

# 170B

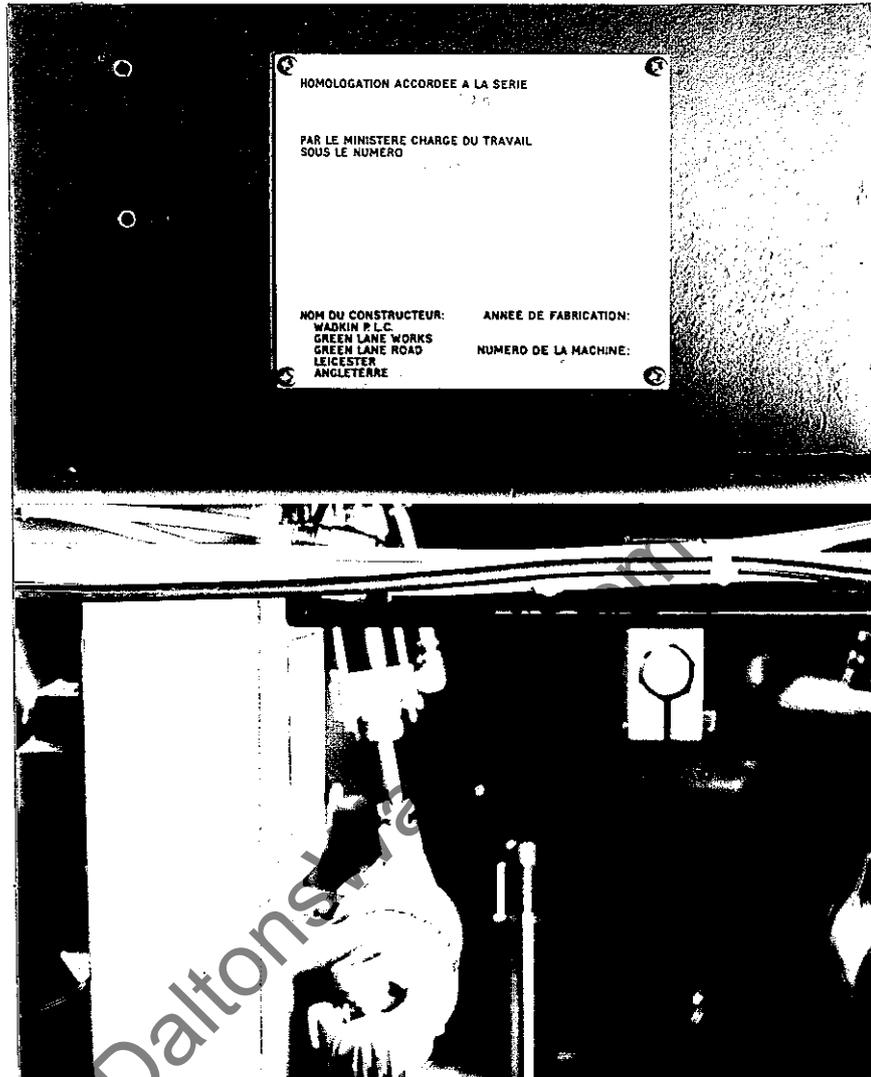
# MANUAL

(FRENCH)

INCLUDES HOMOLOGATION

www.DaltonsWadkin.com

MOULURIERE HAUTE VITESSE "WADKIN" - MODELE 170B



HOMOLOGATION ACCORDEE A LA SERIE: FDR  
TYPE: 170 'B'  
PAR LE MINISTERE CHARGE DE TRAVAIL  
SOUS LE NUMERO; 946-MOR-0018-H-0383

NOM DU CONSTRUCTEUR:  
WADKIN PLC  
GREEN LANE WORKS  
GREEN LANE ROAD  
LEICESTER LE5 4PF  
ANGLETERRE

ANNEE DE FABRICATION: 1984  
NUMERO DE MACHINE:

MANUEL D'INSTRUCTIONS N° 1405

IMPORTANT	II
ATTENTION / IMPORTANT	III
REGLES DE SECURITE	IV
IMPORTANT / NOTA	V
CETTE MACHINE EST FOURNIE AVEC INTERVERROUILLAGES DE SECURITE	VI
PIECES DETACHEES	VII
TABLE DES MATIERES	VIII
TABLE DES MATIERES .....SUITE	IX

www.DaltonsWadkin.com

IMPORTANT

CETTE MACHINE DOIT TOUJOURS ETRE UTILISEE AVEC L'OUTILLAGE SEGMENTAIRE BREVETE "WADKIN". EN CAS DE NON-RESPECT DE CETTE CONDITION, LE VENDEUR (WADKIN PLC) DEGAGE TOUTE RESPONSABILITE CONTRACTUELLE OU AUTRE CONCERNANT LA QUALITE ET LES SPECIFICATIONS, OU CONCERNANT TOUT DEGAT, BLESSURE, OU PERTE MATERIELLE POUVANT ETRE CAUSE PAR UNE TELLE ACTION.

L'OUTILLAGE SEGMENTAIRE DES TETES 15 000 TRS/MIN, (TETES DEFONCEUSES) NE DOIT ETRE UTILISE SUR AUCUNE MACHINE AUTRE QUE DES DEFONCEUSES "WADKIN".

NE PAS UTILISER LES PORTE-OUTILS OU LES MANCHONS HYDRAULIQUES SUR DES ARBRES PLUS COURTS QUE LE MANCHON DE L'OUTIL.

SI, POUR UNE RAISON QUELCONQUE, L'OUTILLAGE SEGMENTAIRE EST DEPOSE DE SON MANCHON, L'ENSEMBLE DOIT ETRE RECTIFIE APRES REMONTAGE.

ATTENTION.

CETTE MACHINE PEUT ETRE DANGEREUSE EN CAS DE MAUVAISE UTILISATION

TOUJOURS UTILISER LES PROTECTEURS

NE PAS S'APPROCHER DE LA MACHINE AVANT LA FIN DE TOUTE ROTATION

SE CONFORMER TOUJOURS AUX INSTRUCTIONS ET AUX REGLES DE L'ART

LISEZ LE MANUEL D'INSTRUCTIONS

IMPORTANT.

NOS FOURNISSEURS ET NOUS-MEMES SUIVONS CONSTAMMENT L'EVOLUTION DE LA CAPACITE ET DE LA CONCEPTION DE NOS MACHINES. DANS CET ESPRIT, NOUS VOUDRIONS RAPPELER A NOS CLIENTS QUE LES DIMENSIONS ET DONNES DE PERFORMANCE INDIQUEES DANS CE MANUEL, BIEN QUE TENANT COMPTE DES DERNIERES EVOLUTIONS EN DATE D'IMPRESSION, SONT SUJETTES A MODIFICATION, DANS LE SOUCI D'AMELIORER LES PERFORMANCES, ET QUE LES DIMENSIONS ET LES CARACTERISTIQUES DES FOURNITURES PEUVENT ETRE MODIFIEES PAR RAPPORT AUX ILLUSTRATIONS DANS LE PRESENT MANUEL.

## REGLES DE SECURITE.

L'OPERATION EN SECURITE DES MACHINES A BOIS EXIGE QUE L'ON SOIT A TOUT MOMENT TRES ATTENTIF AU DEROULEMENT DU TRAVAIL EN COURS.

LISEZ ATTENTIVEMENT CE MANUEL AVANT DE FAIRE FONCTIONNER LA MACHINE.

NE JAMAIS FAIRE FONCTIONNER LA MACHINE SI TOUS LES PROTECTEURS NE SONT PAS EN PLACE.

S'ASSURER QUE LA MACHINE EST BIEN RELIEE ELCTRIQUEMENT A LA TERRE.

NE PAS PORTER DE VETEMENTS FLOTTANTS PENDANT LE TRAVAIL - RETENIR LES CRAVATES, CHEVEUX LONGS, ETC....

ENLEVER TOUS BIJOUX, ALLIANCES, BRACELETS, MONTRES, ETC...

PORTER DES LUNETTES PROTECTRICES, OU UN MASQUE, POUR PROTEGER LES YEUX, ET PORTER TOUS LES AUTRES VETEMENTS DE SECURITE NECESSAIRES.

NE PAS TENTER DE NETTOYER OU DE REGLER LA MACHINE AVANT L'ARRET TOTAL DE LA ROTATION.

LES OUTILS EMOUSSES PROVOQUENT DES ACCIDENTS. L'OPERATEUR EXPERIMENTE SAIT A QUEL MOMENT IL FAUT REAFFUTER LES OUTILS, MAIS SI L'ON CHERCHE A GAGNER DU TEMPS EN NEGLIGEANT CES OPERATIONS, LES OUTILS SONT APPELES A TRAVAILLER AU-DELA DE LEUR DUREE OPTIMALE, ET, AU LIEU DE TRANCHER FRANCHEMENT LES FIBRES, ILS COMMENCENT A ARRACHER LES COPEAUX, CE QUI NUIT A LA QUALITE DU TRAVAIL ET A LA SECURITE.

NOUS CONSEILLONS VIVEMENT A NOS CLIENTS D'UTILISER EXCLUSIVEMENT DES VIS A HAUTE RESISTANCE POUR LE MONTAGE DES OUTILS, ET DE SERRER CES VIS A L'AIDE D'UNE CLE DYNAMOMETRIQUE.

POUR EVITER LE RISQUE DE GLISSER AUTOUR DE LA MACHINE, EMPECHER TOUTE ACCUMULATION AU SOL DE DECHETS DE BOIS, DE SCIURE, D'HUILE, OU DE GRAISSE.

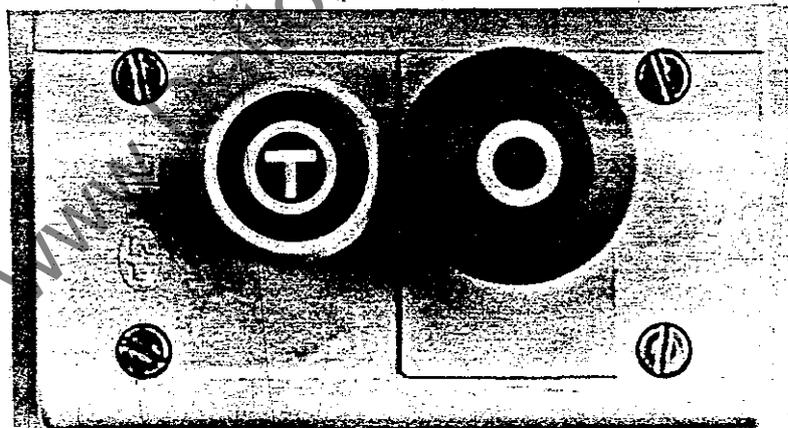
DE TEMPS EN TEMPS, IL SERA NECESSAIRE D'ENLEVER L'ACCUMULATION DE DECHETS (COPEAUX) DES PARTIES INFERIEURES AVANT ET ARRIERE DE L'INTERIEUR DU CAPOT D'INSONORISATION. AFIN D'Y ACCEDER, IL FAUT ARRETER LA MACHINE, PUIS OUVRIR LE CAPOT POUR ENLEVER L'EXCES DE COPEAUX. LES PORTES ARRIERES INFERIEURE ET SUPERIEURE PERMETTENT L'ACCES A LA MACHINE DANS LE BUT DU NETTOYAGE.

SI, A UN MOMENT DONNE, IL Y A LIEU DE DEMONTER LE CAPOT D'INSONORISATION, IL FAUT ENLEVER LES ECROUS DES GOUJONS DE FIXATION A L'AVANT ET A L'ARRIERE DU CAPOT, ET DEPOSER EN MEME TEMPS LES QUATRE VIS INTERIEURES DE FIXATION.

NOTA :

LE CAPOT ARRIERE OUVRANT SUPERIEUR EST FIXE A CHAQUE BOUT PAR UN BOULON DE BLOCAGE, QU'IL FAUT ENLEVER AVANT D'ESSAYER D'OUVRIR LE CAPOT.

LE CAPOT ARRIERE SUPERIEUR DOIT ETRE OUVERT AVANT D'ESSAYER D'OUVRIR LE CAPOT INFERIEUR.



NOTA:

IL FAUT ASSURER QUE LE CAPOT D'INSONORISATION EST NETTOYÉ REGULIÈREMENT. AFIN D'ÉVITER L'ENTASSEMENT DES POUSSIÈRES.

## CETTE MACHINE EST FOURNIE AVEC INTERVERROUILLAGES DE SECURITE

Un rélai est incorporé dans le circuit électrique "démarrage de tête" afin de ne pas permettre aucun redémarrage automatique en le cas de malfonction du circuit.

Un robinet blocable est monté adjacent à cette unité (voir schéma pneumatique ci-joint).

Le circuit électrique à l'ensemble d'avance a été construit afin que l'unité d'entraînement avance en continu, soit au cas où chaque arbre porte-outils tourne, soit au cas où celui-ci reste stationnaire à la position où la distance du guide est au maximum.

Un interrupteur varrouillable est prévu au panneau de commande. Cet interrupteur devra être déverrouillé afin de permettre le marche en continu de l'avance en le cas où les portes de la cabine sont ouvertes.

Un robinet a été prévu à coté du service d'air pour que l'air puisse être expulsé du système pneumatique quand la machine est hors circuit. Il y a également une serrure avec ce robinet pour empêcher que l'on intervienne dans le branchement d'air. Voir schéma du circuit pneumatique.

www.DaltonsWadkin.com

INDIQUER LE MODELE ET LE NUMERO DE LA MACHINE POUR TOUTE COMMANDE DE  
PIECES DETACHEES.

PIECES DETACHEES

POUR TOUTE COMMANDE DE REMPLACEMENT DE PIECES USEES OU CASSEES,  
DONNER TOUTES LES PRECISIONS NECESSAIRES, Y COMPRIS LE NUMERO  
DE SERIE DE LA MACHINE ET SON NUMERO D'ESSAI ( TEST N°). CES  
RENSEIGNEMENTS ST TROUVENT SUR LA PLAQUE D'IDENTIFICATION A L'  
AVANT DE LA MACHINE, ET DOIVENT ETRE INDIQUEES AU DIRECTEUR DU  
DEPARTEMENT SERVICE APRES-VENTE.

Wadkin PLC  
GREEN LANE WORKS, LEICESTER, ENGLAND

MACHINE NO. \_\_\_\_\_  
TEST NO. \_\_\_\_\_  
VOLTS \_\_\_\_\_ 3- \_\_\_\_\_ HZ  
AMPS \_\_\_\_\_ MAX \_\_\_\_\_  
170 'B'

COMMANDE TYPE

MACHINE 170 'B'

N° MACHINE

TEST N°

PIECES COMMANDEES

- 1 - Goujon fileté M10 x 50 mm
- 1 - Rondelles brillantes, acier doux, M10
- 1 - Vis de levage

WADKIN PLC. GREEN LANE WORKS, LEICESTER LE54PF, ANGLETERRE

Tel (0533) 769111

Télegrammes : Woodworker, Leicester

Télex 34646 ( Wadkin Leicester).

170B ET 220B - PREVISION GENERALE D'ENTRETIEN Page 1

NOUS ATTIRONS L'ATTENTION SUR LES SECTIONS DANS LE MANUEL D'INSTRUCTIONS RELATIVES A L'ENTRETIEN. LES INSTRUCTIONS CI-DESSOUS SONT UNE PREVISION RECOMMANDEE.

ROUTINE :-

QUOTIDIEN :-

CABINE ANTI-BRUIT

NETTOYER L'INTERIEUR - ENLEVER TOUT ENTASSEMENT DE SCIURES EN EMPLOYANT LES POINTS D'EXTRACTION ET LE TUYAU FLEXIBLE, SI CELUI-CI EST FOURNI.

TETES SUPERIEURE(S) ET  
INFERIEURE (E)

LUBRIFIER LES EROUS DE LA MONTEE ET BAISSSE. EMBOUTS FOURNIS.

FILTRE POUR LA POMPE DE  
LUBRIFICATION DE LA TABLE

NETTOYER SUIVANT LES INSTRUCTIONS (VOIR PAGE 34 DU MANUEL D'INSTRUCTIONS).

JOINTERS

NETTOYER ET LUBRIFIER LES GLISSIERES.

HEBDOMADAIRE :-

COURROIES EN VEE

CONTROLLER LES COURROIES D'ENTRAINEMENT ET DES ARBRES PORTE-OUTILS. ASSURER QUE LA TENSION ET L'ACTION DE SUIVRE A LA TRACE DANS LES POULIES SOIENT CORRECTES.

PLAQUE DE TABLES ET GUIDES

ENLEVER LA RESINE ENTASSEE.

JOINTS UNIVERSELS

LUBRIFIER LES JOINTS UNIVERSELS DE L'ENTRAINEMENT.

GLISSIERES EN VEE

LUBRIFIER TOUTES LES GLISSIERES VISIBLES  
ET LES VIS DE REGLAGE.

REDUCTEURS POUR ROULEAUX  
D'AVANCE

CONTOLER LE NIVEAU D'HUILE ET REMPLIR  
SELON L'EXIGENCE. (VOIR LA GRAVURE A LA  
PAGE 35 DU MANUEL D'INSTRUCTIONS).

ENTRETIEN A LONG TERME :-

DES INFORMATIONS SUR L'UNITE HYDRAULIQUE "LINDE" SE TROUVENT DANS LE  
MANUEL D'INSTRUCTIONS. L'ENTRETIEN EST NECESSAIRE TOUTES LES 100 HEURES,  
10,000 HEURES, ETC. SUIVRE ATTENTIVEMENT LES INSTRUCTIONS DU FABRICANT  
(PAGE 7 DU MANUEL DES ETS. LINDE).

REDUCTEUR POUR ROULEAUX  
ENTRAINEURS A L'ENTREE DE  
LA MACHINE (SI FOURNIS)

ENTRETIEN NE DEVRAIT PAS ETRE NECESSAIRE  
AVANT AU MOINS 10,000 HEURES DE TRAVAIL  
(VOIR PAGE 34 DU MANUEL D'INSTRUCTIONS)

ROULEMENTS DE L'ARBRE PORTE-OUTILS

CES ROULEMENTS SONT GRAISSES A VIE ET  
L'ENTRETIEN NE DEVRAIT PAS ETRE  
NECESSAIRE PENDANT LA VIE DES ROULEMENTS.  
LE CHANGEMENT DES ROULEMENTS EST ILLUSTRÉ  
A LA PAGE 40 DU MANUEL D'INSTRUCTIONS.

ROULEMENTS DES MOTEURS ET  
ROULEMENTS POUR L'AVANCE ET POUR  
LES ARBRES DES ROULEAUX D'AVANCE

CES ROULEMENTS SONT GRAISSES A VIE ET  
CACHETES.

DES LUBRIFIANTS APPROUVES SONT CATALOGUES A LA PAGE 35 DU MANUEL D'INSTRUCTIONS.

IL EST NECESSAIRE QUE TOUT EQUIPEMENT ADDITIONNEL COMPRIS DANS LA CHAINE  
N'EMPECHE PAS L'EXTRACTION. DANS LE DOUTE, VEUILLEZ NOUS CONTACTER.

