquées sont enfilées dans l'arbre du guide-lame jusqu'à ce qu'elles se touchent.

Voir Figure 4-11.

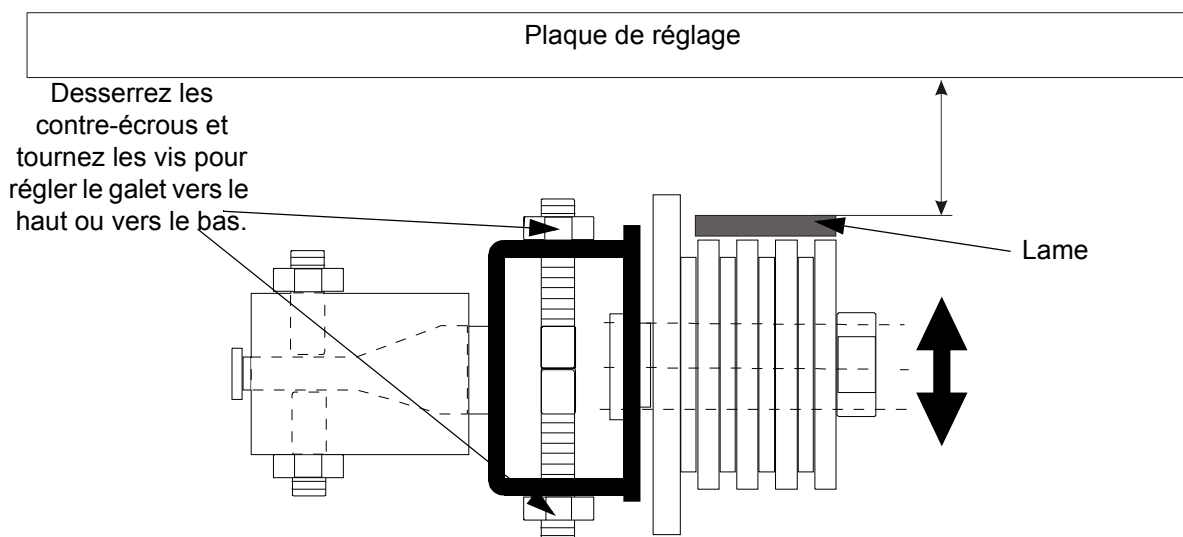


FIG. 4-11

4. Desserrez le contre-écrou et serrez la vis correspondante jusqu'à ce que le guide-lame fasse fléchir la lame de 6,0 mm.
5. Répétez ces opérations pour les autres guide-lame.

NOTA: Assurez-vous que le guide-lame touche la lame dans les deux ensembles de guidage.

4.1.6 Réglage de l'inclinaison horizontale du guide-lame

1. Fixez les outils sur la lame près du support de guide-lame supérieur comme indiqué. Veillez à ce que les outils ne reposent pas sur une dent ou une bavure et qu'ils soient bien à plat contre les lames.

Voir Figure 4-12.

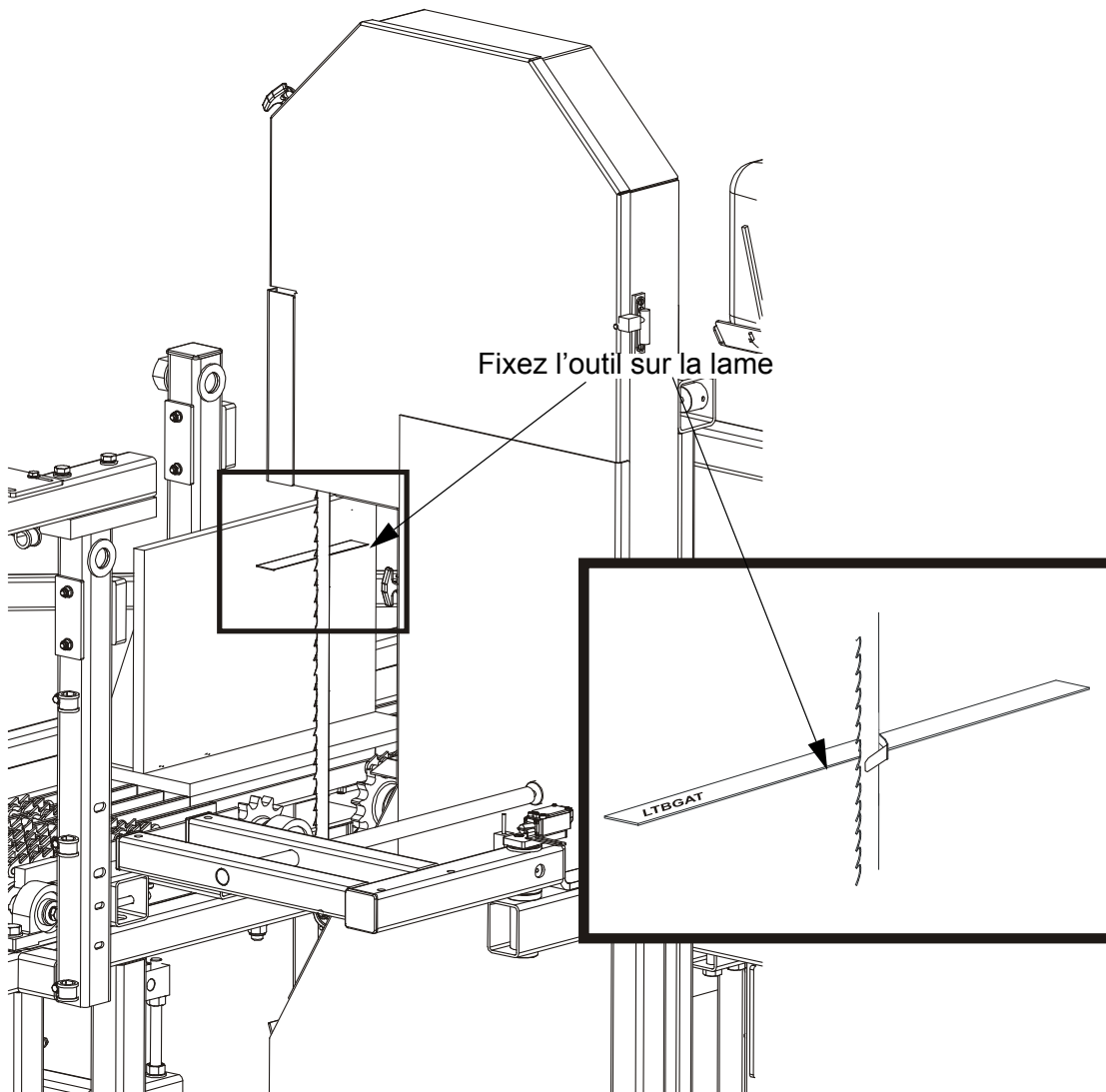


FIG. 4-12

Vérifiez que le guide-lame n'incline pas la lame vers la gauche ou vers la droite. Un outil d'alignement de guide-lame (LTB GAT) est fourni pour vous aider à mesurer l'inclinaison verticale de la lame.