TABLE DES MATIERES - MACHINE 170 'B'	PAGE
ANNEXE 1 - PLAN DE FONDATION ET ASPIRATION	
ANNEXE 2 - SCHEMA DU CIRCUIT PNEUMATIQUE	
ANNEXE 3 - SCHEMA ELECTRIQUE	
PRINCIPALES DIMENSIONS ET CAPACITES	1
INSTALLATION	2
INSTRUCTIONS DE MISE A NIVEAU	3
ILLUSTRATION - MACHINE STANDARD AVEC ROULEMENTS COTE GAUCHE, MAIS SANS TETE UNIVERSELLE	4
ILLUSTRATION - PORTE	4a
IMPORTANT - LORS DU REGLAGE DES AFFICHAGES DIGITAUX	5
REGLAGE DES ARBRES EQUIPES DE ROULEMENTS COTE GAUCHE	6
ILLUSTRATION - TETES INFERIEURE / SUPERIEURE RAPPROCHEES	7
REGLAGE DES ARBRES (SANS ROULEMENTS COTE GAUCHE)	8
ILLUSTRATION - MECANISME DE REGLAGE DE LA TETE UNIVERSELLE	9
TETE UNIVERSELLE EN MODE TOUPIE GAUCHE	10
TETE UNIVERSELLE EN MODE HORIZONTALE SUPERIEURE	11
TETE UNIVERSELLE EN MODE TOUPIE GAUCHE / TETE UNIVERSELLE EN MODE HORIZONTALE INFERIEURE / TETE UNIVERSELLE EN MODE HORIZONTALE SUPERIEURE / TETE UNIVERSELLE EN MODE VERTICALE GAUCHE	12
ILLUSTRATION - GUIDES POUR LA TETE UNIVERSELLE A 4 POSITIONS (SI ELLE EST FOURNIE)	12a
ILLUSTRATION - TETE UNIVERSELLE A QUATRE POSITIONS - ICI DANS LA POSITION DE LA TOUPIE DROITE	12b
ILLUSTRATION - BRISE-COPEAUX TETE SUPERIEURE	13
ILLUSTRATION - TETE SUPERIEURE - PATIN PRESSEUR ET BRISE-COPEAUX	14
RECTIFIEUSES	15
ILLUSTRATION - JOINTEUR BROIT DE LA DEGAUCHISSEUSE	15a
ILLUSTRATION - RECTIFIEUSE COTE GUIDE	16
ILLUSTRATION - RECTIFIEUSE TOUPIE GAUCHE	17
ILLUSTRATION - RECTIFIEUSE TETE SUPERIEURE	18
ILLUSTRATION - RECTIFIEUSE 2 <sup>ème</sup> TETE INFERIEURE	19
LE SYSTEME D'AVANCE DU BOIS	20
DISPOSITIF "LUBRO-CONTROL" (15)	21
LUBRIFICATION, TABLE ET SYSTEME D'AVANCE	22
DISPOSITIF D'ENTRAINEMENT POUR TRAVAUX IMPORTANTS (A L'ENTREE DE LA MACHINE)	22a
ILLUSTRATION - DISPOSITIF D'ENTRAINEMENT POUR TRAVAUX IMPORTANTS	22b
ILLUSTRATION - REGLAGE DES ROULEAUX D'AVANCE INFERIEURS ET DU GUIDE LATERAL D'ENTREE	23
ILLUSTRATION - REGLAGE DE LA TABLE D'ENTREE LONGUEUR 1m.	24

TABLE D'ENTREE LONGUEUR 2 METRES	25
ILLUSTRATION - ENTRAINEMENT DES ROULEAUX D'AVANCE	26
ILLUSTRATION - ROULEAUX D'AVANCE ET TENDEURS	27
ILLUSTRATION - COURROIE DE VITESSE VARIABLE POUR L'ENTRAINEMENT A CARDAN / ENTRAINEMENT A CARDAN	27a
LUBRIFICATION ET ENTRETIEN / LUBRIFIANTS APPROUVES	28(a)
MAINTENANCE, SUITE - DEMONTAGE	29
MAINTENANCE, SUITE - REMONTAGE	30
VARIATEUR DE VITESSE "SIMPLABELT" TYPE 11.232.20.20.2	31
VUE ECLATEE - VARIATEUR DE VITESSE "SIMPLABELT"	32
ENTRETIEN GENERAL - CHANGEMENT DES ROULEMENTS D'UN ARBRE PORTE-OUTILS / PREPARATION AVANT MONTAGE D'UN ROULEMENT NEUF	33
REPLACEMENT DES PIECES AU NIVEAU DES POULIES MOTEUR	34
REMONTAGE DES POULIES ET DES MANCHONS CONIQUES	35
170B - ARBRE DE LA PREMIERE TETE PORTE-OUTILS HORIZONTALE ENTRAINEMENT PAR COURROIE, Ø 40mm. MOTEUR 50 HZ, (SANS ROULEMENTS COTE GAUCHE)	36
170B - ARBRE, A ENTRAINEMENT PAR COURROIE, TOUPIE DROITE, Ø 40mm, MOTEUR 50 HZ.	38
170B - ARBRE DE TOUPIE GAUCHE, ENTRAINEMENT PAR COURROIE, Ø 40mm, MOTEUR 50 HZ.	40
170B - ARBRE PORTE-OUTILS HORIZONTALE SUPERIEUR, ENTRAINEMENT PAR COURROIE, Ø 40mm, MOTEUR 50 HZ.	42
170B - ARBRE DE DEUXIEME TETE PORTE-OUTILS HORIZONTALE INFE- RIEUR, Ø 40mm, ENTRAINEMENT PAR COURROIE, MOTEUR 50 HZ.	44
MECANISME DE REGLAGE DE LA TETE UNIVERSELLE	46
ARBRE TETE UNIVERSELLE, Ø 40mm, EPAULEMENT DROIT	48
COURROIES ET POULIES, MACHINES 50 HZ.	50
170B - ARBRE DE LA PREMIERE TETE PORTE-OUTILS HORIZONTALE, ENTRAINEMENT PAR COURROIE, Ø 40mm, MOTEUR 50 HZ. (AVEC ROULEMENTS DU COTE GAUCHE)	51
170B - ARBRE PORTE-OUTIL TOUPIE DROITE, Ø 40mm, MOTEUR 50 HZ.	53
170B - ARBRE PORTE-OUTILS TOUPIE GAUCHE, ENTRAINEMENT PAR COURROIE, Ø 40mm, MOTEUR 50 HZ.	55
170B - ARBRE PORTE-OUTIL HORIZONTALE SUPERIEUR, ENTRAINEMENT COURROIE, Ø 50mm, MOTEUR 50 HZ. (AVEC ROULTS.GAUCHE)	57
170B - DEUXIEME ARBRE PORTE-OUTILS HORIZONTALE INFERIEUR, Ø 40mm, MOTEUR 50 HZ. (AVEC ROULEMENTS A GAUCHE)	59
GUIDES LATERAUX	61
ENSEMBLE PRESSEUR SUPERIEUR A ROULEAUX	62
ROULEAU PRESSEUR LATERAL UNIQUE EN FACE DE LA PREMIERE TETE COTE GUIDE	63
PRESSEUR A TRIPLE ROULEAUX, TOUPIE GAUCHE DEFONCEUSE (LE CAS ECHEANT)	64
UNITE SUPERIEURE DE PRESSEUR A PATIN	66

## MACHINE 170B

PRINCIPALES DIMENSIONS ET CAPACITES

Dimensions maximales bois brut	180 x 130 mm
Dimensions maximales bois fini	170 x 125 mm
Vitesse d'avance, variable à l'infini	7 - 46 m/minute (10 - 60 m/minute)
Puissance moteur d'avance	3,75 KW (5CV) 5,5 KW (7,5CV)
Vitesse moteur d'avance	1 430 tours/minute
Rouleaux d'avance, diamètre 140 mm	2 x larg. 20mm, 1 x larg. 10 mm
Entretoises rouleaux d'avance	2 x larg. 20 mm/position
Hauteur de la table	850 mm
Diamètre des arbres	40 mm (lisse)

TENSION PNEUMATIQUE DES ROULEAUX D'AVANCE

Le réglage se fait simultanément sur tous les rouleaux d'avance, avec possibilité de réglage individuel des rouleaux en aval de chaque tête porte-outil horizontale supérieure.

Système d'avance avec 3 rouleaux à l'entrée, dont deux supérieurs et un inférieur, avec rouleaux de continuité d'avance tout le long de la machine, tous entraînés, et un rouleau entraîné en fonte, largeur 172 mm, au niveau de la table, après la dernière tête porte-outil inférieure.

	OPTIONNEL	
Vitesse des arbres porte-outils	6 000 - 7 500, 9 000 Trs / minute	
<u>Puissance moteurs porte-outils (avec freinage CC)</u>		
Horizontal inférieur	5,5 KW (7,5CV)	7,5 KW (10CV) 11,25 KW (15CV)
Toupie droite	4 KW (5,5CV)	5,5 KW (7,5CV) 7,5 KW (10 CV) 11,25KW (15CV)
Toupie gauche	4 KW (5,5CV)	5,5 KW (7,5CV) 7,5 KW (10 CV) 11,25KW (15 CV)
Horizontal supérieur	5,5 KW (7,5CV)	7,5 KW (10 CV) 11,25KW (15 CV) 15,0 KW (20 CV) 18,75KW (25 CV)
Deuxième horizontal inférieur	5,5 KW (7,5CV)	7,5 KW (10 CV) 11,25KW (15 CV)
Tête universelle	4 KW (5,5CV)	7,5 KW (10 CV)

Voir tableau joint pour configurations puissance/vitesse disponibles.

INSTALLATION - 170B - (VOIR PLAN DE FONDATION) (ANNEXE 1)

LEVAGE . Chaque machine est fournie avec un jeu de dispositifs de levage. Ces dispositifs sont mis à disposition moyennant une caution financière, qui sera rendue dès qu'ils sont rendus chez Wadkin PLC.

Une fois que la machine est installée à sa position d'opération, démonter les dispositifs de levage et remonter les panneaux supérieurs des capots d'insonorisation.

Il est très important de veiller à ce que la disposition des élingues permette à la machine de rester parallèle au sol pendant le levage, avant l'installation en position opérationnelle.

A condition que le sol soit relativement bien de niveau, et qu'il soit en béton massif de 150 mm d'épaisseur, il ny a pas besoin de fondations spéciales. Les boulons de fondation sont normalement superflus, puisque la machine est montée sur des supports anti-vibrations.

BRANCHEMENTS ELECTRIQUES. - (VOIR SCHEMA ELECTRIQUE) (ANNEXE 3)

LE CABLAGE INTERNE entre les moteurs d'arbres porte-outils, le moteur d'avance, et les commandes opérateur, a été effectué dans les ateliers Wadkin PLC avant l'expédition de la machine. Il suffit de brancher une alimentation triphasée sur les bornes L1, L2, et L3, au niveau de l'interrupteur de coupure générale.

Il faut également une alimentation monophasée, pour les trois tubes fluorescents d'éclairage, situées à l'intérieur du capot d'insonorisation.

CONTROLLER LA BONNE MISE A LA TERRE DE LA MACHINE.

- 1) Vérifier la conformité de l'alimentation secteur aux indications sur la plaque d'identification de la machine, et choisir un câble d'alimentation aux dimensions les mieux adaptées au courant indiqué sur cette plaque.
- 2) Contrôler les fusibles au tableau de distribution électrique.
- 3) Contrôler tous les branchements.
- 4) Si les rouleaux d'avance tournent dans le sens contraire des aiguilles d'une montre, inverser deux fils quelconques de l'alimentation principale.

SYSTEME PNEUMATIQUE

Régler la pression d'arrivée de l'air comprimé à 5 kg/cm<sup>2</sup> au manomètre.

NOTE : CHAQUE TETE EST MUNIE INDIVIDUELLEMENT D'UN SYSTEME DE FREINAGE A COURANT CONTINU.

CAPOT D'INSONORISATION

La porte avant supérieure est munie d'un dispositif de verrouillage.

## INSTRUCTIONS DE MISE A NIVEAU

Les supports anti-vibrations garantissent la stabilité de la machine dans toutes les directions - ils sont équipés de vis de mise à niveau destinés à adapter la machine à la hauteur du sol, compensant ainsi les irrégularités de niveau du sol.

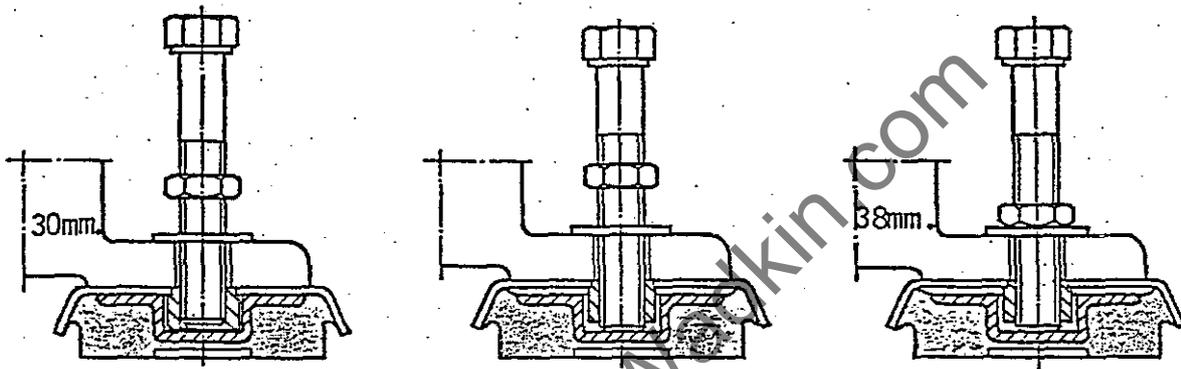
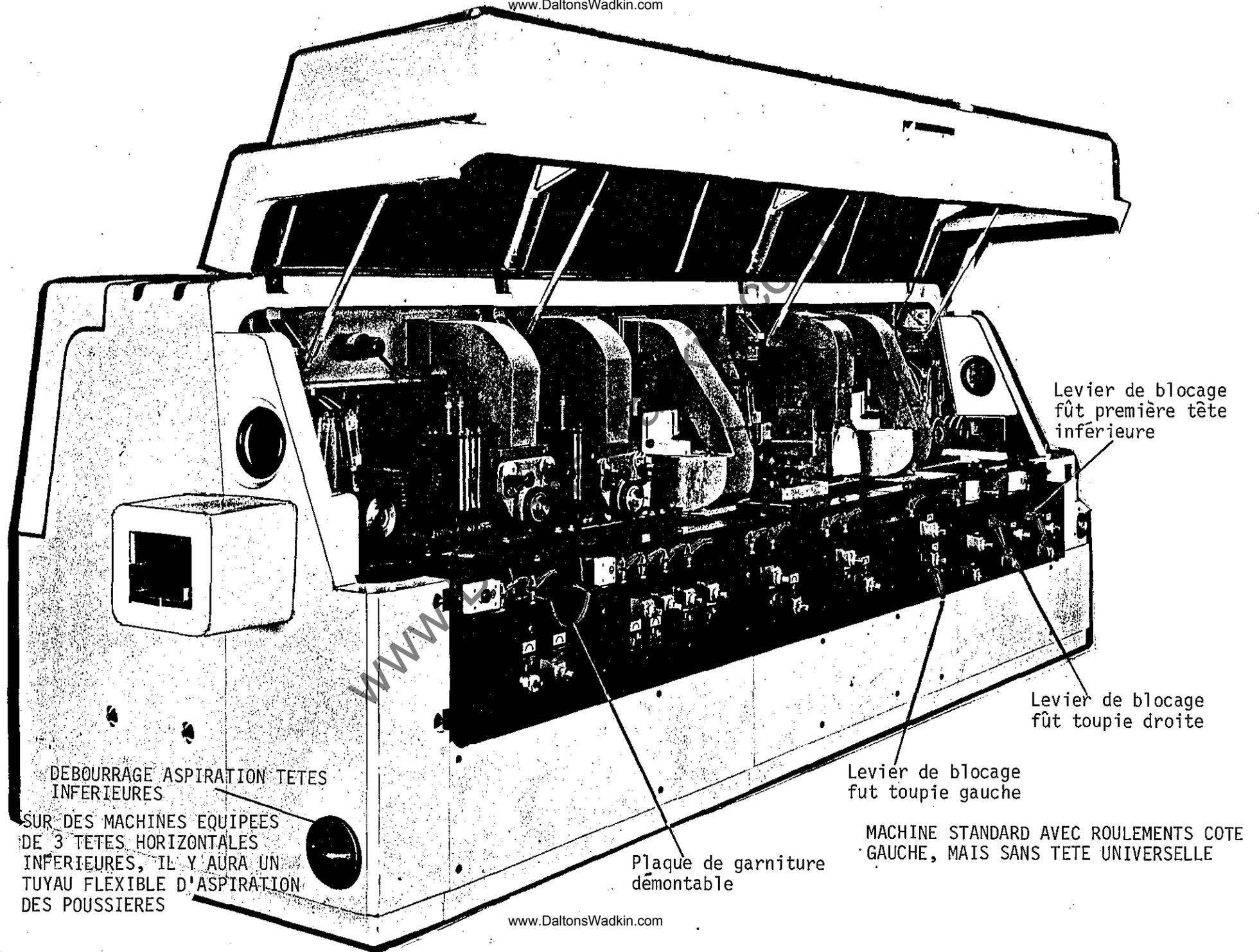


FIG 1

1. Support anti-vibration monté sur la machine
2. Mettre la machine à niveau à l'aide de la vis de mise à niveau.
3. Bloquer la machine à la position voulue à l'aide du contre-écrou.



Levier de blocage  
fût première tête  
inférieure

Levier de blocage  
fût toupie droite

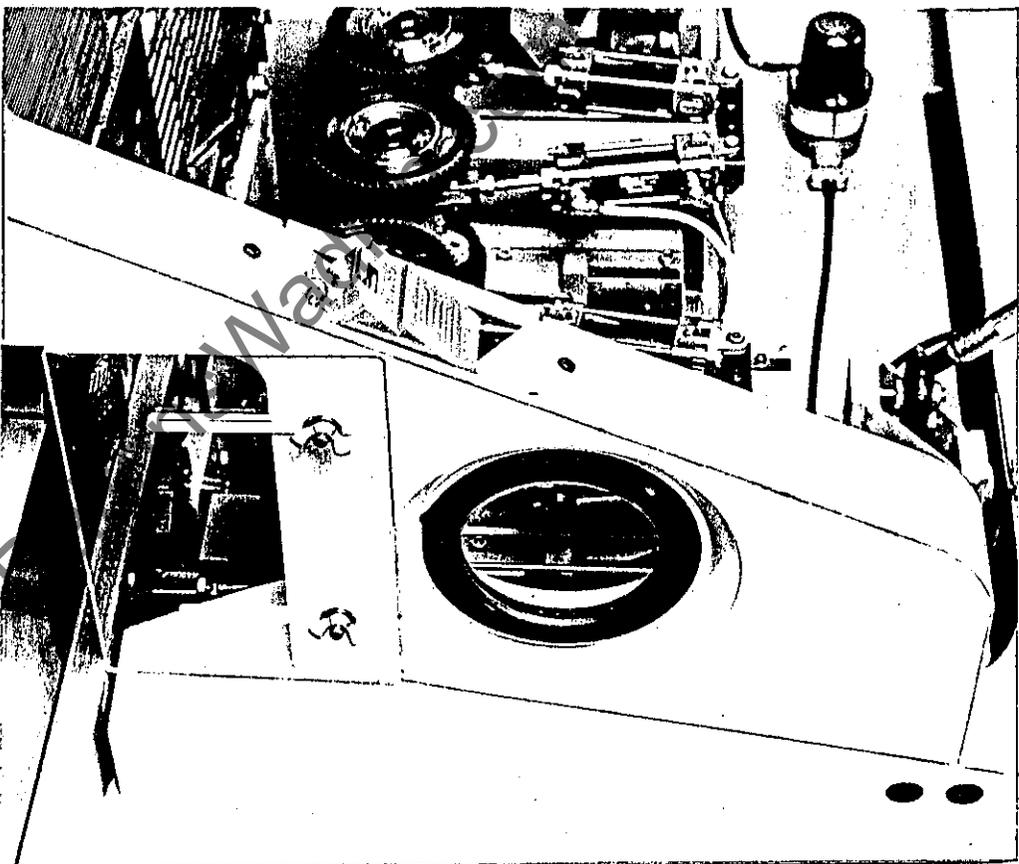
Levier de blocage  
fût toupie gauche

MACHINE STANDARD AVEC ROULEMENTS COTE  
GAUCHE, MAIS SANS TETE UNIVERSELLE

Plaque de garniture  
démontable

DEBOURRAGE ASPIRATION TETES  
INFÉRIEURES

SUR DES MACHINES ÉQUIPÉES  
DE 3 TÊTES HORIZONTALES  
INFÉRIEURES, IL Y AURA UN  
TUYAU FLEXIBLE D'ASPIRATION  
DES POUSSIÈRES



PORTE

CETTE PORTE DOIT ETRE REGLEE A UNE HAUTEUR DE 4 MM ENVIRON AU DESSUS DE LA  
HAUTEUR MAXIMUM DU BOIS ADMIS

IMPORTANT - LORS DU REGLAGE DES AFICHAGES DIGITAUX.

REGLER LE POINT ZERO DE LA MONTEE ET DESCENTE DES TETES HORIZONTALES SUPERIEURES EN FONCTION DE LA DISTANCE ENTRE L'AXE DE L'ARBRE ET LA TABLE DE LA MACHINE.

REGLER LE POINT ZERO DE LA MONTEE ET DESCENTE DES TOUPIES EN FONCTION DE LA DISTANCE ENTRE L'EPAULEMENT DE LA BROCHE ET LA TABLE DE LA MACHINE.

REGLER LE POINT ZERO DU MOUVEMENT LATERAL DES TOUPIES EN FONCTION DE LA DISTANCE ENTRE L'AXE DE L'ARBRE ET LE GUIDE.

www.DaltonsWadkin.com

## REGLAGE DES ARBRES EQUIPES DE ROULEMENTS COTE GAUCHE (LE CAS ECHEANT)

### IMPORTANT

Tous les arbres horizontaux sont supportés par un roulement, du côté gauche, situé dans un carter soutenu par un support de roulement (voir FIG 2)

Ne jamais tenter de régler le positionnement d'un arbre dans quelque direction que ce soit sans avoir au préalable procédé aux opérations suivantes.

POUR DEPLACER L'ARBRE DANS LE SENS VERTICAL - débloquer le support du roulement en tournant les deux leviers de blocage situés sur la plaque de garniture.

Après avoir positionné l'arbre, rebloquer le support du roulement en tournant des deux leviers dans le sens indiqué.

POUR DEPLACER L'ARBRE DANS LE SENS AXIAL - il faut d'abord débloquer le support du roulement en dépressurant la bague "ETP".

Pour ce faire, tourner la vis de purge de la pression par un quart de tour à l'aide d'une clé mâle 3mm (Clé Allen). Dès la chute de la pression, on peut reserrer cette vis.

Après avoir positionné l'arbre, vérifier que la vis de purge est bien serrée, puis installer un tuyau de graissage sur le graisseur, et amener la pression à 450 BARS.

POUR CHANGER LE PORTE-OUTIL, il faut déposer le carter du roulement. Pour ce faire, procéder comme suit;

Dépressuriser la bague "ETP" comme indiqué ci-dessus.

Débloquer les deux écrous six pans à côté de l'arbre; tourner les deux rondelles prisonnières en "C" pour les dégager, puis retirer l'ensemble du support du roulement de l'arbre.

Pour remonter ce support, procéder dans l'ordre inverse. Avant de faire tourner l'arbre, contrôler le serrage de tous les écrous, ainsi que la pression dans la bague "ETP".

### REGLAGE DES ARBRES HORIZONTAUX.

Le mouvement de montée et descente est commandé par une vis de montée et de descente qui est commandée à son tour par une tige à tête carrée.

Cette tige est équipée d'un levier de blocage de position de l'arbre.

Le mouvement axial est commandé de la même manière à l'aide d'une tige à tête carrée. Un levier permet le blocage en position du fût de l'arbre après le positionnement. (Lever situé derrière le presseur supérieur à la deuxième tête horizontale.)

### REGLAGE DES ARBRES VERTICAUX (TOUPIES)

Le mouvement horizontal est commandé par une vis de réglage et une tige à tête carrée.

Un levier permet le blocage en position de l'arbre.

Le mouvement axial est commandé de la même manière à l'aide d'une tige à tête carrée.

Un levier permet le blocage en position du fût de l'arbre après le positionnement.

LEVIER DE BLOCAGE  
FUT 2eme TETE  
INFERIEURE (DERRIERE  
PRESSEUR SUPERIEUR.)

RECTIFIEUSES  
(LE CAS ECHEANT)

ECROUS SIX-PANS ET RON-  
DELLES PRISONNIERES EN  
"C"

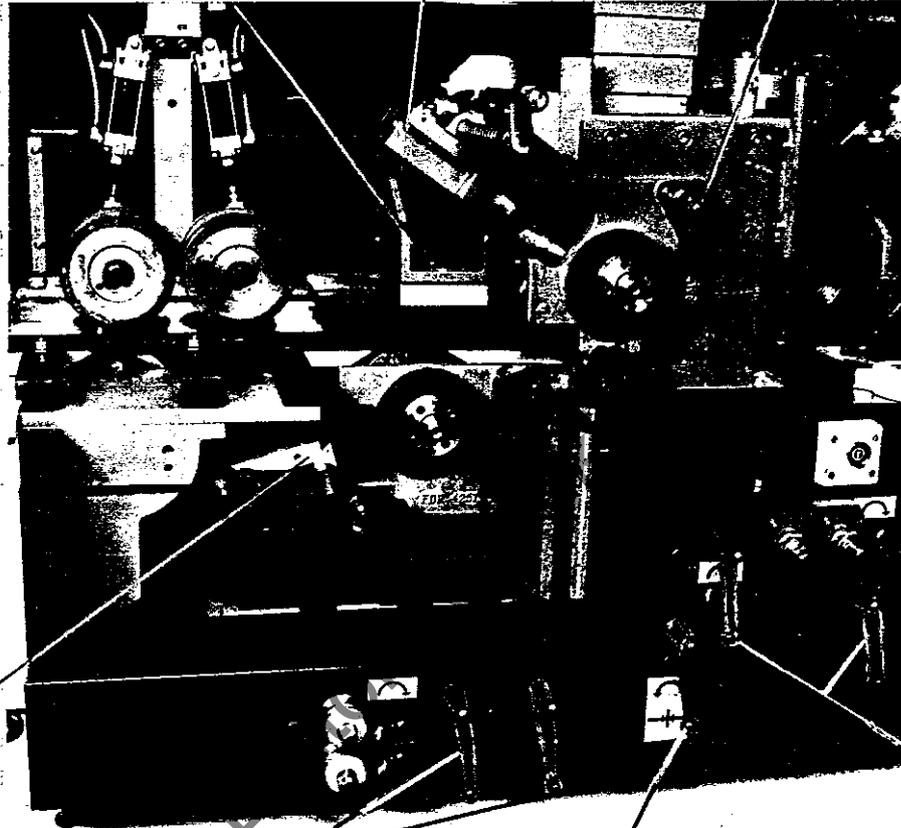


FIG 2

RECTIFIEUSE  
(CAS ECHEANT)

BRIDES DE SUPPORT  
DU ROULEMENT

LEVIER DE BLOCAGE  
FUT TETE SUPERIEURE

BRIDES DE SUPPORT DU  
ROULEMENT

(NOTER LE SENS DE  
LA ROTATION)

TETES INFERIEURE/SUPERIEURE RAPPROCHEES

## REGLAGE DES ARBRES (SANS ROULEMENT COTE GAUCHE)

### REGLAGE DES ARBRES HORIZONTALS

Le mouvement de montée et de descente est commandé par une vis de réglage à l'aide d'une tige à tête carrée.

Un levier permet le blocage en position de l'arbre.

Le mouvement axial est commandé de la même manière, à l'aide d'une tige à tête carrée. Un levier permet le blocage en position du fût après le réglage. ( Ce levier est situé derrière le presseur supérieur à la deuxième tête horizontale).

### REGLAGE DES ARBRES VERTICAUX

Le mouvement horizontal est commandé par une vis de réglage à l'aide d'une tige à tête carrée.

Un levier permet le blocage en position de l'arbre.

Le mouvement axial est commandé de la même manière, à l'aide d'une tige à tête carrée.

Un levier permet le blocage en position du fût après le réglage.

IMPORTANT: ARBRES DES TETES PORTE-OUTILS SUPERIEURES.

LORS DU CHANGEMENT DU PORTE-OUTIL SUR L'UN DES ARBRES SUPERIEURS, VEILLER A CE QUE LE BRISE-COPEAU SOIT REGLE DE MANIERE A NE PAS GENER LE PORTE-OUTIL DE QUELQUE MANIERE QUE CE SOIT.



### TETE UNIVERSELLE EN MODE TOUPIE GAUCHE.

En mode toupie gauche, la tête universelle peut accepter des outils avec un diamètre de coupe de 100 - 180 mm.

L'arbre peut être incliné entre les positions verticale et horizontale.

Le réglage du mouvement vertical et latéral se fait avec précision, grâce à un cadran calibré de 0,1mm en 0,1mm.

Deux tablettes situées devant et derrière l'arbre se règlent en fonction du diamètre de coupe du porte-outils lorsque l'arbre est en position basse.

Si l'arbre est en position inclinée, OU en position horizontale supérieure, des rails métalliques font office de table sous la tête. Le rail avant est fixé au moyen de deux vis à tête carrée. Dans cette configuration, la table de sortie est réglée verticalement à la même hauteur que la table d'entrée derrière la deuxième tête horizontale inférieure. Pour effectuer le réglage vertical de l'arbre, - débloquer le levier de blocage. Placer la manivelle sur le téton carré et tourner dans le sens des aiguilles d'une montre pour remonter l'arbre, OU, dans l'autre sens pour baisser l'arbre. Rebloquer le levier de blocage après le réglage.

Pour le réglage latéral, débloquer le levier de blocage. Placer la manivelle sur le téton carré (10), puis tourner dans le sens des aiguilles d'une montre pour faire avancer l'arbre, OU, dans l'autre sens pour le faire reculer. Rebloquer le levier de blocage (7) après réglage.

Pour incliner l'arbre universelle, débloquer les deux écrous six-pans (19) et (20), sur le support de l'arbre, puis tourner le téton carré (12). Une échelle graduée indique l'angle d'inclinaison. Régler la position d'inclinaison de l'arbre à l'aide de cette échelle. Rebloquer les deux écrous six-pans (19) et (20).

Pour inverser le sens de rotation de l'arbre universelle, agir sur le commutateur rotatif au poste de commande électrique. Le sens de la rotation dépend du positionnement de l'arbre. Avant de commencer le travail, faire tourner l'arbre pendant un court instant afin de vérifier le sens de rotation.

### TETE UNIVERSELLE EN MODE HORIZONTALE INFERIEURE.

Déposer le carter anti-poussière de l'arbre en déserrant les vis de fixation à l'aide d'une clé six-pans 5 mm.

Monter le capot d'aspiration sur le bâti de la machine à l'aide de deux vis six-pans M8 x 12 mm, puis brancher le tuyau d'aspiration. Placer l'arbre dans la position voulue sous la table. Dans cette position, il faut toujours changer le porte-outils depuis l'arrière de la machine.

Le réglage du porte-outils par rapport au niveau de la table se fait de la même manière que le réglage de l'arbre en mode toupie.

Lors du travail de bois rainuré, de bois avec feuillure, OU de bois gauchi, il se peut que la table d'entrée ne serre pas le bois. Dans ce cas, régler la table de sortie à la hauteur de la table précédente.

### TETE UNIVERSELLE EN MODE HORIZONTALE SUPERIEURE

Monter le capot d'aspiration (57). Démonter les deux rouleaux presseurs ainsi que leurs brides et barres de maintien.

Lors du levage OU de l'inclinaison de l'arbre, veiller à ce qu'il ne heurte aucune autre partie de la machine. Faire tourner l'arbre à chaque fois, et vérifier le sens de rotation. Remplacer les plaques par des rails métalliques, qui se placent côte-à-côte, le dernier rail empêchant le glissement latéral des autres.

Les rails métalliques assurent la liaison entre la table d'entrée et la table de sortie, et assurent la continuité de l'avance.

Avant d'introduire le bois dans la machine, vérifier la hauteur de réglage du capot d'aspiration, et vérifier que rien ne gêne le fonctionnement de la tête.

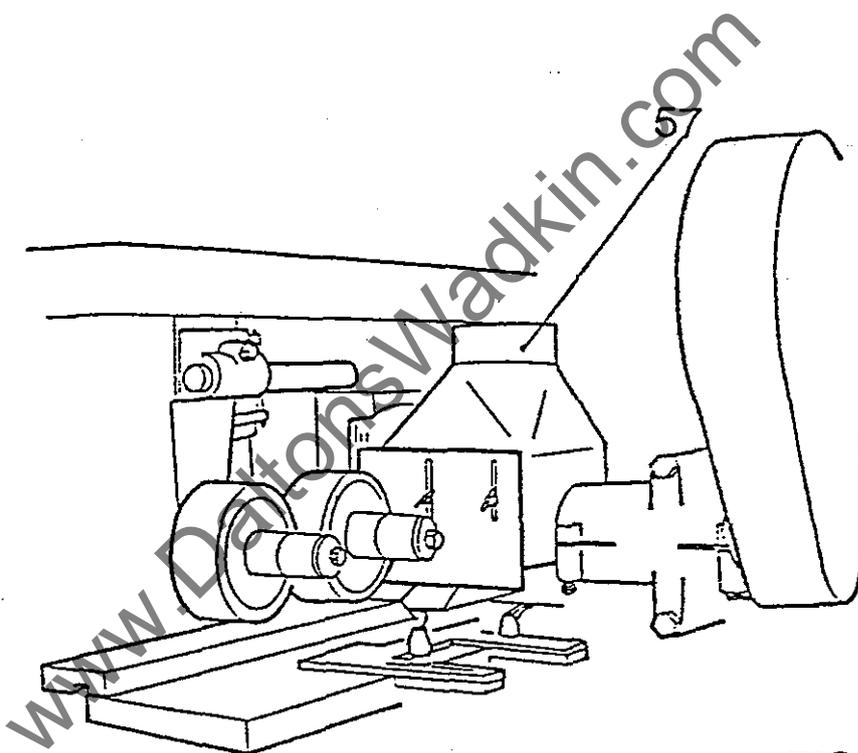


FIG 4

### TETE UNIVERSELLE EN MODE TOUPIE GAUCHE.

En position toupie gauche, y compris la position inclinée lorsque l'arbre est en position horizontale supérieure, il suffit de déposer le capot d'aspiration. Ecarter les rails métalliques suffisamment pour accepter la section de bois la plus large.

Régler la pression de rouleaux avec précision, ainsi que le patin presseur en bois et les guides latérales, lors du passage de la première pièce, de manière à obtenir une avance régulière. Faire tourner l'arbre en chaque mode, et contrôler le sens de la rotation.

### TETE UNIVERSELLE EN MODE HORIZONTALE INFERIEURE

Placer l'arbre en position de travail.

Monter le porte-outils. Régler la table de sortie et les plaques en fonction de l'arbre. Monter le patin presseur au-dessus de l'arbre porte-outils universel.

### TETE UNIVERSELLE EN MODE HORIZONTALE SUPERIEURE

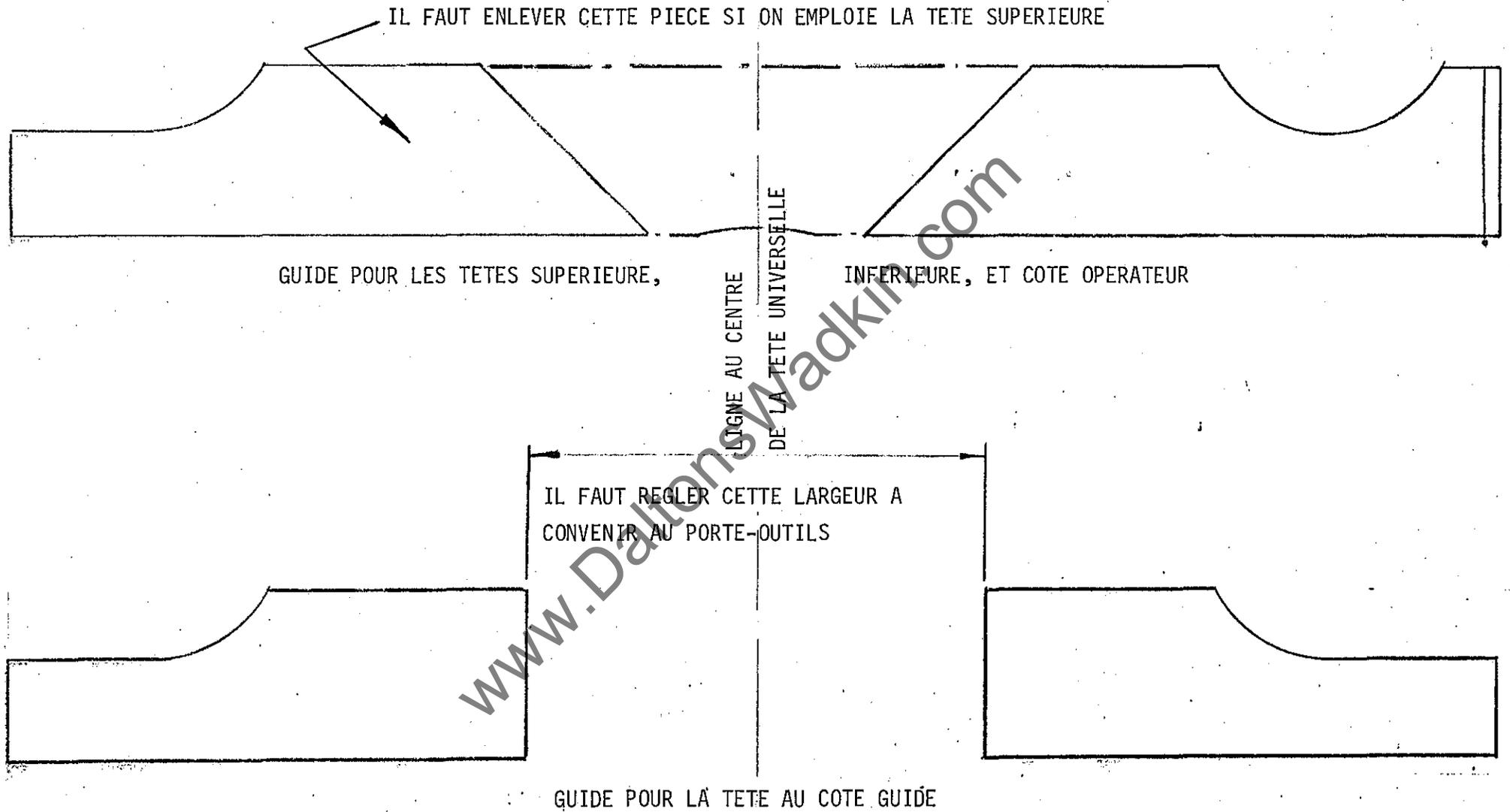
Placer l'arbre en position de travail.

Régler la table de sortie à la même hauteur que la table d'entrée, et remplacer les plaques par les rails métalliques. Monter le capot d'aspiration.

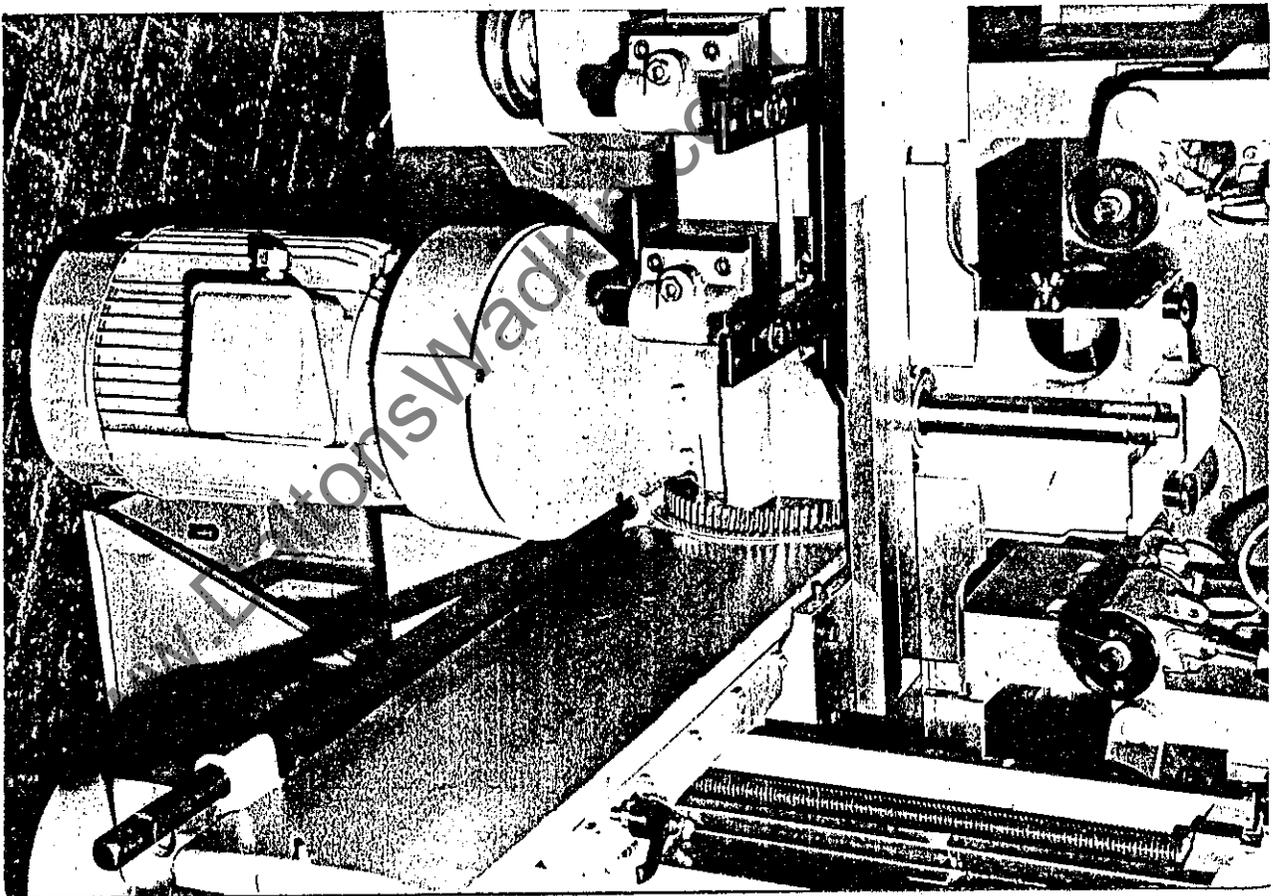
Monter le porte-outils. Régler l'arbre verticalement et latéralement à l'aide du cadran calibré. Monter les patins presseurs devant et derrière l'arbre porte-outils.

### TETE UNIVERSELLE EN MODE VERTICALE GAUCHE.

Mêmes réglages qu'en mode horizontale supérieure, avec placement des rails métalliques en fonction de la largeur du travail.



GUIDES POUR LA TETE UNIVERSELLE A 4 POSITIONS  
(SI ELLE EST FOURNIE)  
www.DaltonsWadkin.com



TETE UNIVERSELLE A QUATRE POSITIONS - ICI DANS LA POSITION DE LA TOUPTE DROITE

VIS DE REGLAGE DE LA SOUPLESSE  
DU MOUVEMENT VERTICAL.

TOURNER DANS LE SENS DES AIGUILLES  
D'UNE MONTRE POUR RENDRE LE MOUVE6  
MENT PLUS FERME, OU DANS LE SENS  
CONTARIRE POUR LE RENDRE PLUS  
SOUPLE.