2. Placez les outils près du guide-lame supérieur.
3. Mesurez la distance entre le bord de l'outil et la plaque de réglage à l'extrémité arrière de l'outil puis à son extrémité avant.

Voir Figure 4-13.

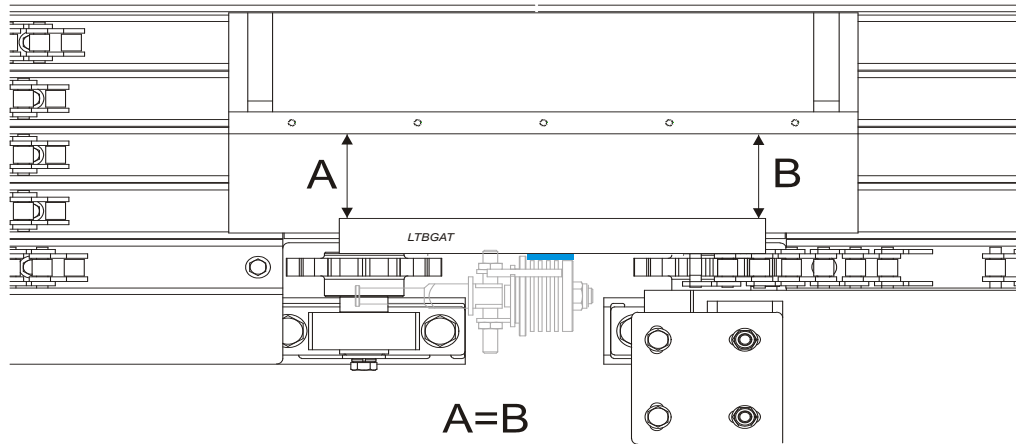


FIG. 4-13

4

Alignement

Réglage de l'inclinaison horizontale du guide-lame

4. Les deux distances doivent être égales. Si les distances A et B sont différentes, réglez l'inclinaison horizontale du guide-lame en utilisant les vis de réglage indiquées sur la figure ci-dessous.

Voir Figure 4-14. Desserrez les contre-écrous sur les vis gauche et droite de réglage 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.

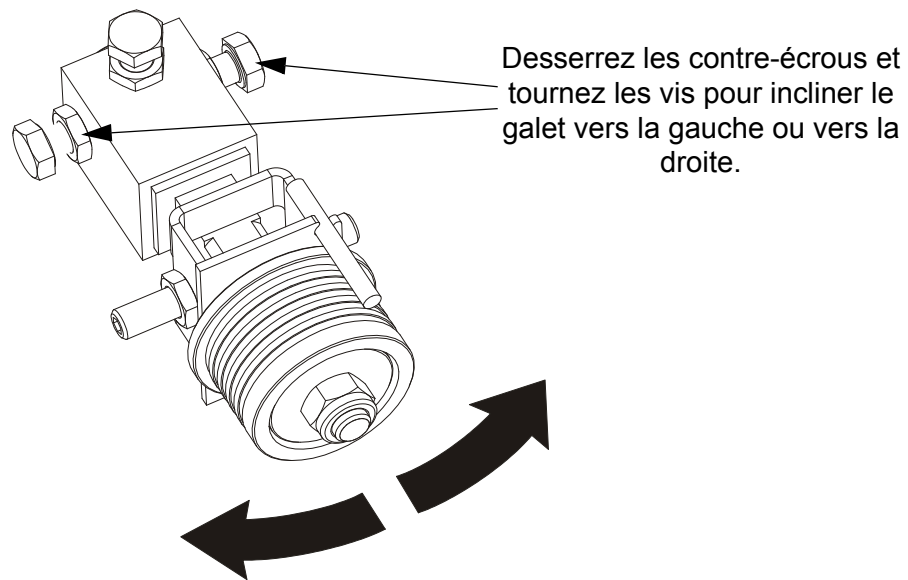


FIG. 4-14

5. Fixez l'outil sur la lame près des blocs de montage de guide-lame inférieur et répétez les étapes ci-dessus. Ajustez l'inclinaison horizontale du guide si nécessaire.

NOTA: Assurez-vous que les distances A et A' et B et B' sont égales. Voir figure ci-dessous. La flexion de la lame des deux guide-lame ne peut être inférieure à 6 mm.