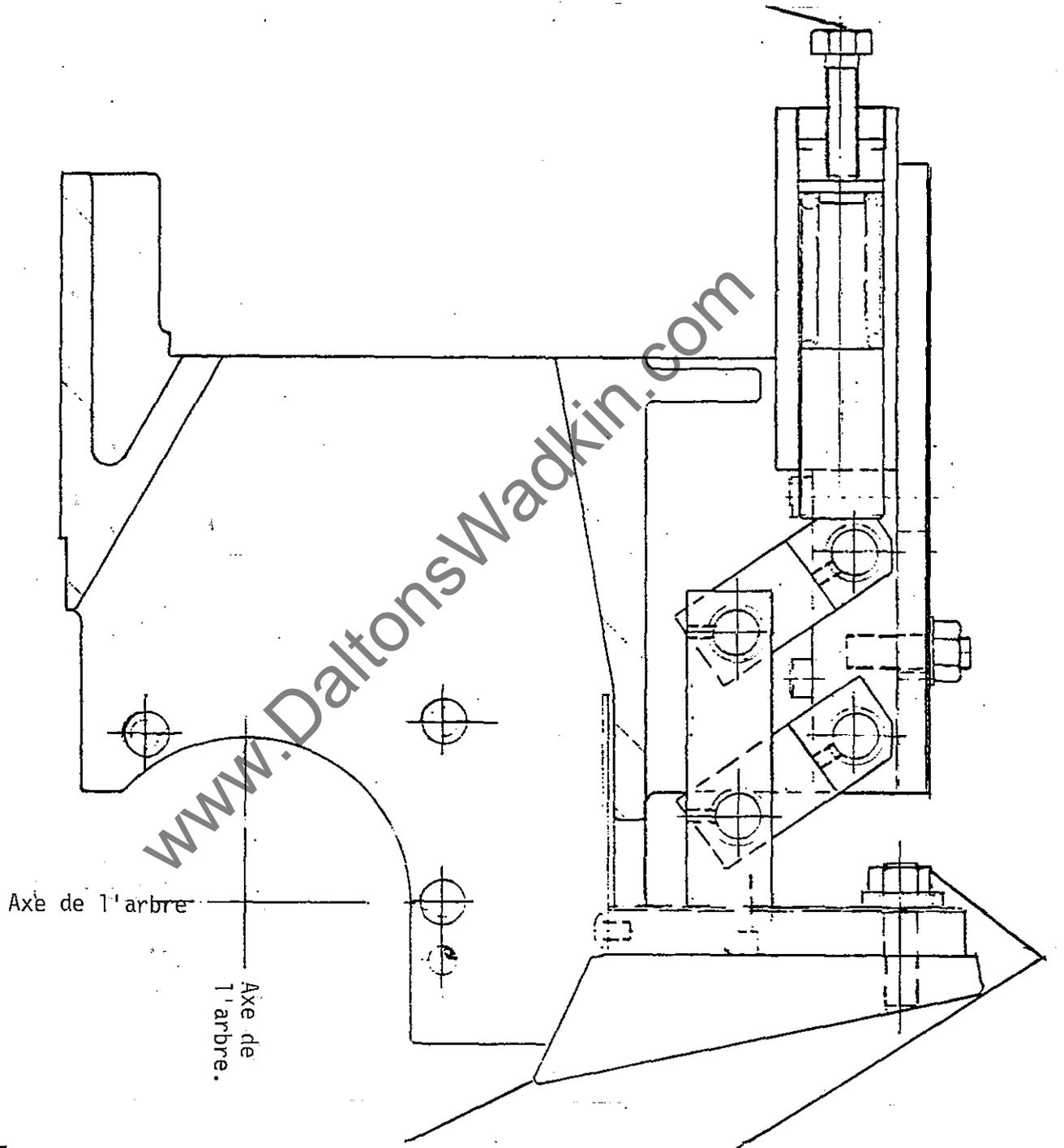


FIG 5

PATIN BRISE-COPEAUX.

CONTRE-ECROU DE BLOCAGE DU MOUVEMENT  
LONGITUDINAL

BRISE-COPEAUX TETE SUPERIEURE.

VIS DE REGLAGE  
HAUTEUR VERTI-  
CALE DU PATIN  
PRESSEUR

CONTRE-ECROUS  
DE REGLAGE DE  
LA SOUPLESSE  
VERTICAL DU  
PATIN PRESSEUR

CONTRE-ECROUS  
DE REGLAGE LATE-  
RAL ET LONGITU-  
DINAL DU PATIN  
PRESSEUR.

(LE CAS ECHANT)  
ECROUS DE MAINTIEN DES  
ROULEMENTS COTE GAUCHE

VIS DE REGLAGE DE  
LA HAUTEUR DU  
BRISE-COPEAUX.

FIG 6

TETE SUPERIEURE - PATIN PRESSEUR ET BRISE-COPEAUX

## RECTIFIEUSES (LE CAS ECHEANT)

La rectification permet de ramener tous les tranchants d'un porte-outils à couteaux multiples à un cercle commun absolu de coupe.

Cette opération se fait en passant une pierre abrasive à travers la largeur du porte-outils préalablement réglé et équilibré, pendant la rotation à la vitesse de travail.

La tête rectifieuse reste en position neutre au cours du travail de la machine, mais, pour la rectification droite, elle passe le long de la ligne de coupe du porte-outils, commandée par un levier à main, un dispositif hydraulique, OU une vis.

Un réglage fin à vis permet de contrôler avec précision la course de la pierre par rapport aux couteaux pour les opérations de rectification droite et à profil.

### METHODE

Déplacer la tête rectifieuse à travers la largeur du porte-outil, et ramener graduellement la pierre en contact avec les tranchants.

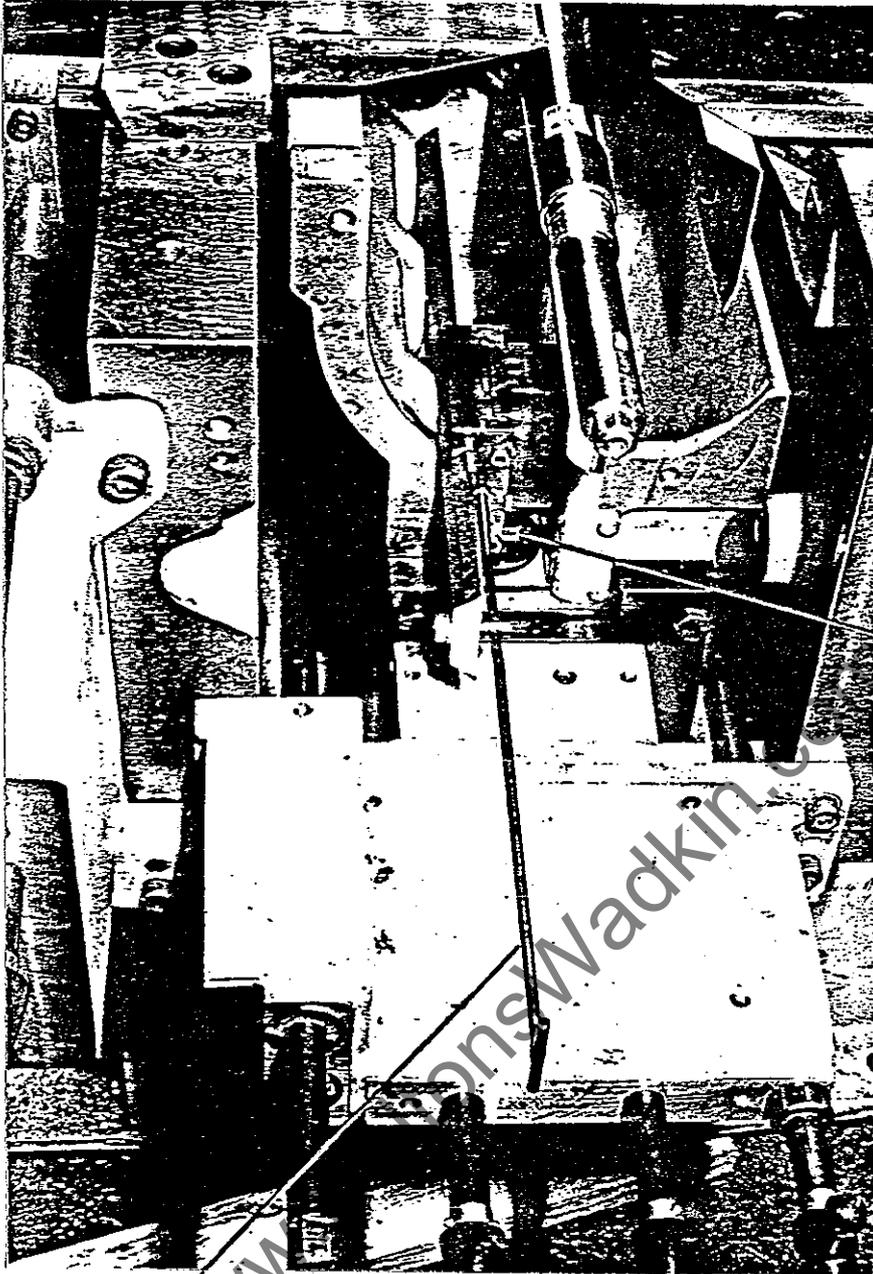
Dès l'apparition des étincelles, déplacer la pierre en va-et-vient à travers les couteaux, en observant le comportement des étincelles.

Pour la rectification profilée, amener lentement la pierre en contact avec les couteaux.

Il est essentiel que les étincelles se produisent de façon uniforme à travers toute la largeur du porte-outil.

Lorsque les étincelles cessent de se produire, le porte-outil est rectifié, et la tête rectifieuse peut être ramenée à sa position neutre (repos).

Normalement, on peut effectuer environ cinq opérations de rectification avant d'arriver à une largeur de talon de 1,1mm, moment à partir duquel il faut déposer le porte-outil pour réaffûtage complet.



VIS A FILLETAGE  
FIN POUR  
REGLAGE

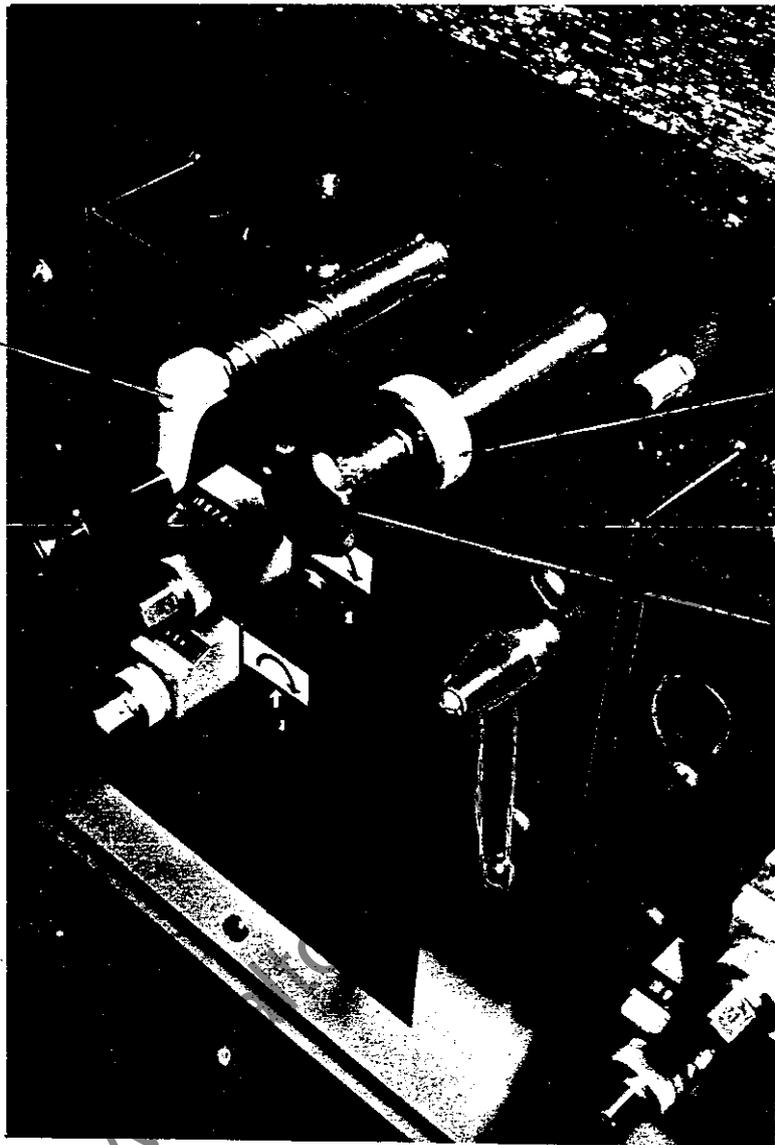
BARRE TIRE-POUSSE  
TRANSVERSALE

JOINTEUR DROIT AVEC BARRE TIRE-POUSSE TRANSVERSALE POUR FAIRE PASSER LA PIERRE  
LE LONG DES FERS POUR LE JOINTEUR DROIT

UNE VIS A FILLETAGE FIN DE REGLAGE POUR FAIRE AVANCER LA PIERRE VERS LES FERS

JOINTEUR DROIT DE LA DEGAUCHISSEUSE

VIS D'AVANCE  
LATERALE POUR  
RECTIFICATION  
DROITE



BUTEE VERROUIL-  
LABLE DE PROFON-  
DEUR

VIS DE REGLAGE  
FIN DE L'AVANCE

FIG 7

Rectifieuse combinee droite/profilee, avec vis d'avance laterale pour rectification droite.

Regler la butee de profondeur de la pierre abrasive, puis ramener lentement la pierre en contact avec les couteaux a l'aide de la vis de reglage fin.

NOTE: Il est possible de regler progressivement la butee de profondeur au cours du reglage fin, puis de bloquer la butee en position finale.

Une vis de blocage permet de bloquer la glissiere transversale en place.

### RECTIFIEUSE COTE GUIDE

MANIVELLE  
POUR VIS  
D'AVANCE  
LATERALE

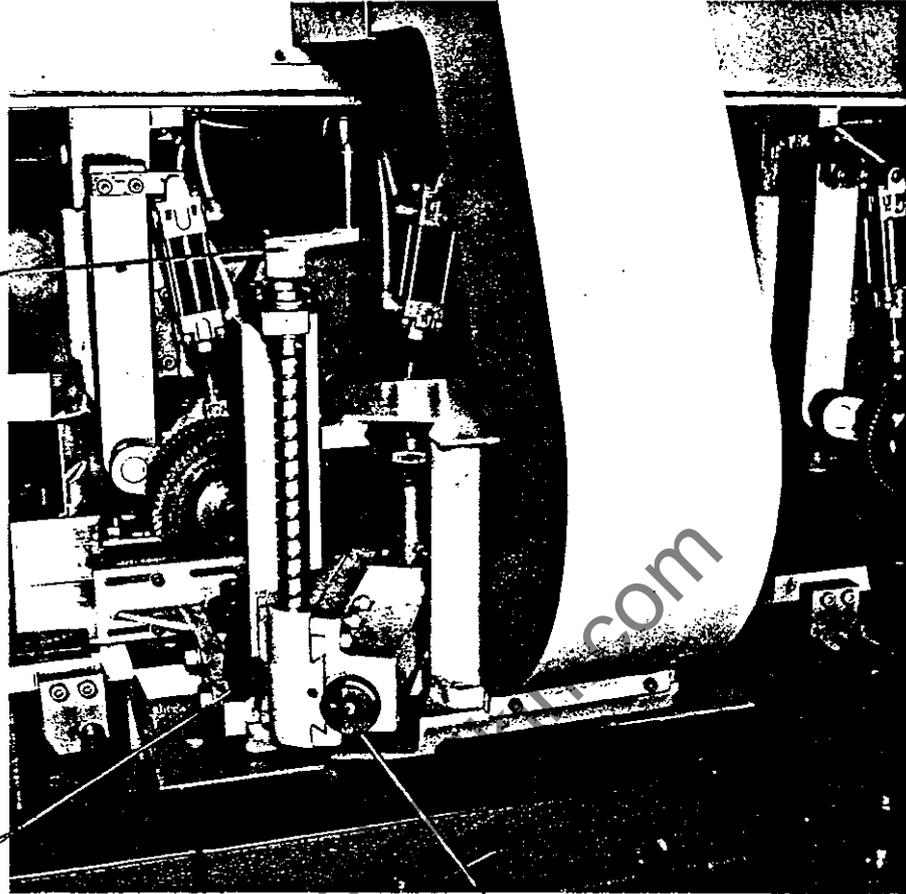


FIG 8

VIS DE BLOCAGE DE LA  
GLISSIERE TRANSVERSALE  
(RECTIFICATION PROFILS)

VIS DE RÉGLAGE FIN.

Rectifieuse combinée droite/profilée, avec vis d'avance latérale pour rectification droite.

Une vis de réglage fin permet de ramener la pierre en contact avec les couteaux, avec une vis de blocage de la glissière transversale lors des opérations de rectification profilée.

RECTIFIEUSE TOUPIE GAUCHE.

MANIVELLE  
DE LA VIS  
D'AVANCE  
LATERALE

VIS DE BLOCAGE  
DE GLISSIERE  
LATERALE

VIS DE  
REGLAGE FIN

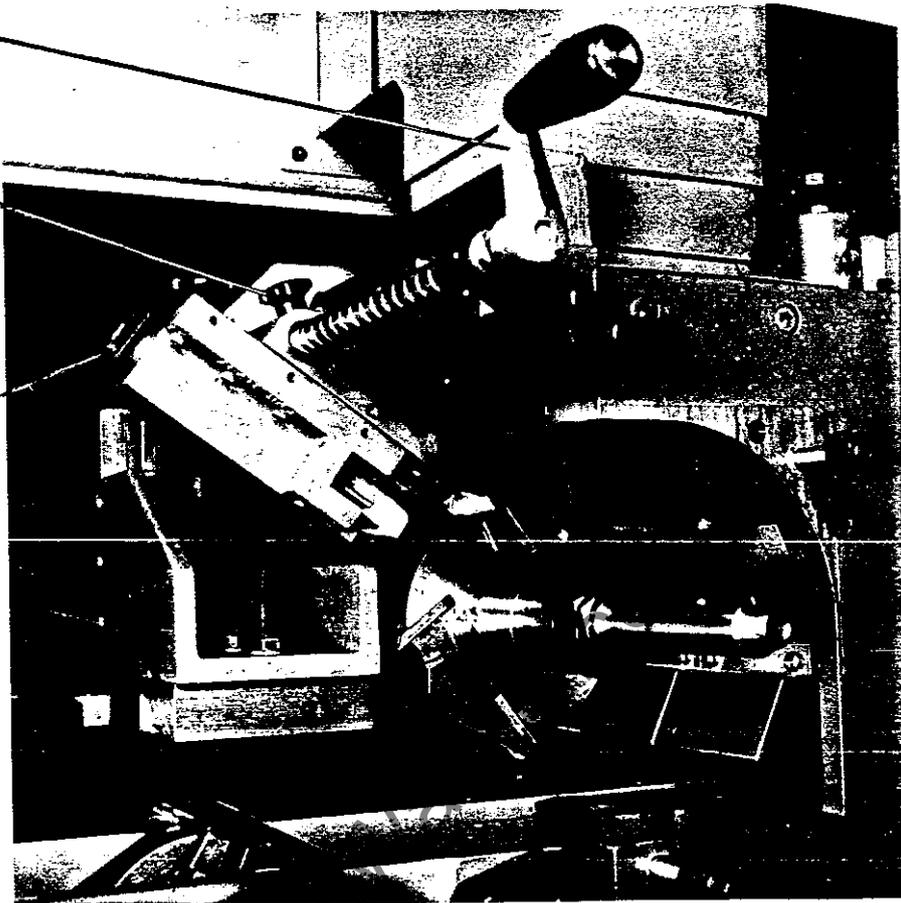


FIG 9

Rectifieuse combinee droite/profilée, avec vis d'avance laterale pour recti-  
fication droite.

Une vis de réglage fin permet de ramener la pierre en contact avec les couteaux,  
avec une vis de blocage de la glissiere transversale lors des operations de  
rectification profilee.

RECTIFIEUSE TETE SUPERIEURE

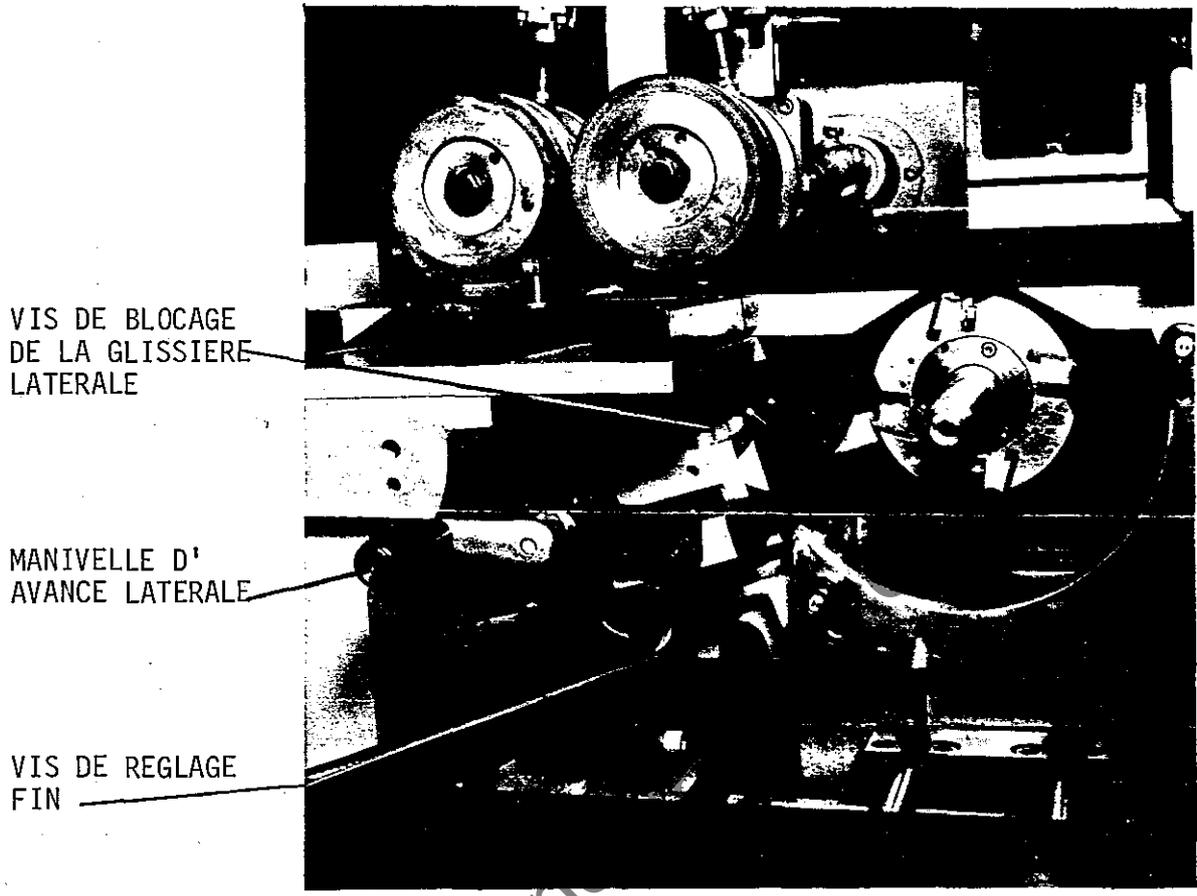


FIG 10

Rectifieuse combinee droite/profilee, avec vis d'avance laterale pour le passage de la pierre sur les couteaux lors de la rectification droite.

Une vis de reglage fin permet de ramener la pierre en contact avec les couteaux, avec une vis de blocage de la glissiere transversale lors des operations de rectification profilee.

### RECTIFIEUSE 2eme TETE INFERIEURE

Pour assurer une "avance en continu", des rouleaux supérieurs sont disposés à intervalles tout le long de la machine. A l'entrée de la machine, il y a deux rouleaux supérieurs et un rouleau inférieur. Les supports à bascule du premier rouleau supérieur et du rouleau inférieur sont reliés par un vérin pneumatique, de manière à créer une configuration 'pince-avance', garantissant ainsi une avance horizontale positive. Ce vérin est commandé par un commutateur rotatif individuel situé à côté du commutateur de commande de l'ensemble des autres rouleaux supérieurs, à l'extrémité droite du capot d'insonorisation. Derrière ces premiers rouleaux, on trouve deux rouleaux entre la première tête horizontale inférieure et la toupie droite, et il y a, en tout, huit rouleaux supérieurs et deux rouleaux inférieurs sur la machine de base, toute tête supplémentaire étant accompagnée d'un rouleau, OU d'une paire de rouleaux, supplémentaire(s). Les rouleaux sont montés dans des supports à bascule, et chaque rouleau, OU paire de rouleaux, est commandé par vérin pneumatique. Les rouleaux sont montés à l'aide de flasques à faible projection. La hauteur de tous les rouleaux supérieurs peut être réglée en une seule opération à l'aide d'une manivelle du côté de la table d'entrée de la machine, OU on peut régler la hauteur individuelle des rouleaux en aval de la première tête supérieure, (ou des têtes supérieures) à l'aide d'une vis de montée/descente à tête carrée. ( Pour ce faire, il faut préalablement débloquer le contre-écrou).

Les vérins pneumatiques sont tous commandés simultanément depuis le commutateur rotatif à la droite du capot d'insonorisation. Lorsque ce commutateur est en position "0", les vérins sont tous avancés au maximum, soit de 25 mm, et lorsque le commutateur est en position "I", les vérins sont tous rentrés à fond. On peut régler les rouleaux inférieurs à l'aide du volant manuel, jusqu'à une hauteur maximale de 5mm au-dessus du niveau de la table. Un volant permet de baisser la table d'entrée de 10 mm. Tous les rouleaux ont un diamètre de 140mm. Les rouleaux en amont de la première tête supérieure horizontale sont en acier, avec une denture spirale 30°. Les rouleaux en aval de la première tête horizontale supérieure sont en polyuréthane lisse. Tous les rouleaux supérieurs sont interchangeable, et chaque rouleau est entraîné par un arbre avec double joint à cardan et entraînement par pignon et chaîne depuis le côté de l'entrée de la machine. La transmission par chaîne s'effectue à travers un système d'engrenages avec variation à l'infini de la vitesse. Le variateur de vitesse et la chaîne d'entraînement des rouleaux sont entraînés par un moteur à cage d'écureuil de 3,7 KW (5CV), tournant à 1500 trs/minute. La tension de la chaîne est commandée par un tendeur (Voir illustration FIG 15). Le système d'engrenages motorisés de l'avance permet de moduler la vitesse entre 7 et 46 mètres/minute. Le moteur d'entraînement est commandé (marche, arrêt, ou pas-à-pas) à l'aide de boutons poussoirs étiquetés sur le devant du boîtier de commande électrique. Il y a un jeu de boutons de commande d'avance pas-à-pas à chaque extrémité de la machine, et ces boutons sont appairés de manière à ce que l'avance ne se réalise que lorsque les deux boutons d'un des deux jeux sont enfoncés simultanément, à l'aide de la main gauche et de la main droite de l'opérateur. A côté de chaque paire de boutons de commande de l'avance pas-à-pas se trouve un gros bouton d'ARRET en forme de champignon. Ce bouton se verrouille dès qu'il est enfoncé d'un coup sec de la paume de la main. Pour le déverrouiller, tourner dans le sens des aiguilles d'une montre. Un volant gradué sur le devant de la machine permet de commander la variation de la vitesse d'avance. IMPORTANT.. VOIR NOTES PAGE 26.

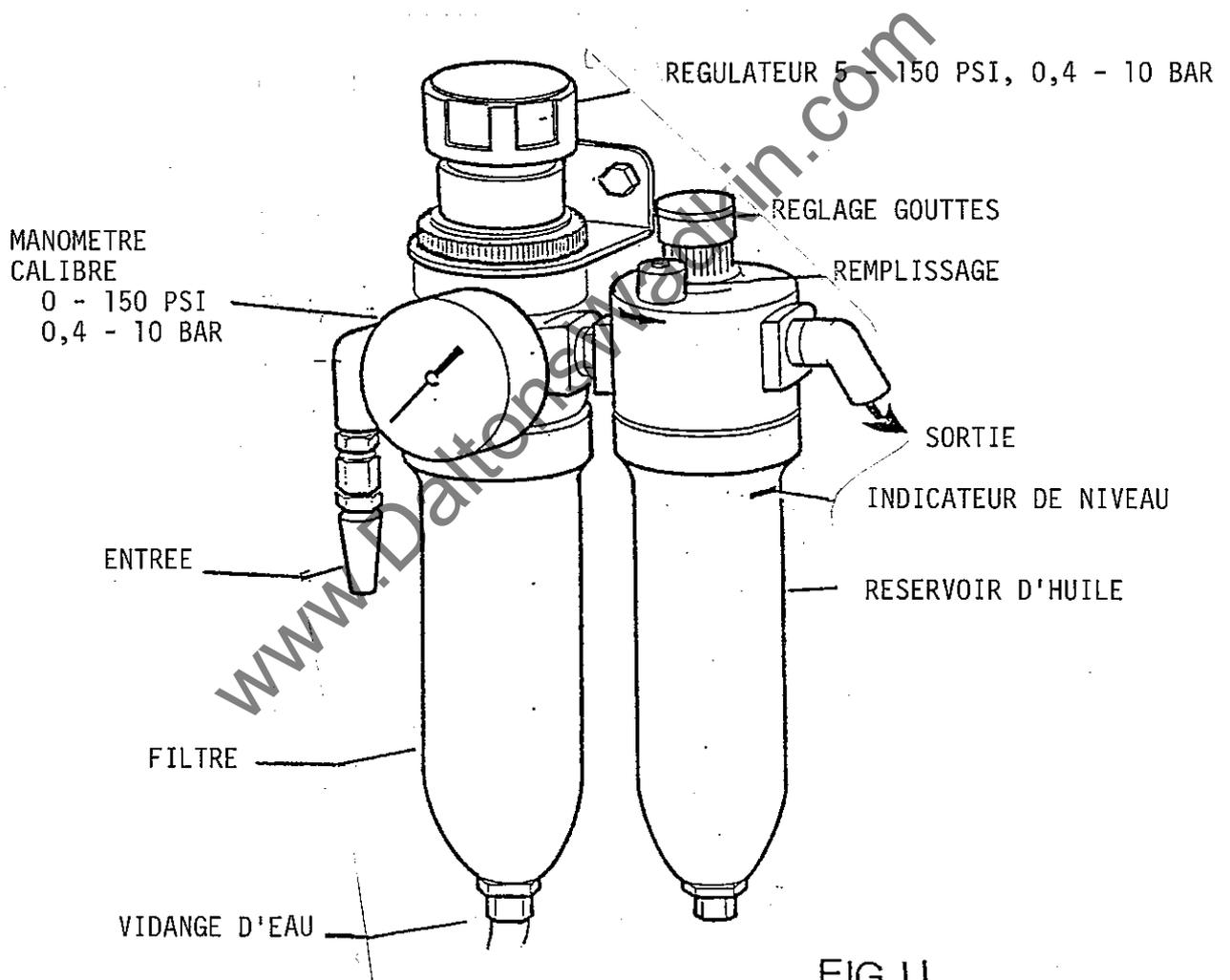
La course des vérins des rouleaux d'avance est de 25 mm, et les rouleaux en aval des têtes horizontales supérieures peuvent être réglés individuellement. Les rouleaux d'avance en amont de la première tête horizontale supérieure sont orientés vers le guide, avec un pas de 3mm/300mm.

Le rouleau inférieur en sortie de machine est réglé en usine. En cas de besoin, il peut être ramené à 1 mm au-dessus du niveau de la plaque d'entrée. Note !, tout réglage de ce type doit être accompagné d'un calage approprié de la table de sortie.

Le guide latéral d'entrée a une course de réglage de 10 mm., les chaînes des rouleaux d'avance se tendent à l'aide de tendeurs et de vis de réglage disposés de manière pratique sur le dessous de la poutre supérieure. En cas de besoin de retendre la chaîne principale d'entraînement de l'avance, il faut déposer le couvercle protecteur de la chaîne pour accéder au dispositif de réglage de la tension avec ses deux écrous de réglage de la rainure glissière.

La chaîne est lubrifiée au moyen d'une pompe à huile avec une vanne "MARCHE/ARRET" de lubrification de la table et une vanne "MARCHE/ARRET" de lubrification de la chaîne. Il est conseillé de lubrifier les chaînes une fois par jour, à l'aide de la vanne appropriée.

Lors de la première mise en route des rouleaux d'avance, ajouter un léger brouillard d'huile dans le circuit d'arrivée d'air comprimé, en ouvrant la vis de régulation du dispositif de régulation de la lubrification (situé du côté de l'entrée de la machine) pendant une courte période (maximum 5 minutes). Répéter cette opération toutes les deux semaines.



DISPOSITIF 'LUBRO-CONTROL' (15)

IMPORTANT:

SI LES CONDITIONS DE TRAVAIL NECESSITENT UNE TRACTION PLUS FORTE, AUGMENTER LA PRESSION DE L'AIR AU DISPOSITIF DE FILTRAGE ET DE REGULATION SITUE A L'ARRIERE DU COTE ENTREE DE LA MACHINE. NE TENTER EN AUCUN CAS D'AUGMENTER LA TRACTION PAR REGLAGE VERTICAL DES ROULEAUX A L'AIDE DE LA MANIVELLE, SOUS PEINE D'ENDOMMAGER MECANIQUEMENT LE SYSTEME D'ENTRAINEMENT DE L'AVANCE.

LUBRIFICATION (TABLE ET SYSTEME D'AVANCE)

La table rainurée et les chaînes d'entraînement des rouleaux d'avance sont lubrifiées par une pompe à moteur et un réservoir d'une contenance de 4,5 litres. Cette pompe est commandée par un bouton presseur situé de manière pratique facilitant l'accès par l'opérateur. Une lampe témoin s'allume lorsqu'il y a besoin de remplir le réservoir. Une vanne permet de couper la lubrification des chaînes lorsqu'on souhaite lubrifier la table uniquement.

Lubrifier les chaînes une fois par semaine.

Lubrifier la table selon le besoin.

La table rainurée est munie de deux fentes de lubrification - la première se trouve immédiatement après la première tête inférieure, et la deuxième se trouve juste avant la première tête supérieure.

ARBRES DE TRANSMISSION D'ENTRAINEMENT DES ROULEAUX D'AVANCE.

Les cardans "universels" des arbres de transmission d'entraînement des rouleaux d'avance sont munis de graisseurs, et doivent être graissés toutes les semaines.

## DISPOSITIF D'ENTRAINEMENT POUR TRAVAUX IMPORTANTS (L'ENTREE DE LA MACHINE)

Le dispositif d'entraînement pour travaux importants consiste en quatre rouleaux pneumatiques de gros diamètre.

Les rouleaux sont entraînés par le système d'entraînement principal via une boîte de vitesse de réduction.

Les rouleaux d'entraînement inférieurs et la table sont réglés en hauteur au moyen d'une manette sur l'arbre carré (A), après avoir d'abord relâché la manette de fixation (B). Ceci donnera la profondeur de coupe requise sur la dégauchisseuse.

**DANGER** - Ne pas régler les rouleaux d'entraînement pendant que les rouleaux sont pressurisés.

Le réglage de pression (C) est contrôlé par le système de monte - baisse du dispositif d'entraînement principal.

Le réglage de la pression pneumatique des rouleaux d'entraînement et du dispositif de pression se fait en relâchant l'anneau de fixation rouge, en tirant et réglant les boutons respectifs (D).

Le réglage de la pression devrait être au minimum requis pour permettre une traction sans abîmer le bois.

La porte (E) devrait être mise en place pour empêcher les pièces de se chevaucher.

Les contrôles électriques sont les suivants :

"START" entraînement

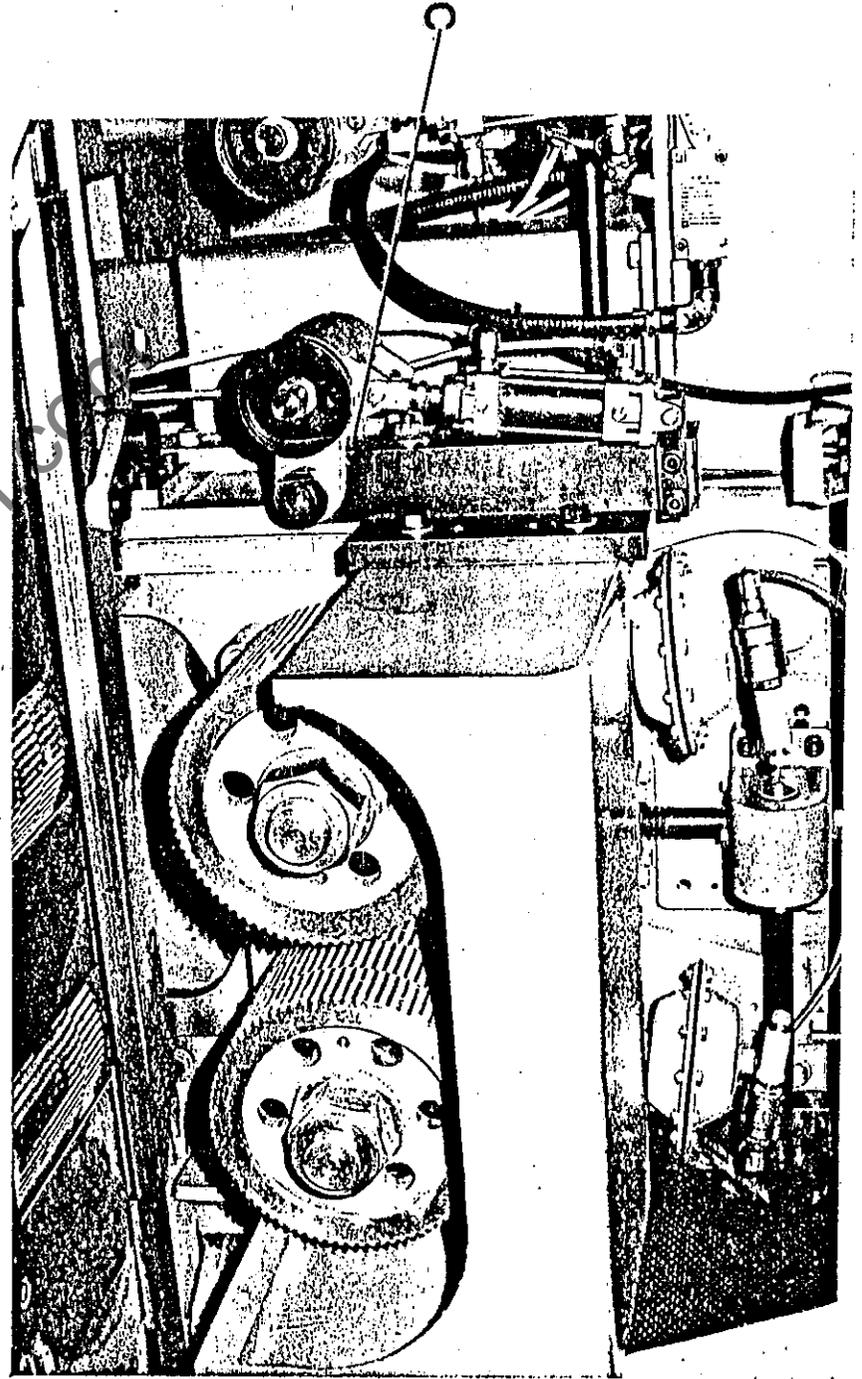
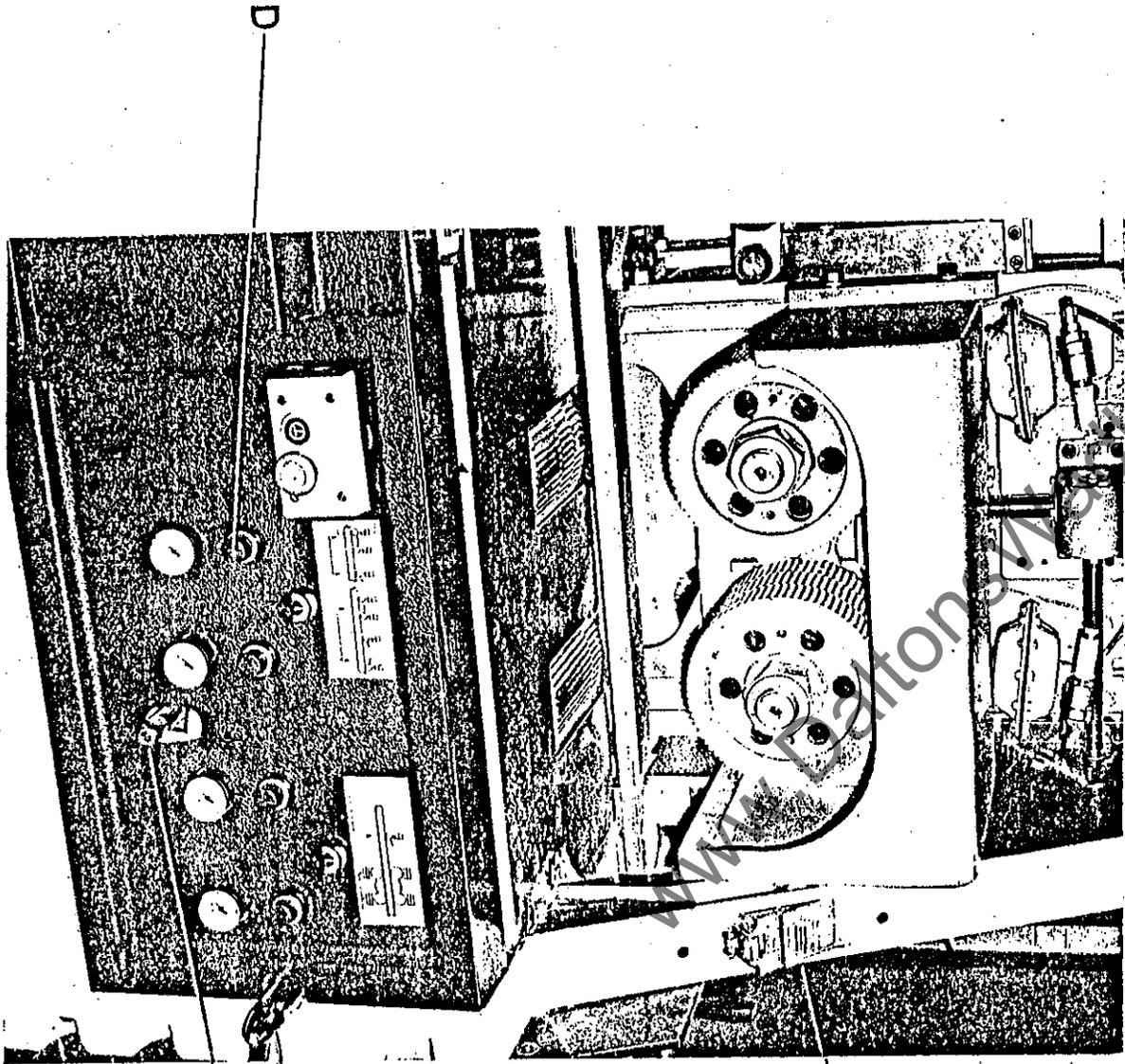
"STOP" entraînement