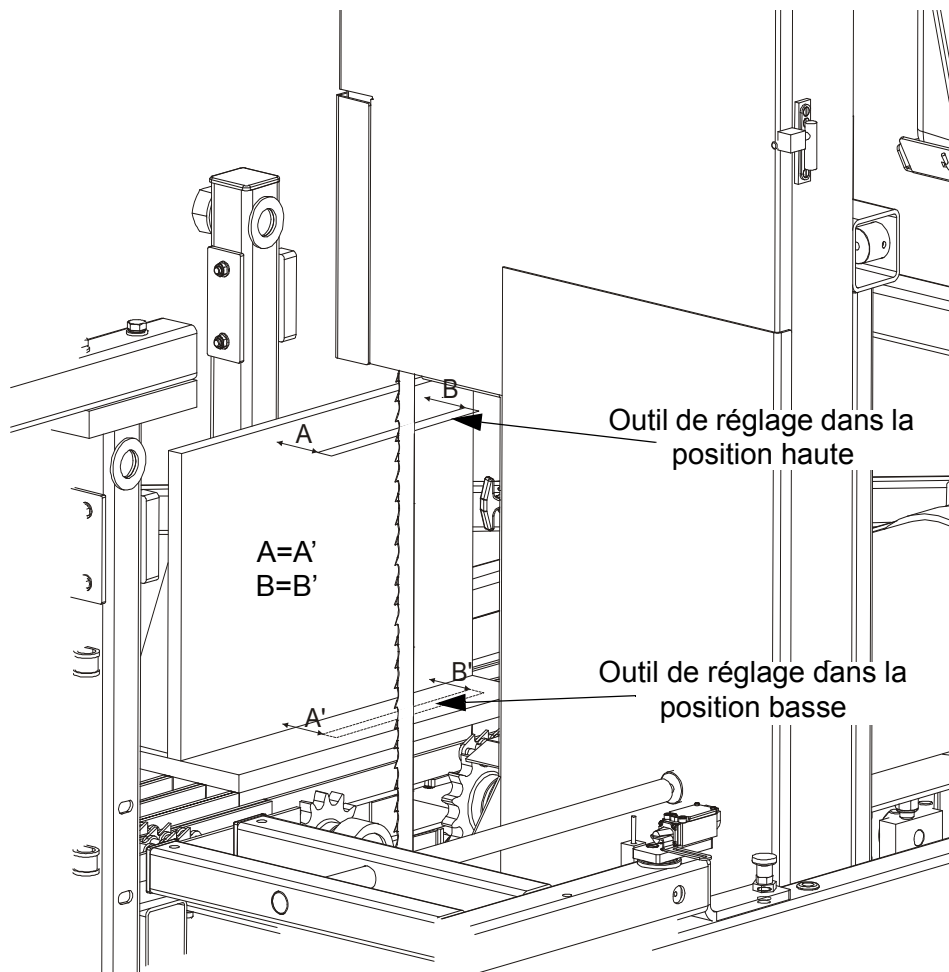


FIG. 4-14

NOTA: Si des réglages importants de l'inclinaison de guide-lame ont été réalisés, mesurez de nouveau avec un mètre la distance réelle entre la plaque de réglage et le bas de la lame pour garantir que la flexion des guide-lame est correcte (6,0 mm). Réglez si nécessaire.

4.1.7 Espacement des guide-lame

CONSEIL: Lors du réglage de l'espacement des guide-lame, desserrez uniquement la vis sans tête supérieure et une vis sans tête latérale. Cela garantira que les réglages de l'inclinaison horizontale et verticale sont conservés lorsque les vis sans tête seront de nouveau serrées.

1. Réglez le guide-lame inférieur pour que la collerette du guide-lame se trouve à environ 1,5 – 3,0 mm de l'arrière de la lame.
2. Desserrez une vis sans tête latérale et une vis supérieure comme indiqué. Tapotez le guide de lame en avant ou vers l'arrière jusqu'à ce qu'il soit correctement positionné.

Voir Figure 4-15.

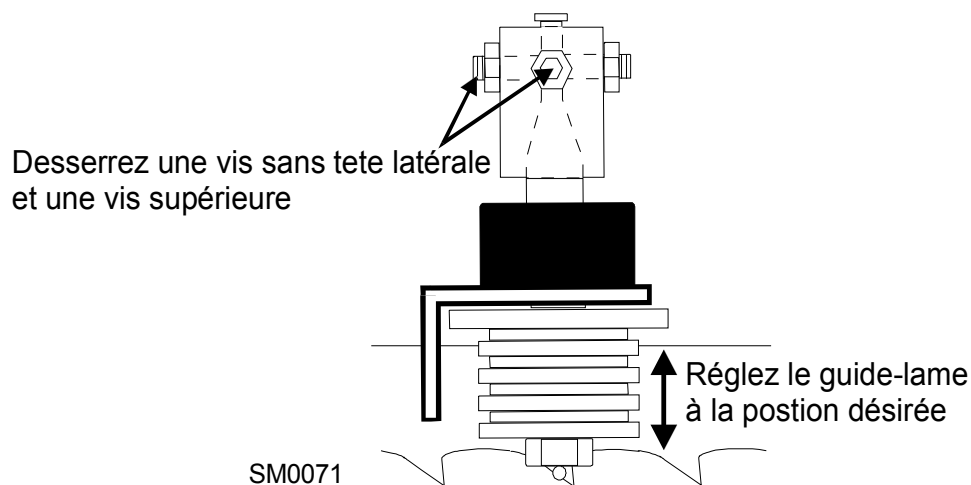


FIG. 4-15

3. Resserrez les deux vis sans tête.
4. Réglez le guide-lame supérieur de la même façon pour que la collerette du guide-lame se trouve à environ 1,5 – 3,0 mm de l'arrière de la lame.

4.1.8 Réglage de l'inclinaison verticale des guide-lame

1. Les deux guide-lame doivent enfin être inclinés verticalement. Réglez le bras guide-lame à mi-distance vers l'intérieur.

Voir Figure 4-16.

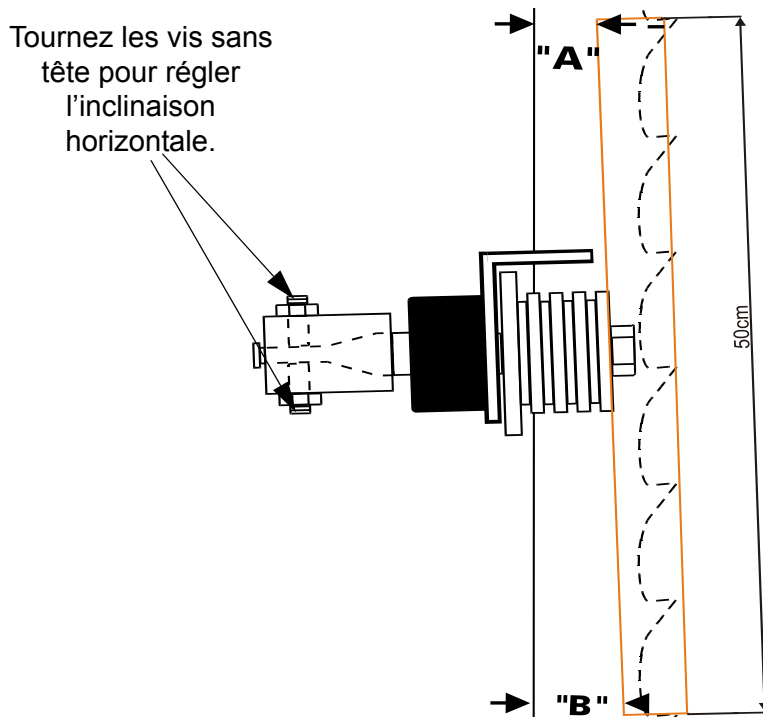


FIG. 4-16

2. Placez l'outil d'alignement de guide-lame contre la face du galet de guide-lame supérieur.
3. Centrez l'outil sur le galet et mesurez la distance entre le bord arrière de la lame et la règle, à l'extrémité la plus proche du guide-lame inférieur ("B").
4. Mesurez la distance entre le bord arrière de la lame et l'autre extrémité de la règle ("A").
5. Le galet doit être légèrement incliné vers le haut ($A = B - 6,0 \text{ mm [0.24"]}$).
6. Réglez l'inclinaison horizontale du galet à l'aide des vis sans tête.
7. Répétez les étapes 3 à 7 pour le galet du guide-lame inférieur.