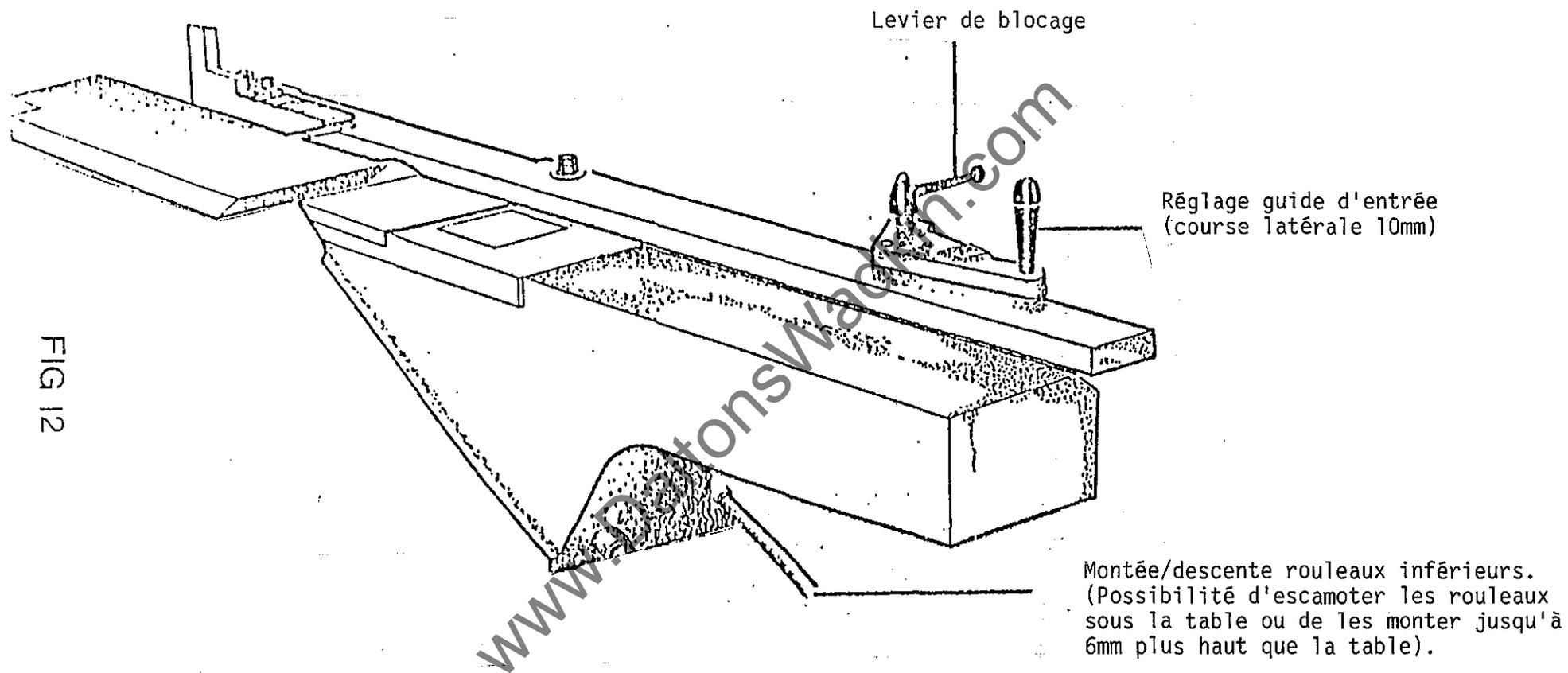
Pousse - pousse en avant

Pousse - pousse en arrière

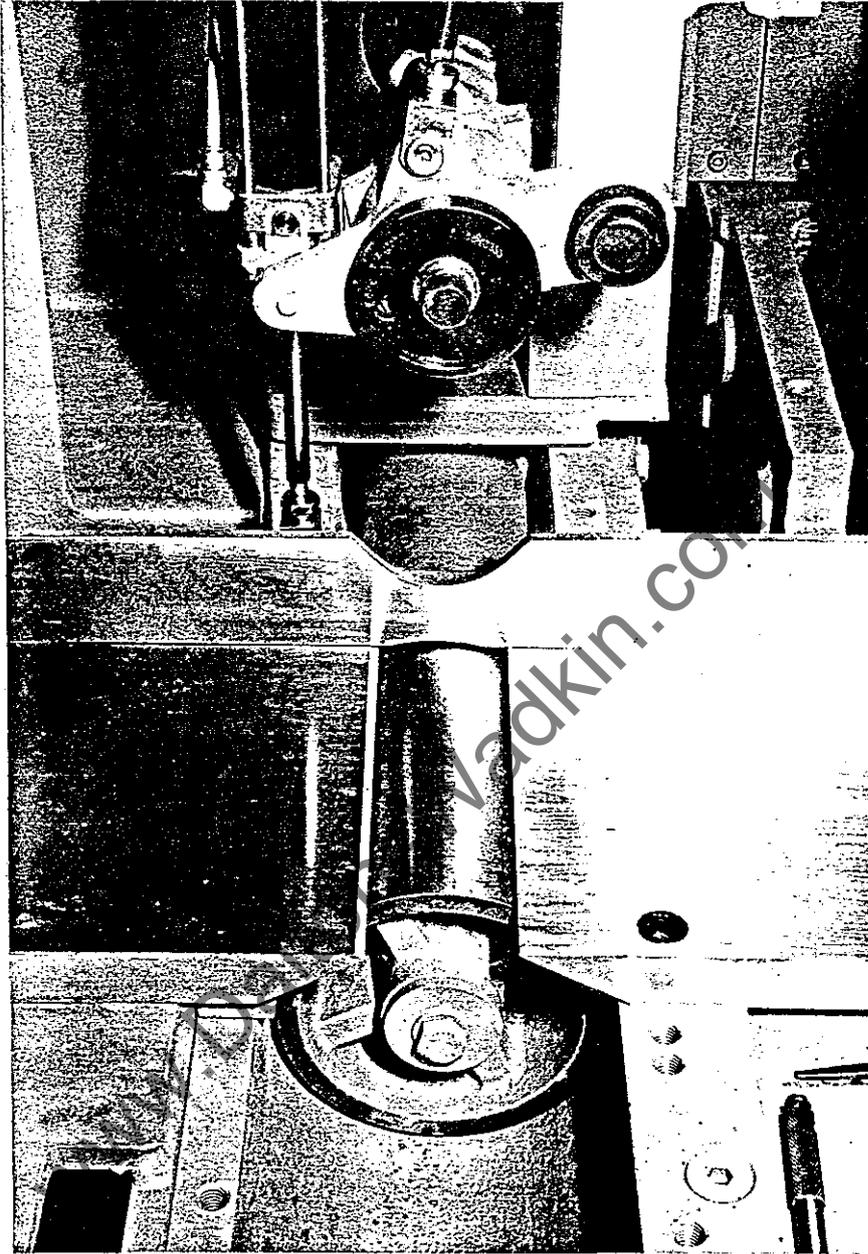
Bouton de sélection pour la vitesse d'amenage - sélectionner le réglage

**NOTA:** En sélectionnant le pousse - pousse après entraînement principal l'entraînement commencera à la vitesse pré - réglée et se réduira immédiatement à la vitesse pousse - pousse (ceci est normal).

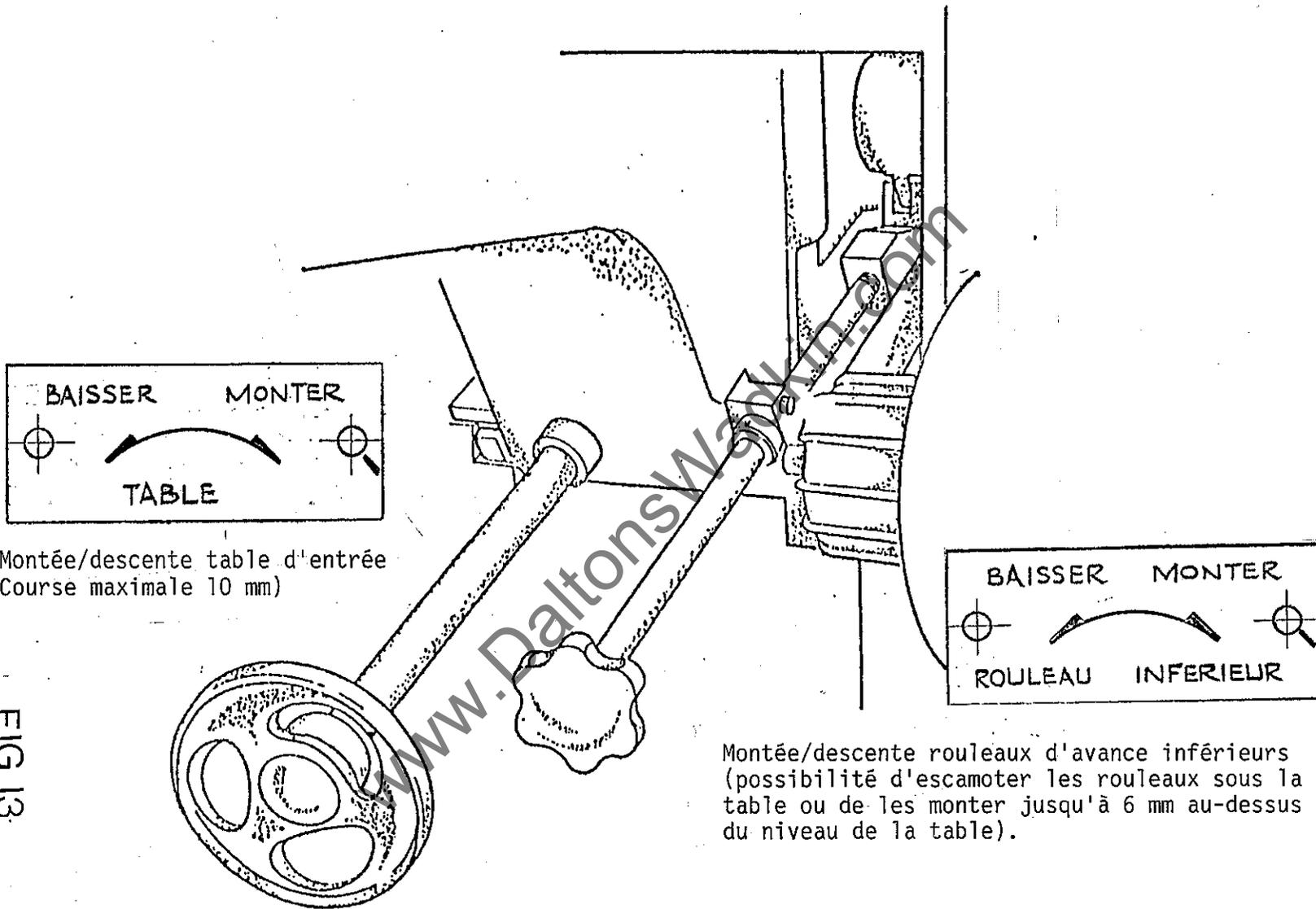




REGLAGES DES ROULEAUX D'AVANCE INFERIEURS  
ET DU GUIDE LATERAL D'ENTREE  
(Illustration table d'entrée longueur 1m).



ROULEAU D'ENTRAINEMENT INTERMEDIAIRE DANS LA TABLE - ACCORDEMENT PAR CYLINDRE D'AIR AU ROULEAU D'ENTRAINEMENT SUPERIEUR



Montée/descente table d'entrée  
(Course maximale 10 mm)

Montée/descente rouleaux d'avance inférieurs  
(possibilité d'escamoter les rouleaux sous la  
table ou de les monter jusqu'à 6 mm au-dessus  
du niveau de la table).

FIG 13

REGLAGE DE LA TABLE D'ENTREE LONGUEUR 1 METRE.

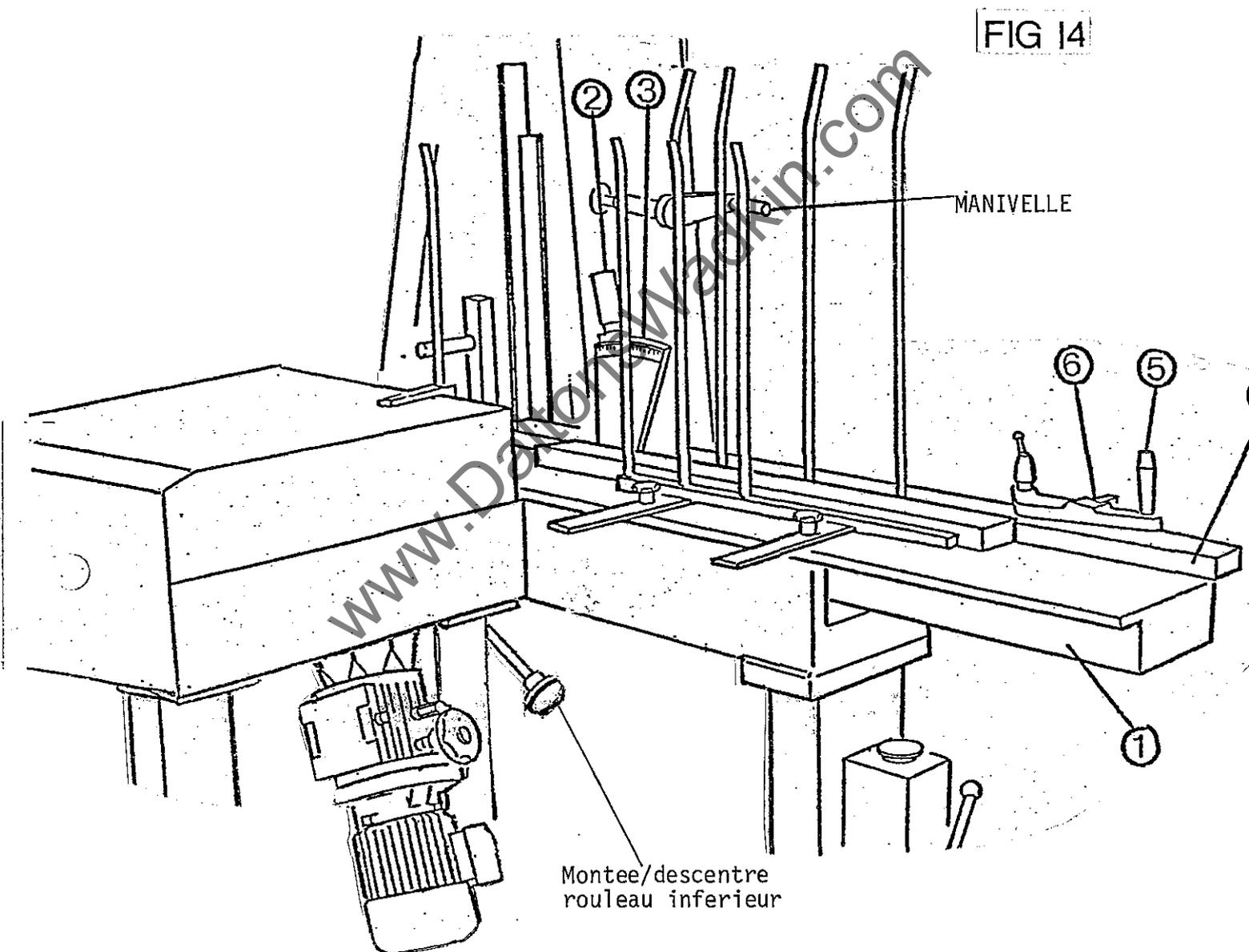
www.DaltonsWadkin.com  
TABLE D'ENTREE LONGUEUR DEUX METRES (LE CAS ECHEANT)

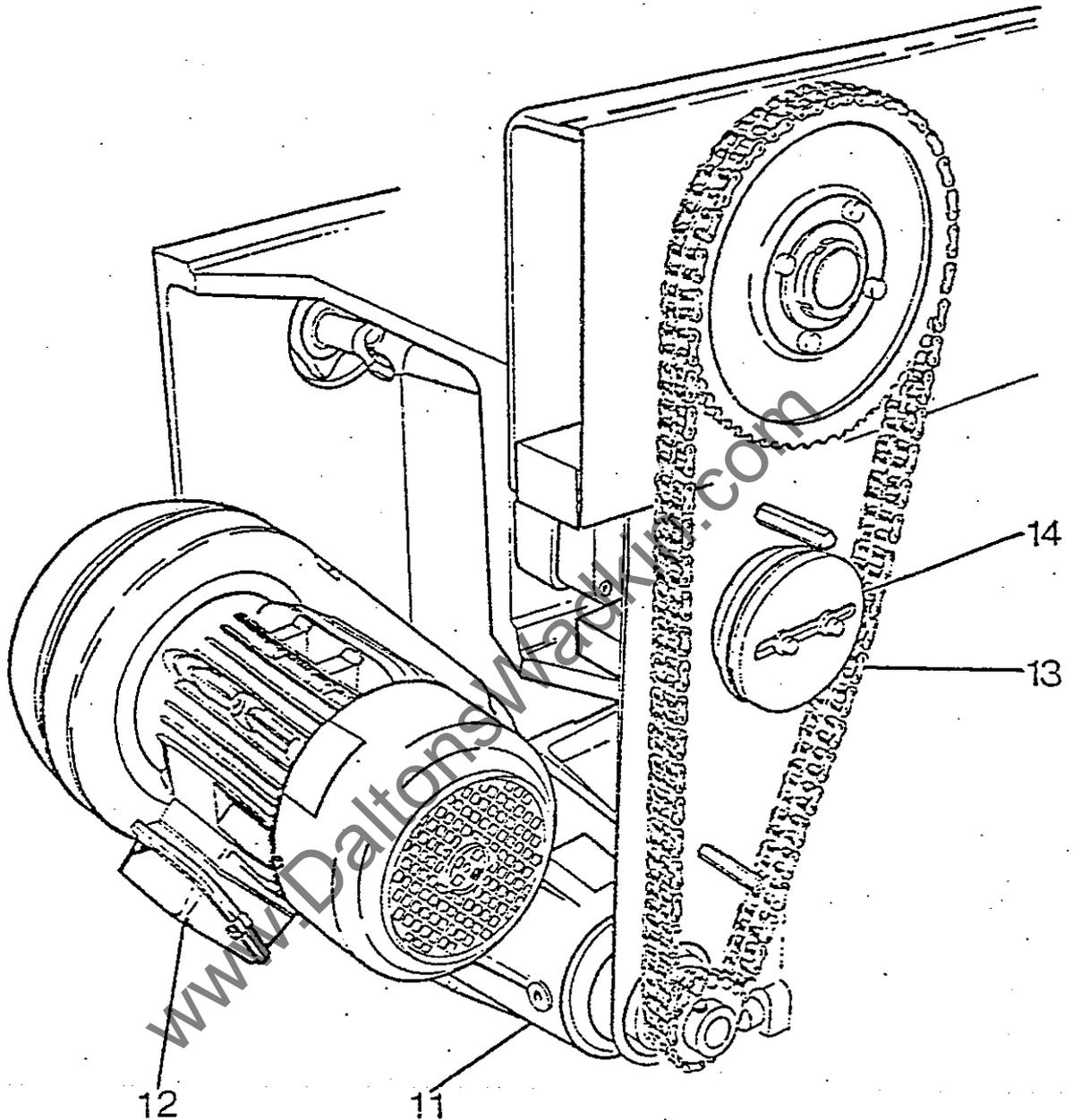
Pour régler la hauteur de la table d'entrée (1), d'abord débloquer la table en tournant la poignée (2) dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre. Régler la hauteur voulue directement sur l'échelle graduée (3), en déplaçant la poignée (2) vers la gauche OU vers la droite. Rebloquer la table (1) en tournant la poignée dans le sens des aiguilles d'une montre.

Le guide (4) se règle directement à l'aide de la poignée (5) et de l'échelle graduée (6).

NOTE; L'ILLUSTRATION CI-DESSOUS MONTRE LA TABLE D'ENTREE EQUIPEE DE LA TREMIE D'ALIMENTATION "ZIWOMAT" ( EN OPTION ).

REGLAGE DE LA HAUTEUR DE LA TABLE ET DU GUIDE D'ENTREE - VOIR CI-DESSUS.



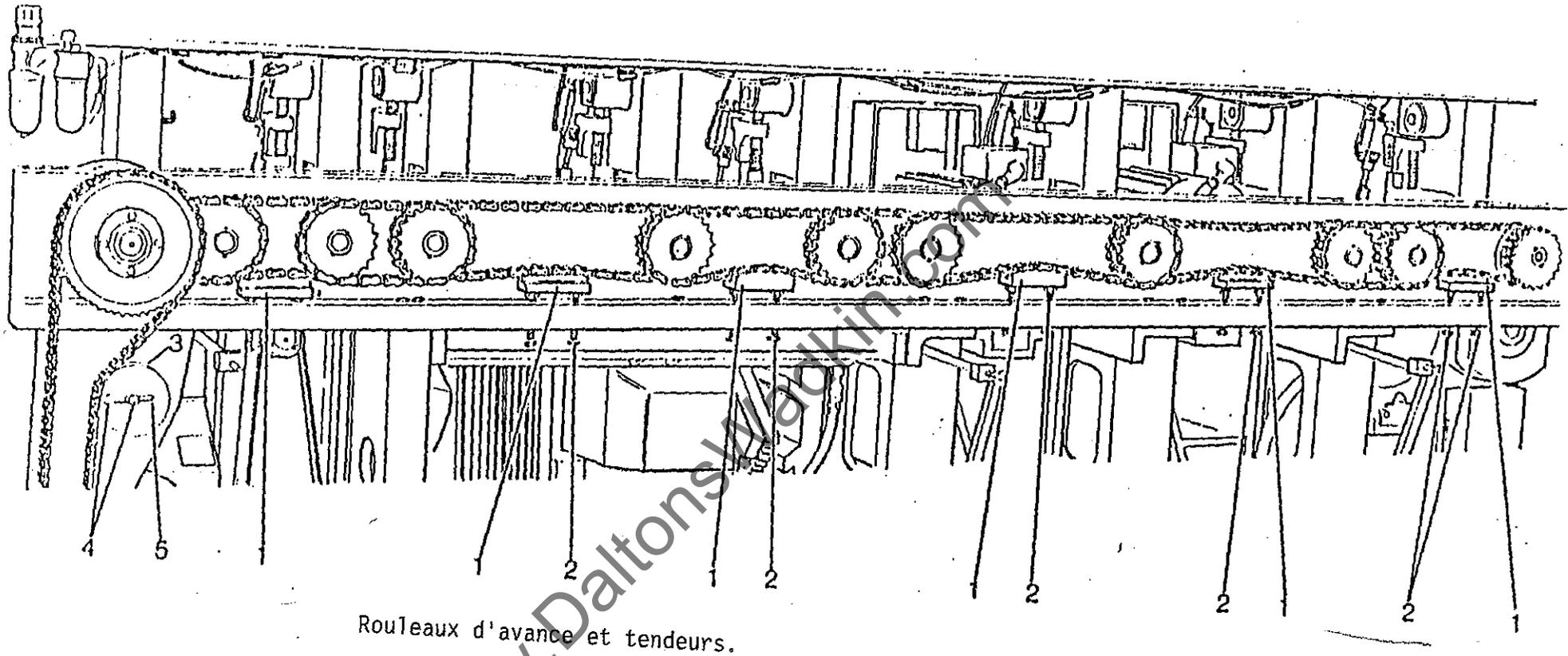


ENTRAINEMENT DES ROULEAUX D'AVANCE

**IMPORTANT:** Ne jamais tenter de régler la vitesse d'avance avec les rouleaux à l'arrêt.

Ne régler la vitesse que pendant la marche des rouleaux, sous peine d'endommager la courroie du variateur de vitesse.

FIG 15



Rouleaux d'avance et tendeurs.

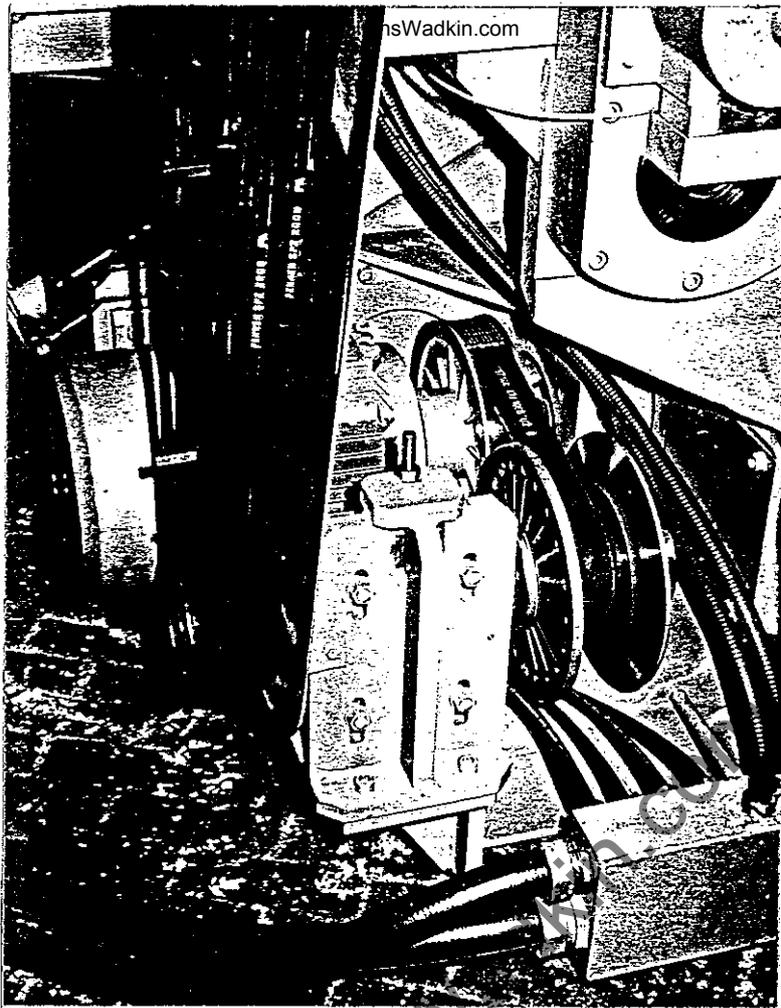
NOTE: La lubrification des chaînes ne figure pas dans le dessin.

ARBRES DE TRANSMISSION D'ENTRAÎNEMENT DES ROULEAUX D'AVANCE

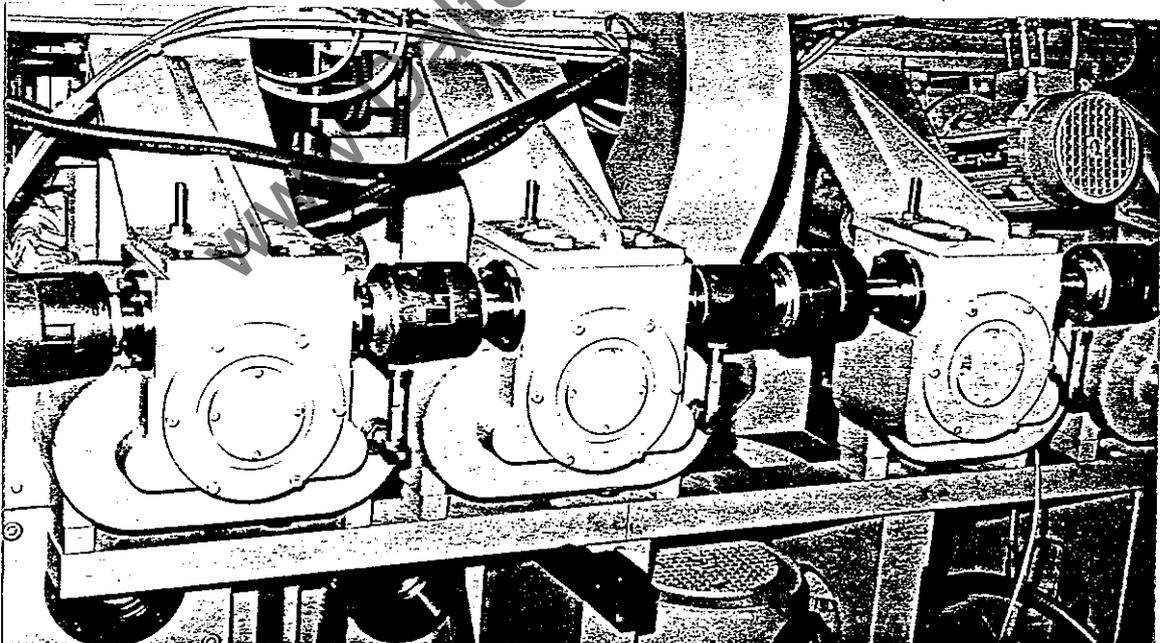
Les cardans "Universels" des arbres de transmission d'entraînement des rouleaux d'avance sont munis de graisseurs. Graisser une fois par semaine.

FIG 16

Page 27



COURROIE DE VITESSE VARIABLE POUR L'ENTRAINEMENT A CARDAN



ENTRAINEMENT A CARDAN

## LUBRIFICATION ET ENTRETIEN.

La question de la Maintenance a été soigneusement étudiée lors de la conception de la Moulurière WADKIN "FDR", dans le souci de réduire au minimum les besoins de lubrification. Pour cette raison, des roulements "graissés à vie" et des bagues "oilite" sont largement utilisés.

Les moteurs qui ne sont pas de notre fabrication et qui ne sont pas équipés de roulements graissés à vie sont munis de graisseurs.

Les arbres porte-outil sont munis de roulements graissés à vie, et ne demandent pas d'entretien.

Le dispositif de lubrification du système pneumatique est placé de manière pratique à l'arrière de la machine, du côté entrée. Il comprend un filtre, un régulateur, un "SOLENOID", et un huileur. Remplir ce dernier d'huile "MOBIL" "Almo N° 1 oil", et le régler de manière à ce qu'il émette une goutte d'huile par minute. Régler la pression de l'air à 5,68 kg/cm<sup>2</sup> ( 80 PSI).

### IMPORTANT:

EN CAS D'ACCUMULATION D'EAU DE CONDENSATION A L'INTERIEUR DES TUYAUX D'AIR, IL EST CONSEILLE D'INSTALLER UN EXTRACTEUR ELECTRIQUE AVEC UN PIEGE A EAU, MUNI D'UNE VANNE "DE COUPURE", DANS LE CIRCUIT, JUSTE AVANT LE FILTRE.

NOUS CONSEILLONS VIVEMENT D'OUVRIR LA VANNE TOUS LES JOURS POUR EMPECHER L'EAU DE RENTRER DANS LE CIRCUIT PNEUMATIQUE.

### TOUS LES SIX MOIS

Graisser tous les graisseurs des moteurs électriques avec de la graisse "WADKIN" "L.6."

La boîte à engrenages d'entraînement des rouleaux d'avance ne demande aucun graissage périodique. Elle a été remplie en usine avant expédition, avec de la graisse fluide pour engrenages "SHELL SIMNIA Grease '0'", et ne doit pas demander d'intervention d'entretien pendant au moins 10 000 heures de marche. A ce moment, il faudra déposer le dispositif complet d'entraînement. Remplir, par l'orifice combiné de graissage/ventilation d'air, avec 725 grammes de graisse.

Une pompe de lubrification est montée à la machine afin de lubrifier la table de la machine et les chaînes de l'ensemble d'avance la pompe sera d'opération ou manuelle, ou électrique. Le réservoir doit être rempli de l'huile "WADKIN" Grade L.4.

LUBRIFIANTS APPROUVES

WADKIN	CASTROL	B.P.	SHELL	MOBIL	ESSO	GULF	CALTEX.
L.1.	HYSPIN AWS 32	ENERGOL HLP 32	VITROL 32	DTE OIL LIGHT 24	MUTO 44 OR ESSTIC H44	HARMONY 43 AW	RANDO OIL HDA
L.2.	ALPHA ZN 150	ENERGOL HP 150 OR CS 150	VITREA 150	VACTRA EXTRA HEAVY	ESSTIC 65	SERVICE 13	URSA P40
L.4.	MAGNA 68	ENERGOL HP 68 OR CS 68	VITREA 68	VACTRA OIL HEAVY MEDIUM	ESSTIC 50	SERVICE 51	URSA P20
L.6.	SPHEEROL AP 3	ENERGREASE LS 3	ALVANIA GREASE NO.3	MOBILPLEX GREASE NO.48	BEACON 3	GULFCROWN GREASE NO.3	REGAL STARTAK PREMIUM 3

Huile L.1.

Huile hydraulique, anti-corrosion, anti-oxydation, anti-usure, non moussante.

Huile L.2.

Huile d engrenages (viscosité 150 centistoke à 40°).

Huile L.4.

Huile minérale ordinaire (viscosité 68 centistoke, à 40°).

Graisse L.6.

Graisse de roulements Lithium NLGI consistance N° 3.

## MAINTENANCE .... SUITE.

Les poulies de variateur de vitesse incorporées dans le système d'entraînement des rouleaux ne demandent pas d'entretien.

En cas de besoin de réparer l'entraînement des rouleaux, procéder comme indiqué ci-après:

## 3.1. Démontage

## 3.1.1. Démontage, généralités

Régler le dispositif d'entraînement à sa vitesse maximale.  
Arrêter le dispositif d'entraînement.

## 1. Dispositifs de réglage.

Démonter les vis à tête creuse (23) et déposer les dispositifs complets de réglage (21) (24) (25) OU (26).

## 2. Indicateur de vitesse.

Défaire l'écrou (33), et déposer le carter (32) Débloquer l'écrou (30) et déposer à l'aide du goujon fileté (31).

## 3.1.2. Dépose de la courroie en V large

Démonter les vis à tête creuse (20), puis, tout en supportant le poids du moteur, (5), séparer le couvercle (18) de la plaque coulée (2), de manière à pouvoir dégager la courroie (17) de la poulie de variation de vitesse (13). Dégager la courroie (17) de la poulie (9).

## 3.1.3. Démontage des poulies de variation de vitesse, du moteur, et du carter.

1. Poulie de variateur à réglage mécanique. Déserrer la vis axiale (16), puis déposer le capuchon (14). Le disque .... (Figure 1) est un outil. Monter le disque derrière le cerclips de la poulie, et déposer la poulie (13) de l'arbre, à l'aide d'un extracteur.

## 2. Poulie de variateur à ressort.

Déserrer la vis axiale (12), OU la vis (27) dans le cas d'un système à indicateur de vitesse, et déposer le capuchon (10). Déposer la poulie (9) de l'arbre de la boîte à vitesses à l'aide d'un extracteur prenant appui derrière la bride du moyeu de la poulie, en déposant d'abord le ressort et le capuchon de maintien du ressort à l'aide d'un outil spécial..... (Figure 2). Puis déposer la poulie de l'arbre comme indiqué en 3.1.3., 1.

## 3. Moteur et Carter.

Déserrer la vis six-pans (7), puis déposer le moteur. Déserrer la vis six-pans (4), puis déposer le carter.

$\emptyset$	a	b	d +0,2	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>
10	12	3	21,1	26	40
13	12	3	28,1	37	50
16	14	3	34,1	42	60
20	20	4	39,1	47	65
25	25	5	50,1	62	80
31	28	5	58,1	72	90

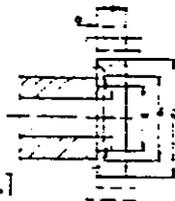


Fig.1

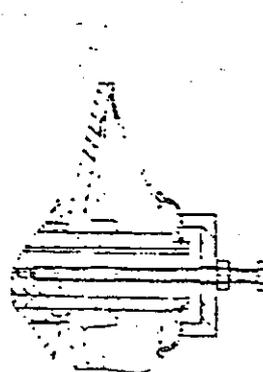


Fig.2

FIG 17

## MAINTENANCE .....SUITE

## 3.2. Remontage.

Pour remonter, procéder dans l'ordre inverse du démontage. Lors du remontage de la large courroie en "V", il faut d'abord engager celle-ci sur la poulie mécanique pleinement ouverte (13), puis sur la périphérie de la poulie à ressort (9). N'utiliser que des courroies larges en "V" "SIMPLABELT" ( sous peine de nullité de la garantie).

## 4. Liste des pièces détachées.

Lors de toute commande de pièces détachées, indiquer tous les renseignements figurant sur la plaque d'identification de la machine.

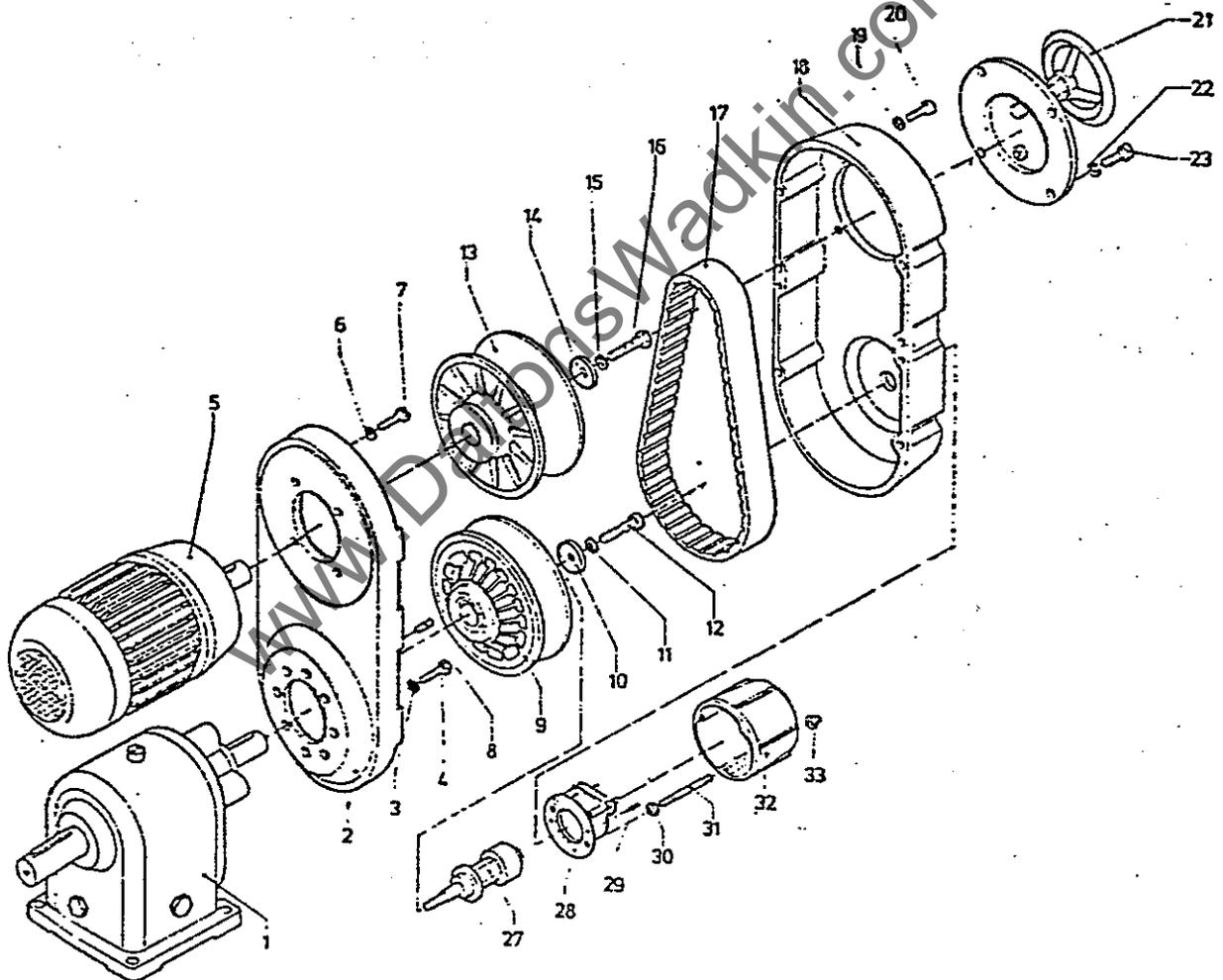


FIG 18

TOUJOURS CITER LE MODELE ET LE N° DE LA MACHINE LORS DES COMMANDES DE PIECES

VARIATEUR DE VITESSE "SIMPLABELT" - TYPE 11.232.20.20.2

VUE ECLATEE

POS.	DESCRIPTION	Qté.
1	Engrenage droit, entraînement	1
2	Carter	1
3	Rondelle arrêtoire - bague ressort	DIN 128 1
4	Vis six-pans	DIN 933 1
5	Moteur triphasé standard	1
6	Rondelle arrêtoire - bague ressort	DIN 128 1
7	Vis six-pans	DIN 933 1
8	Manchon adaptateur bride serrage	DIN 1481 1
9	Plaque à ressort de réglage de poulie	1
10	Plaque de blocage - disque	1
11	Disque OU écrou plaque	DIN 125 1
12	Vis tête ronde	DIN 912 1
13	Plaque à réglage mécanique poulie	1
14	Plaque de blocage - disque	1
15	Disque OU écrou plaque	DIN 125 1
16	Vis six-pans	DIN 933 1
17	Courroie large en "V"	1
18	Capot de protection	1
19	Rondelle arrêtoire - bague ressort	1
20	Vis tête ronde	DIN 912 1
21	Volant de réglage	1
22	Rondelle arrêtoire - bague ressort	1
23	Vis tête ronde	DIN 912 1
24	≠	
25	≠	
26	≠	
27	Vis de blocage - vis	1
28	+	
29	Manchon adaptateur bride serrage	DIN 1481 1
30	Ecrou six-pans	DIN 934 1
31	Goujon fileté	1
32	Capuchon protecteur	1
33	Ecrou six-pans	DIN 986 1
34	≠	
≠	Retiré	
+	Non fourni	