NOTA: Une fois que les guide-lame sont réglés, les éventuelles variations de coupe résulteront très certainement de la lame. Voir **Manuel des Lames Wood-Mizer®**, Imprimé n° 600.

PARTIE 5 SPÉCIFICATIONS

5.1 Dimensions totales

Voir **Figure 5-1**. Les dimensions principales de la scie verticale simple sont données ci-dessous (toutes les dimensions sont en millimètres).

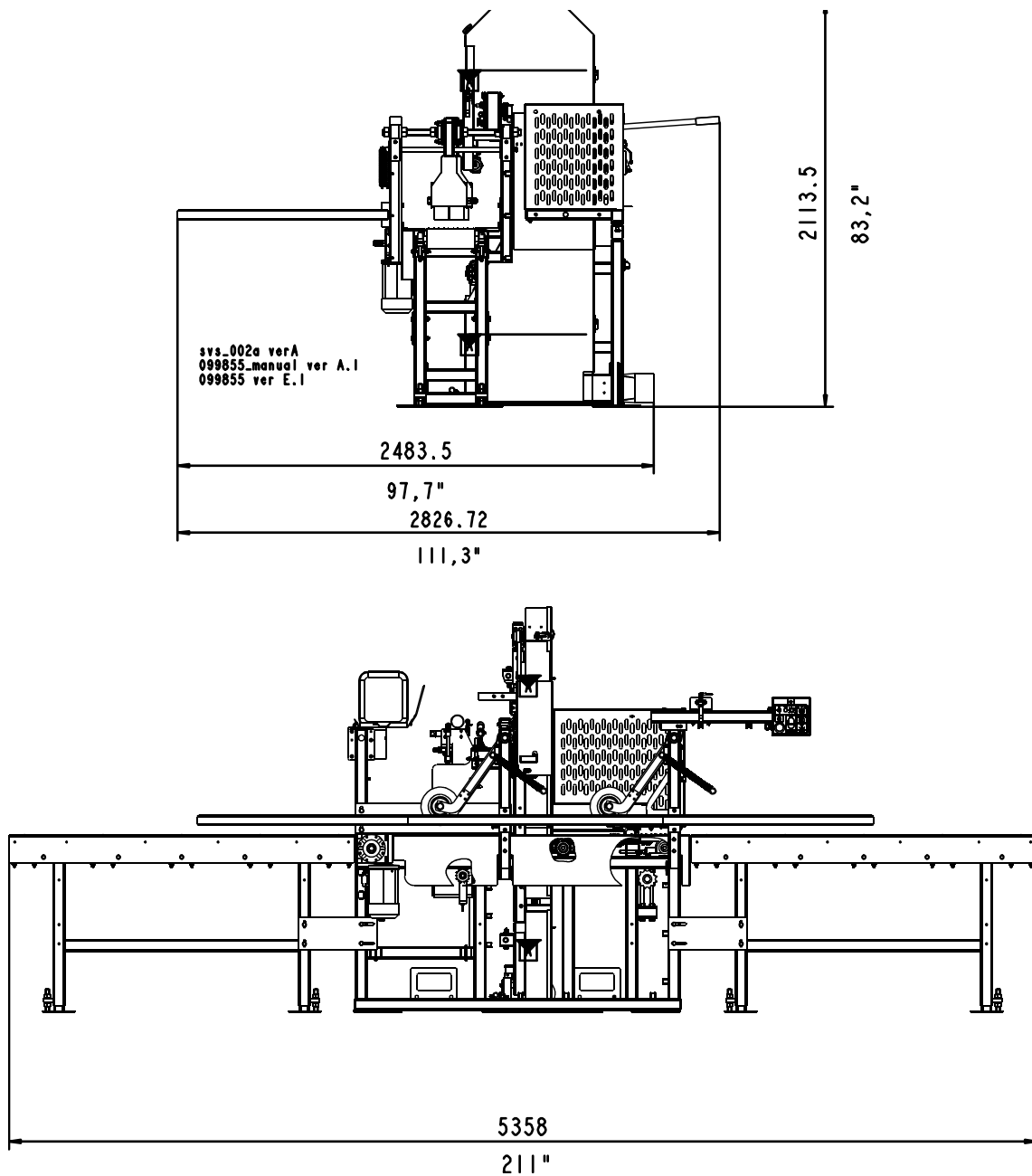


FIG. 5-2

5 Spécifications

Capacité de coupe

Voir **tableau 5-1**. Les dimensions hors tout de la SVS sont indiquées dans le tableau ci-dessous.

Poids	2425 lbs. (1100 kg)
Hauteur	6' 11" (2105 mm)
Largeur	6' 8" (2021 mm)
Longueur	17' 8" (5385 mm)

TABLE 5-1

5.2 Capacité de coupe

Voir **tableau 5-2**. La taille du produit et les capacités de fonctionnement de la dédoubleuse sont données ci-dessous.

Longueur de coupe	40" - 142" (1 - 3,6 m)
Largeur de produit maximum	15 3/4" (400 mm)
Hauteur de produit maximum	9 5/8" (250 mm)
Vitesse d'avance	0-82 ft./min (0-25 m/min)

TABLE 5-2

Voir **tableau 5-3**. Wood-Mizer TRU•SHARP™ propose trois types de lames permettant de scier avec un haut rendement. Le type de bois que vous sciez déterminent la lame que vous devez choisir pour des performances optimales..

Puissance du moteur	Type de lame recommandé		
	Bois tendre	Medium - bois dur	Bois gelé ou bois dur et dense
5 HP - 15 HP	.042 x 7/8 x 1 1/4"	.042 x 7/8 x 1 1/4"	.045 x 7/8 x 1 1/4" F1

5.3 Spécifications du moteur de lame

Voir **tableau 5-4**. Voir le tableau ci-dessous pour les spécifications du moteur de la SVS.

Type de moteur	Fabricant	Modèle	Puissance	Autres spécifications
Moteur de lame	Indukta, Pologne	SG132S -2PC HM	11kW	400 V/50Hz; 20.3 Amp; 2920 RPM
Moteur glissière d'entraînement	Besel, Pologne	SKh80X-4C1 IMB14/1-162	1.1kW	400 V/50Hz; 2.3 Amp; 1380 RPM

TABLE 5-4

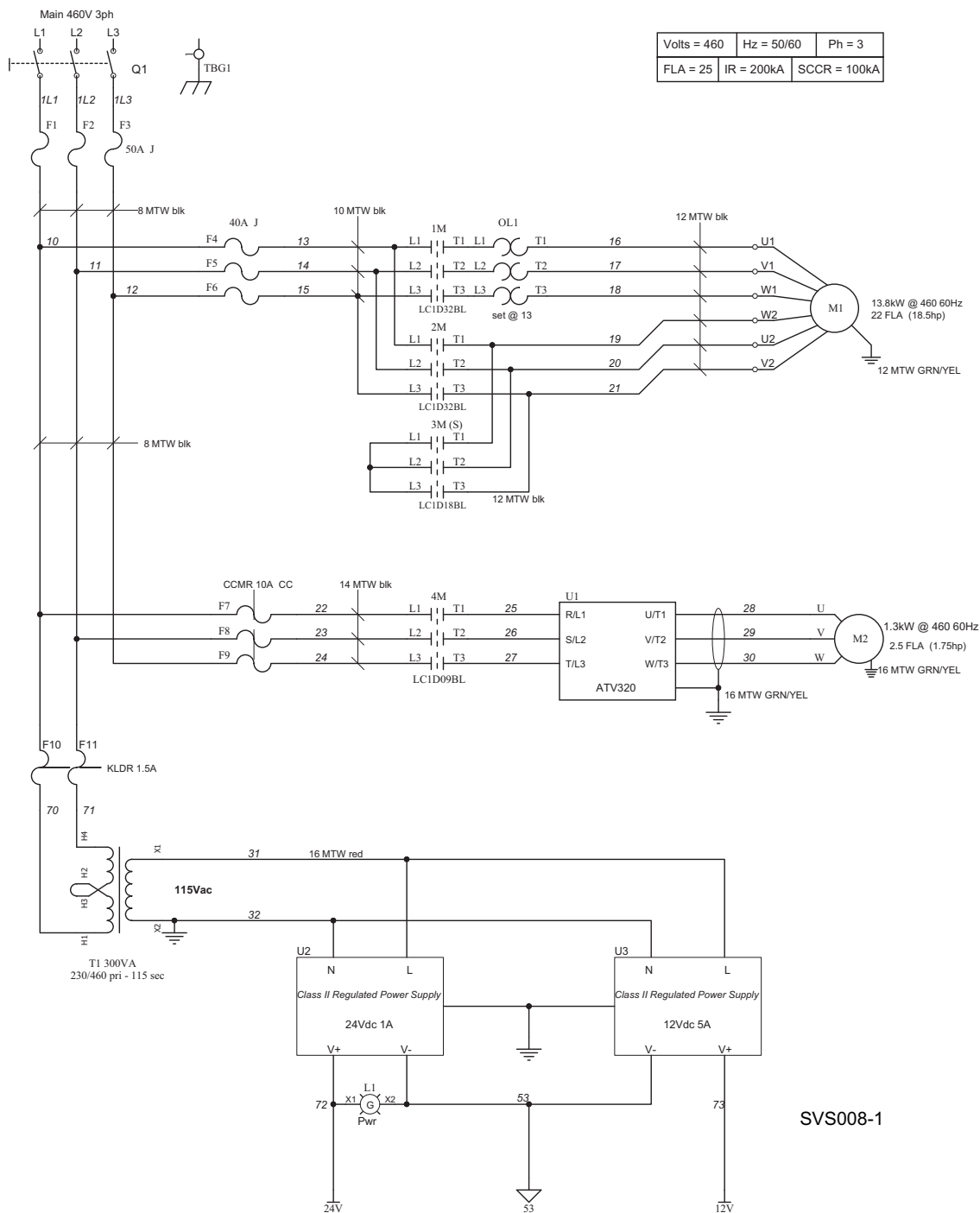
Voir **tableau 5-5**. Les niveaux sonores de la SVS Wood-Mizer sont indiqués ci-dessous¹².

	Niveau sonore L _{EX8}
Moteur électrique E15	92,3 dB (A)

TABLE 5-5

-
1. Le niveau sonore a été mesuré conformément à la Norme PN-EN ISO 3746. Le niveau d'exposition au bruit donné ci-dessus concerne une journée de 8 heures.
 2. Les valeurs mesurées correspondent à des niveaux d'émission, pas nécessairement aux niveaux sonores sur le lieu de travail. Bien qu'il y ait une relation entre les niveaux d'émission et les niveaux d'exposition, il n'est pas possible de déterminer avec certitude si des mesures préventives sont nécessaires ou pas. Les facteurs ayant une influence sur le niveau réel d'exposition au bruit pendant le travail sont entre autres les caractéristiques du local et celles des autres sources de bruit, par ex. le nombre de machines et les opérations d'usinage à proximité. De plus, la valeur du niveau d'exposition autorisé peut varier selon le pays. Ces informations permettent à l'utilisateur de la machine de mieux identifier les risques.

5.4 Schéma électrique, SVS EC15U



SVS008-1

FIG. 5-5 PAGE 1 OF 2

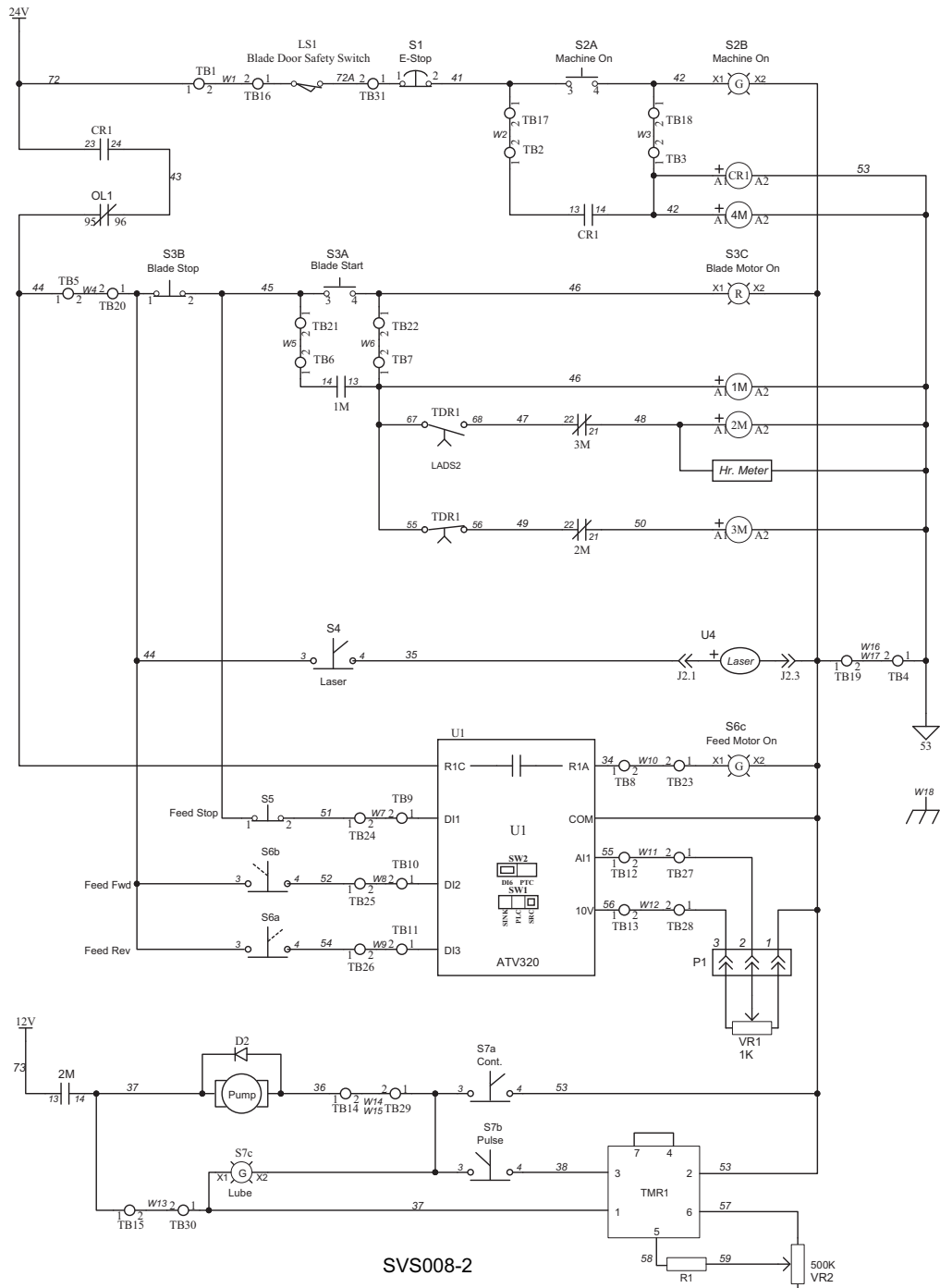


FIG. 5-6 PAGE 2 OF 2

5.5 Liste des composants électriques

Symbole	N° pièce Fabricant	Fabricant	N° pièce Wood-Mizer	Description
1M, 2M	LC1D32BL	Square D	053098	Contacteur, 32A 3P 24VDC Low Pwr Coil
3M	LC1D18BL	Square D	024911	Contacteur, 18A 3P 24V Low Pwr Coil
4M	LC1D09BL	Square D	024890	Contacteur, 9A 3P 24VDC Coil
CR1	CA3SK20BD	Square D	051684	Relais de Commande,, IEC 2 NO 24VDC
D1	OT63F3	ABB	050881-1	Déconnexion, 63A 600V 3P 6mm Shaft
F1, F2, F3	TCFH60	Cooper Bussman	053717	Fusible, 50A Class J Cube
F4, F5, F6	TCF40RN	Cooper Bussman	069702	Fusible, 40A Class J Cube
F7, F8, F9	CCMR010	Little Fuse	051957	Fusible, 10A 600V Class CC Delay
F10, F11	KLDR01.5	Little Fuse	052482	Fusible, 1.5A 600V KLDR Class CC
HM1	732-0004	Redington Counters	015401	Compteur horaire, bâti rectangulaire avec joint d'étanchéité
L1	XB4BVB3	Square D	024970-3	Lampe, Green 24V 22mm LED XB4 Pilot
OL1	LRD21	Square D	053524	Surcharge, 12-18A
R1	---	---	024591	Bloc de résistance, 47K Yellow Lube Timer
S1	ZB4BS54	Square D	024945	Interrupteur, PB E-Stop Maintnd Red 22mm ZB4
S1, S5	ZB4BZ102	Square D	025161	Interrupteur, Body, 1NC 22mm ZB4
S2, S3	ZB4BW0B31	Square D	025236-31	Interrupteur, Body, 22mm Grn LED 1 NO 24V ZB4
S2	ZB4BW333	Square D	051301	Interrupteur, Head, Green Flush ZB4
S3	ZB4BW7L3741	Square D	051746	Interrupteur, Operator, 2 Button w/Pilot Red/Gr
S4	ZB4BD2	Square D	051302	Interrupteur, Head, 2 Pos. Maintained ZB4
S4	ZB4BZ101	Square D	025242	Interrupteur, Body, 1NO 22mm ZB4
S5	ZB4BL4	Square D	050151	Interrupteur, Head, Red Extended
S6	ZB4BK1533	Square D	053753	Interrupteur, Head, Selector 3pos Mom Illum
S6, S7	ZB4BW0B33	Square D	053754	Interrupteur, Body, 2 NO Grn LED
S7	ZB4BK1333	Square D	053752	Interrupteur, Head, Selector 3pos Maint Illum
U1	---	---	053755-1	Ensemble entraînement, SVS Feed Motor
U2	1943385	Meanwell	053118	Alimentation. 1A 24VDC Meanwell Power
U3	1943457	Meanwell	053769	Alimentation, 12VDC 5A DIN Power
T1	9070T300D1	Square D	069555	Transformateur, 300VA 230x460 Pri 120V Sec
TB1-TB15	AB1RRN235U2GR	Square D	053550	Borne, SqD 2 Position
TDR1	LADS2	Square D	069732	Relais, Time Delay Auxillary
TMR1	4600A-1-1-A	Artisan Controls	024530	Commande de la minuterie, cycle répétitif, 12VDC 1A .2-60sec
VR1	---	---	052451	Ensemble Pot, 1K SHR Feed Control
VR2	---	---	024590	Ensemble Pot, Lube Mizer Control

5.6 Schémas d'installation des composants, SVS EC15U

Boîte de l'opérateur

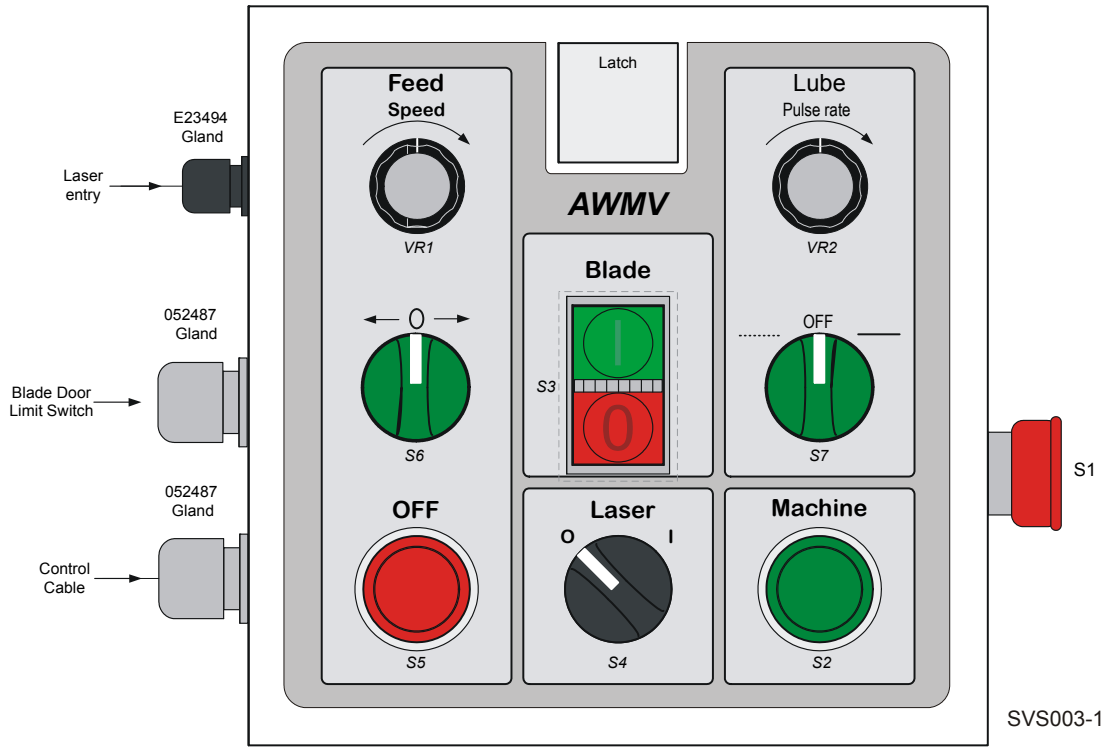


FIG. 5-7

Boîte de l'opérateur

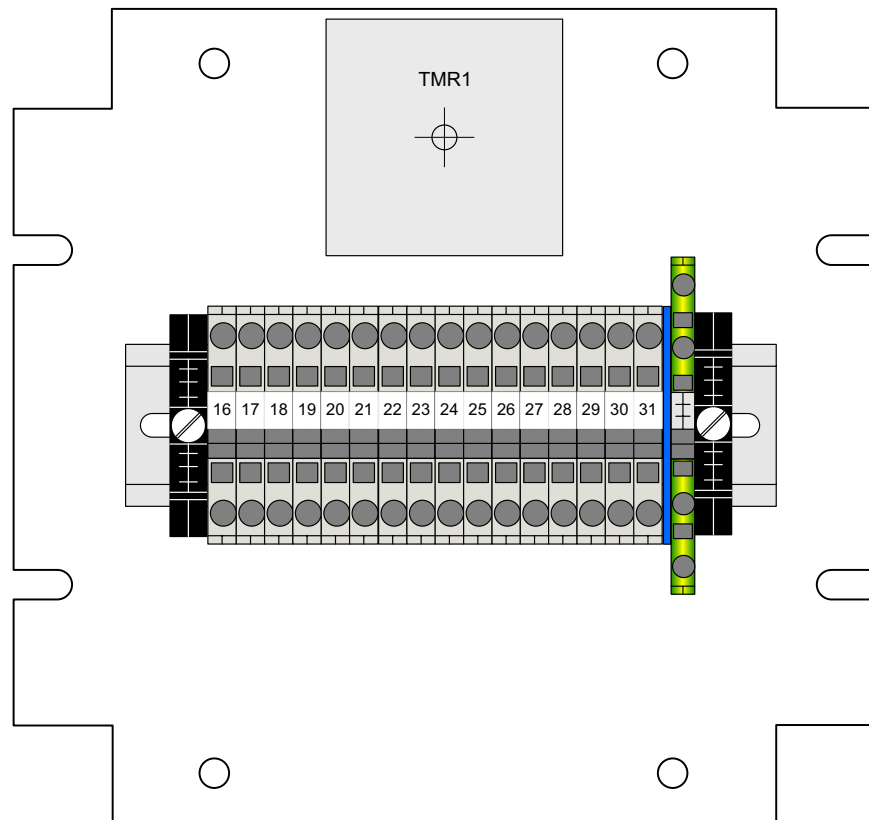
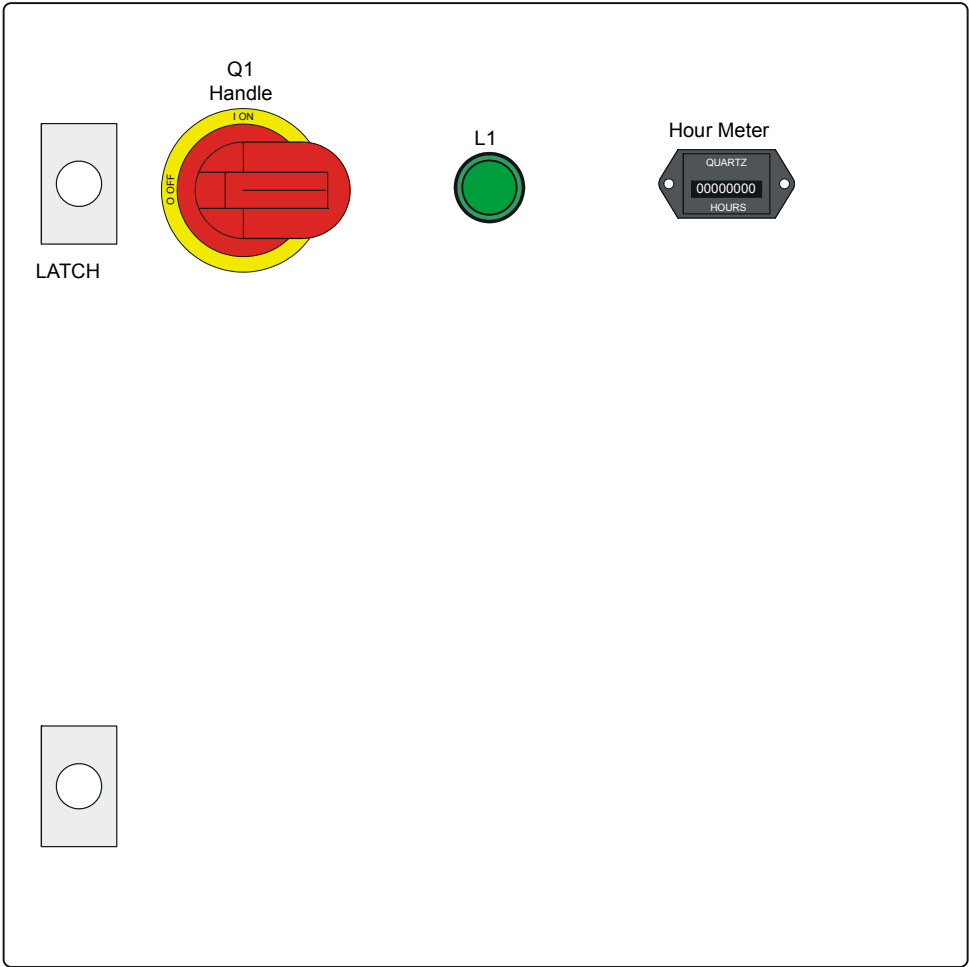


FIG. 5-8

Boîte de commande



SVS004-1

FIG. 5-9

5 Spécifications

Schémas d'installation des composants, SVS EC15U

Boîte de commande

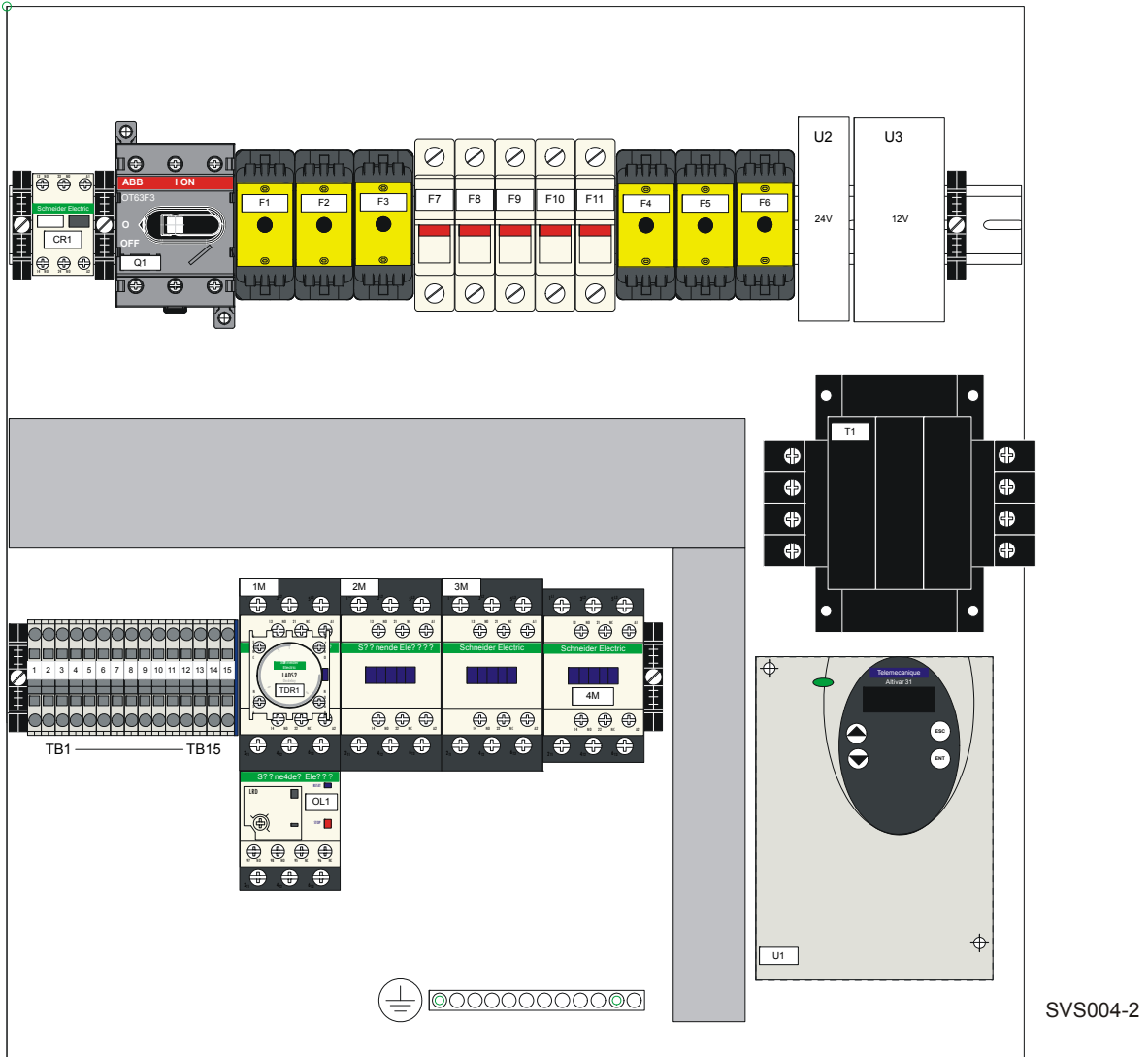


FIG. 5-10

INDEX

A

alignement
installation et alignement de la lame 4-1

F

fonctionnement
démarrage de la machine 2-11
le système LubeMizer 2-16
procédure de fonctionnement 2-18
réglage de la position de coupe 2-15

M

maintenance
comment enlever la sciure 3-2
courroies 3-4
graissages divers 3-3
guide-lame 3-1
réglage de la courroie d'entraînement 3-5
système d'arrosage 3-13
temps d'usure 3-1
tendeur de lame 3-4
tension des chaînes d'avance 3-8

S

sécurité
instructions de sécurité 1-2
procédure de verrouillage 1-8
symboles de sécurité 1-1

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

spécifications
capacité de coupe 5-3