EXPLODED VIEW: "SIMPLABELT" VARIABLE SPEED DRIVE UNIT - TYPE 11.232.20.20.2

VUE ECLATEE - VARIATEUR DE VITESSE "SIMPLABELT" TYPE 11.232.20.20.2

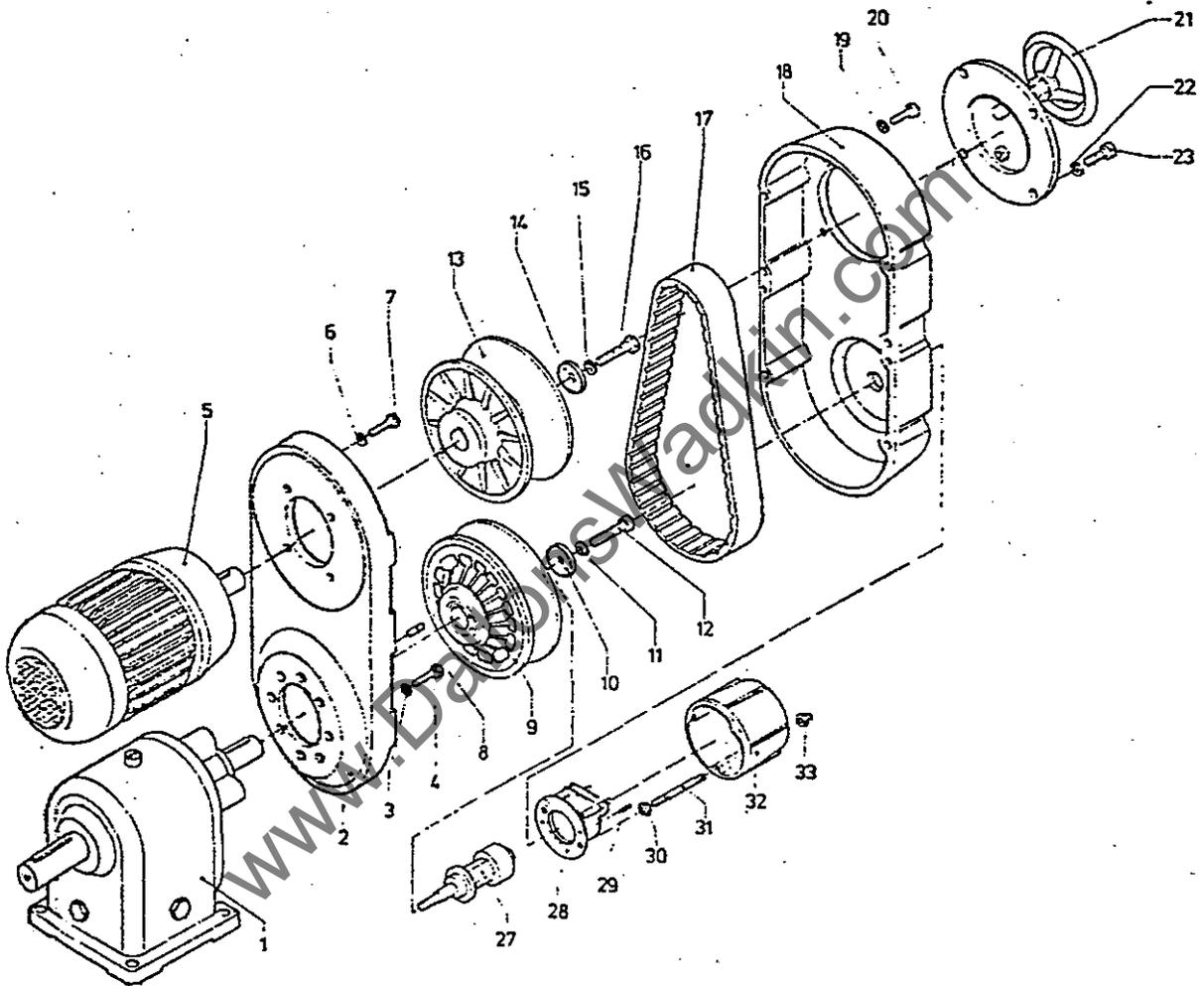
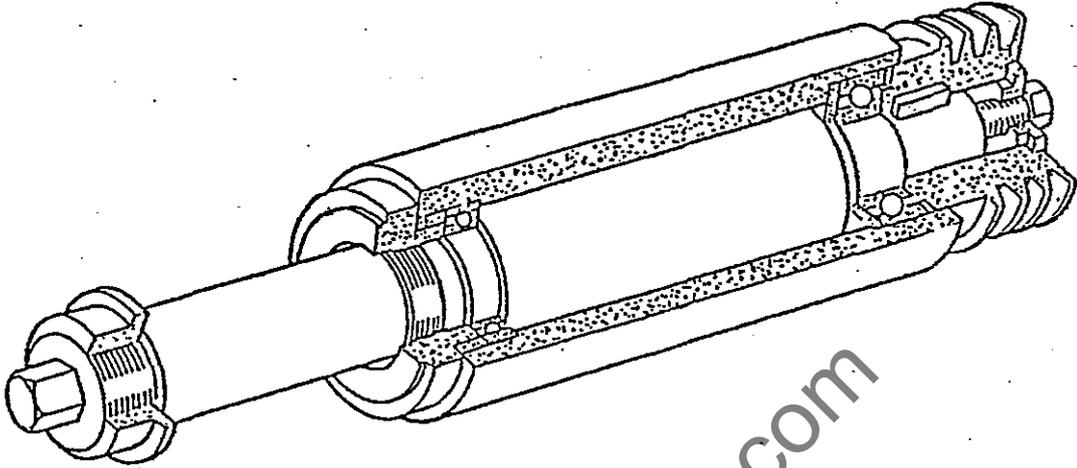


FIG 19

## ENTRETIEN GENERAL

### CHANGEMENT DES ROULEMENTS D'UN ARBRE PORTE-OUTIL

Les roulements sont montés sur l'arbre de manière orthodoxe.



#### PREPARATION AVANT DE MONTER UN ROULEMENT NEUF

Avant de monter le roulement neuf, il faut lui enlever son lubrifiant de protection avec du pétrole, du triéthanolamine, OU avec un autre solvant volatil.

Afin d'empêcher l'endommagement des pièces en mouvement par un nettoyage trop parfait, ajouter une petite quantité de lubrifiant neuf au deuxième bain de nettoyage. L'évaporation du solvant laissera une mince couche de graisse, suffisante pour assurer la protection du roulement.

A ce point, remplir le roulement neuf avec du lubrifiant "KLUBER" type "ISOFLEX NBU 15". Il est très important d'introduire la bonne quantité de graisse, et nous conseillons d'utiliser la formule suivante:

$$G = d \times B \times 0,01$$

où

G = poids de la graisse en grammes

d = l'alésage du roulement, en mm

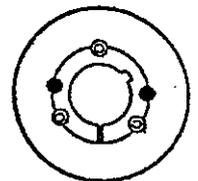
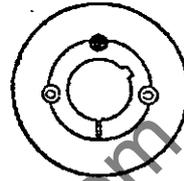
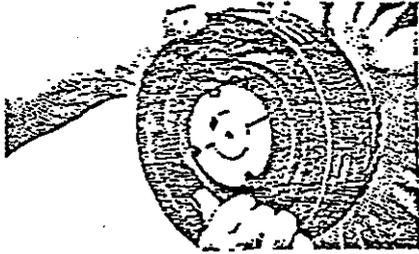
B = largeur en mm.

A défaut d'appliquer cette formule, remplir le roulement à environ un tiers de son volume.

www.DaltonsWadkin.com  
REPLACEMENT DE PIECES AU NIVEAU DES POULIES MOTEUR

- 1) L'accès a toute courroie OU poulie nécessite la dépose préalable des protecteurs.
- 2) Détendre la courroie d'entraînement de la poulie moteur. Ceci se fait en déserrant les vis de fixation du moteur à son support, OU les vis de tension, selon le cas. On peut maintenant déposer les courroies.
- 3) Les arbres porte-outils sont équipés de poulies à gorge avec clé, et les arbres moteur sont équipés de poulies à manchon conique au lieu de la clé classique.

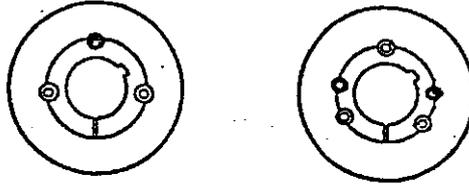
DEPOSE DU MANCHON CONIQUE DES POULIES.



- 1) Déserrer toutes les vis de plusieurs tours, puis enlever une OU deux vis, selon le nombre de trous d'arrachage indiqués par un ● dans le dessin ci-dessus. Introduire des vis dans les trous d'arrachage, après avoir huilé les filets et le bout des vis sans tête, OU les filets et le côté inférieur de la tête des vis avec tête.
- 2° Serrer les vis alternativement jusqu'à ce que le manchon et l'ensemble soient libres sur l'arbre.
- 3) Déposer l'ensemble de l'arbre.

## REMONTAGE DES POULIES ET DES MANCHONS CONIQUES.

- 1) Après s'être assuré de la propreté des surfaces devant rentrer en contact - ni huile, ni saleté, introduire le manchon dans le moyeu, en alignant les trous.
- 2) Huiler les filets et le bout des vis sans tête, OU les filets et le dessous de la tête des vis avec tête. Introduire, à la main, sans serrer, le vis dans les trous indiqués par un  dans le dessin ci-dessous.



- 3) Nettoyer l'arbre, puis présenter l'ensemble manchon/moyeu sur l'arbre, puis positionner l'ensemble, en se rappelant que c'est le manchon qui serrera l'arbre en premier, et que le moyeu sera légèrement tiré sur le manchon.
- 4) A l'aide d'une clé six-pans, serrer les vis lentement et alternativement jusqu'à ce qu'elles soient toutes bien serrées. Utiliser un manchon de prolongement de la clé de manière à obtenir une plus grande force de serrage.
- 5) Une fois le manchon serré sur l'arbre, monter la clé parallèle, qui se monte sur le côté, avec dégagement vers le haut.
- 6) Après une courte période de marche, arrêter la machine pour contrôler le serrage des vis.
- 7) Remplir les trous inutilisés de graisse, pour exclure la saleté.

### IMPORTANT :

CONTROLLER REGULIEREMENT L'ETAT ET LA TENSION DES POULIES D'ENTRAINEMENT DES ARBRES PORTE-OUTILS.

TOUJOURS CITER LE MODELE ET LE N° DE LA MACHINE LORS DES COMMANDES DE PIECES.

170B ARBRE DE LA PREMIERE TETE PORTE-OUTILS HORIZONTALE, ENTRAINEMENT PAR COURROIE, DIAMETRE 40mm, MOTEUR 50 HZ, ( SANS ROULEMENTS COTE GAUCHE) COURROIES - VOIR NOTES CI DESSOUS.

SECTIONS C37  
C41

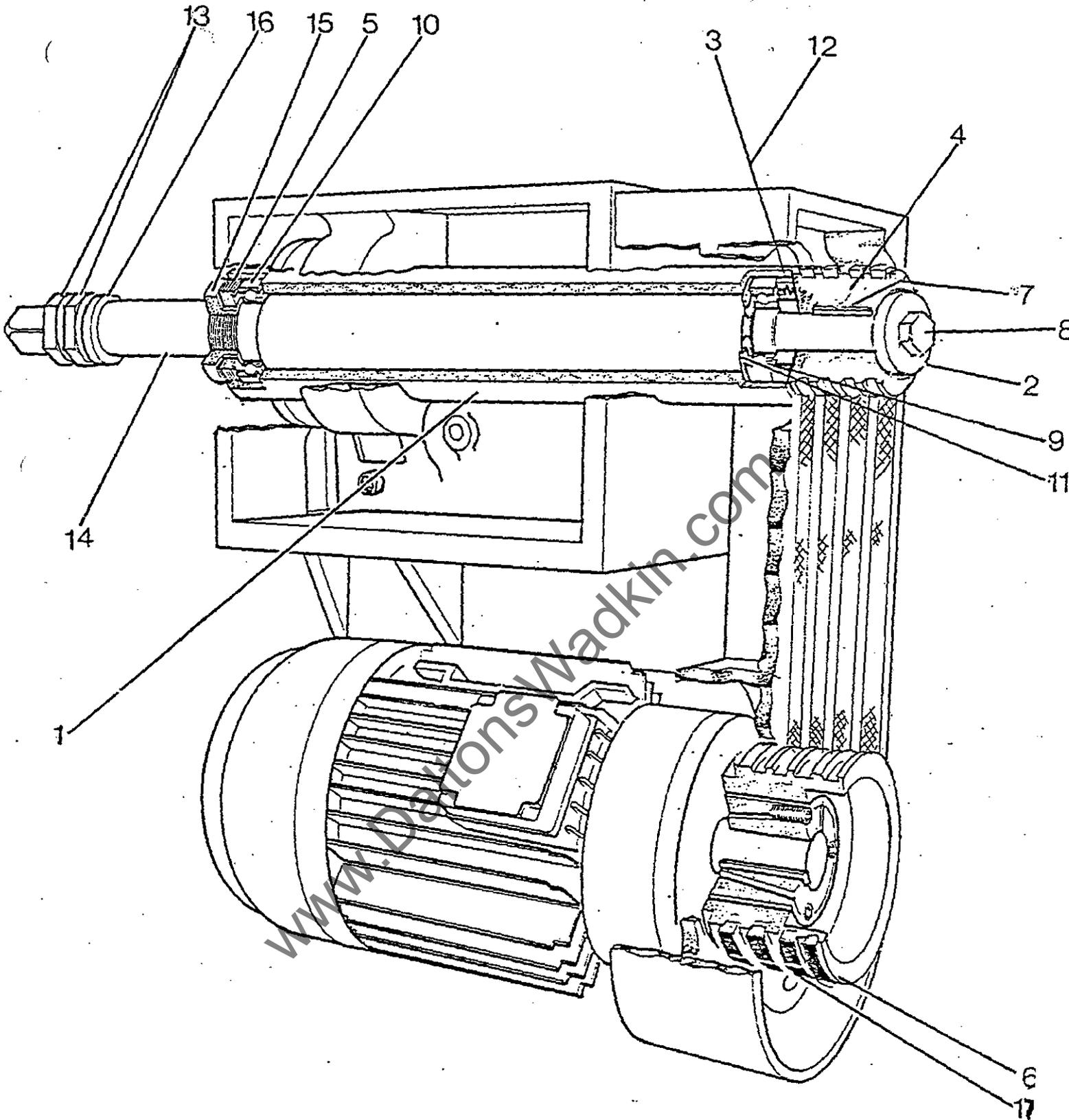
Pos.	DESCRIPTION	Qté
1	Fût de l'arbre	1
2	Rondelle	1
3	Entretoise joint d'étanchéité poulie	1
4	Poulie arbre	1
5	Contre-écrou/bague anti-fuites roulement	1
6	Poulie moteur	1
7	Clé, 12 x 8 x 5 mm	1
8	Vis tête six-pans, M12 x 35 mm	1
9	Ø Roulement 7209 TAU EP7 RHP	1
10	Ø Roulement 7011 TAU EP7 RHP	1
11	Disque ressort pour roulement 6209	4
12	Joint labyrinthe 170 x 85 x 10 mm	1
13	Contre-écrou arbre M35	2
14	Arbre porte-outils inférieur, Ø 40 mm	1
15	Contre-écrou roulement, filetage à gauche	1
16	Rondelle Ø 35 mm	1
17	Courroies trapézoïdales "FENNER"	4

Ø Remplis de graisse "KLUBER"

VITESSES DESIGNÉES - 6 000, 7 500, ET 9 000 trs/minute.

SELECTIONNER POULIES ET COURROIES EN FONCTION DE LA VITESSE

POUR LES N°S DE PIECES DES POULIES ET LES DIMENSIONS DES COURROIES TRAPEZOÏDALES (FENNER), VOIR DESSIN FDR 3087 JOINT A CE MANUEL.



ARBRE PORTE-OUTILS HORIZONTAL, ENTRAINEMENT COURROIE, DIAMETRE 40 mm.

FIG 20

TOUJOURS CITER LE MODELE ET LE N° DE LA MACHINE LORS DES COMMANDES DE PIECES.

170B ARBRE A ENTRAINEMENT PAR COURROIE, TOUPIE DROITE, Ø 40 mm,  
MOTEUR 50 HZ - COURROIES - VOIR NOTES CI-DESSOUS.

SECTIONS C37  
C38

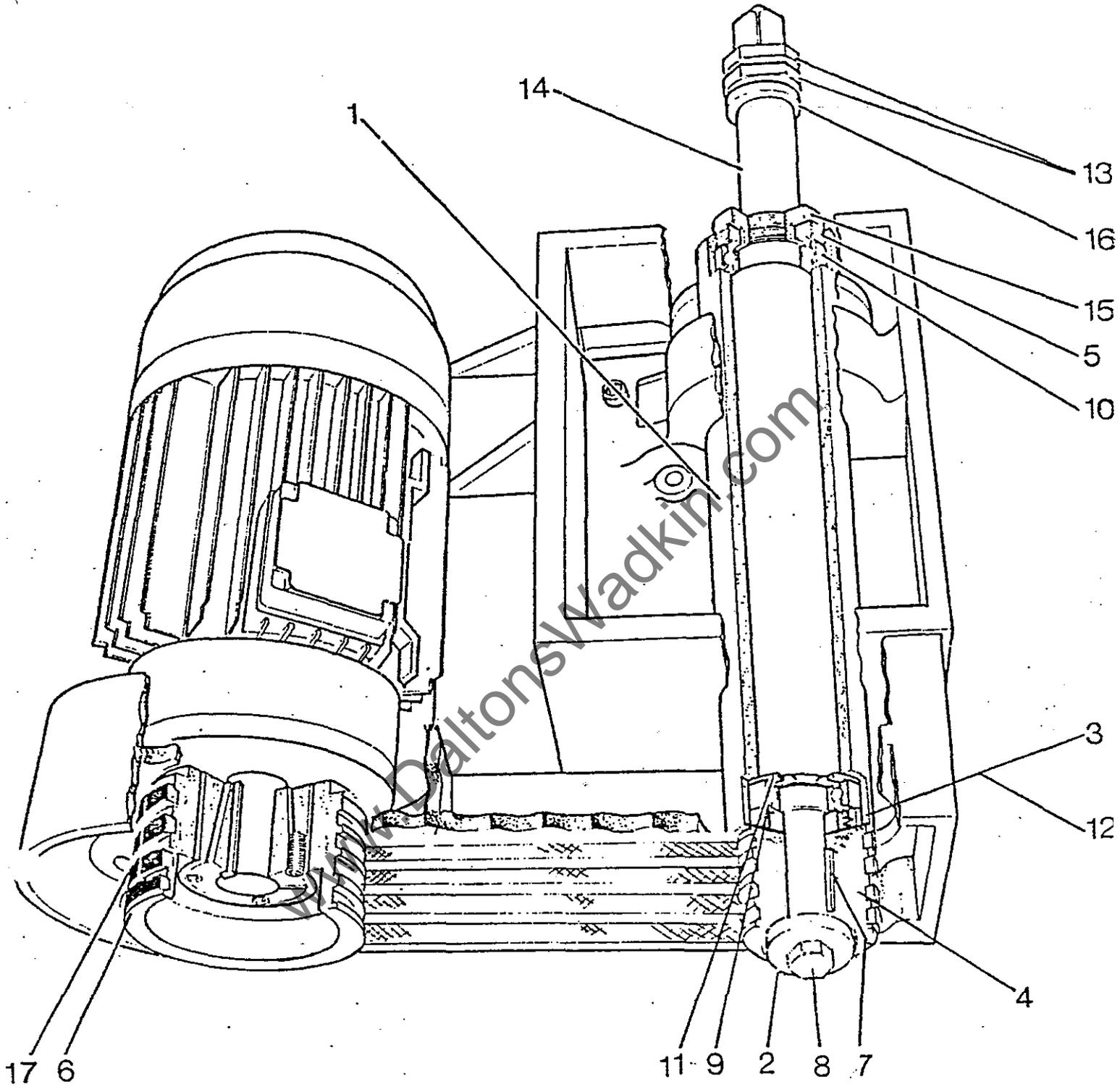
Pos.	DESCRIPTION	Qté
1	Fût de l'arbre	1
2	Rondelle	1
3	Entretoise joint d'étanchéité poulie	1
4	Poulie arbre	1
5	Contre-écrou/bague anti-fuites roulement	1
6	Poulie moteur ✓	1
7	Clé, 12 x 8 x 50mm	1
8	Vis tête six-pans, M12 x 35 mm	1
9	Ø Roulement 7209 TAU EP7 RHP	1
10	Ø Roulement 7011 TAU EP7 RHP	1
11	Disque ressort pour roulement 6209	4
12	Joint labyrinthe 170 x 85 x 10 mm	1
13	Contre-écrou arbre M35	2
14	Arbre porte-outils toupie droite Ø 40 mm	1
15	Contre-écrou roulement, filetage à droite	1
16	Rondelle Ø 35 mm	1
17	Courroies trapézoïdales "FENNER"	4

Ø Remplis de graisse "KLUBER"

VITESSES DESIGNÉES - 6 000, 7 500, ET 9 000 trs/minute.

SELECTIONNER POULIES ET COURROIES EN FONCTION DE LA VITESSE

POUR LES N°S DE PIECES DES POULIES ET LES DIMENSIONS DES  
COURROIES TRAPEZOÏDALES (FENNER), VOIR DESSIN FDR 3087  
JOINT A CE MANUEL.



ARBRE PORTE-OUTILS VERTICAL, ENTRAINEMENT PAR COURROIE, DIAMETRE 40 mm

FIG 21

TOUJOURS CITER LE MODELE ET LE N° DE LA MACHINE LORS DES COMMANDES DE PIECES.

170B ARBRE DE TOUPIE GAUCHE, ENTRAINEMENT PAR COURROIE, Ø 40 mm  
MOTEUR 50 HZ , COURROIES - VOIR NOTES CI-DESSOUS.

SECTIONS C37  
C39

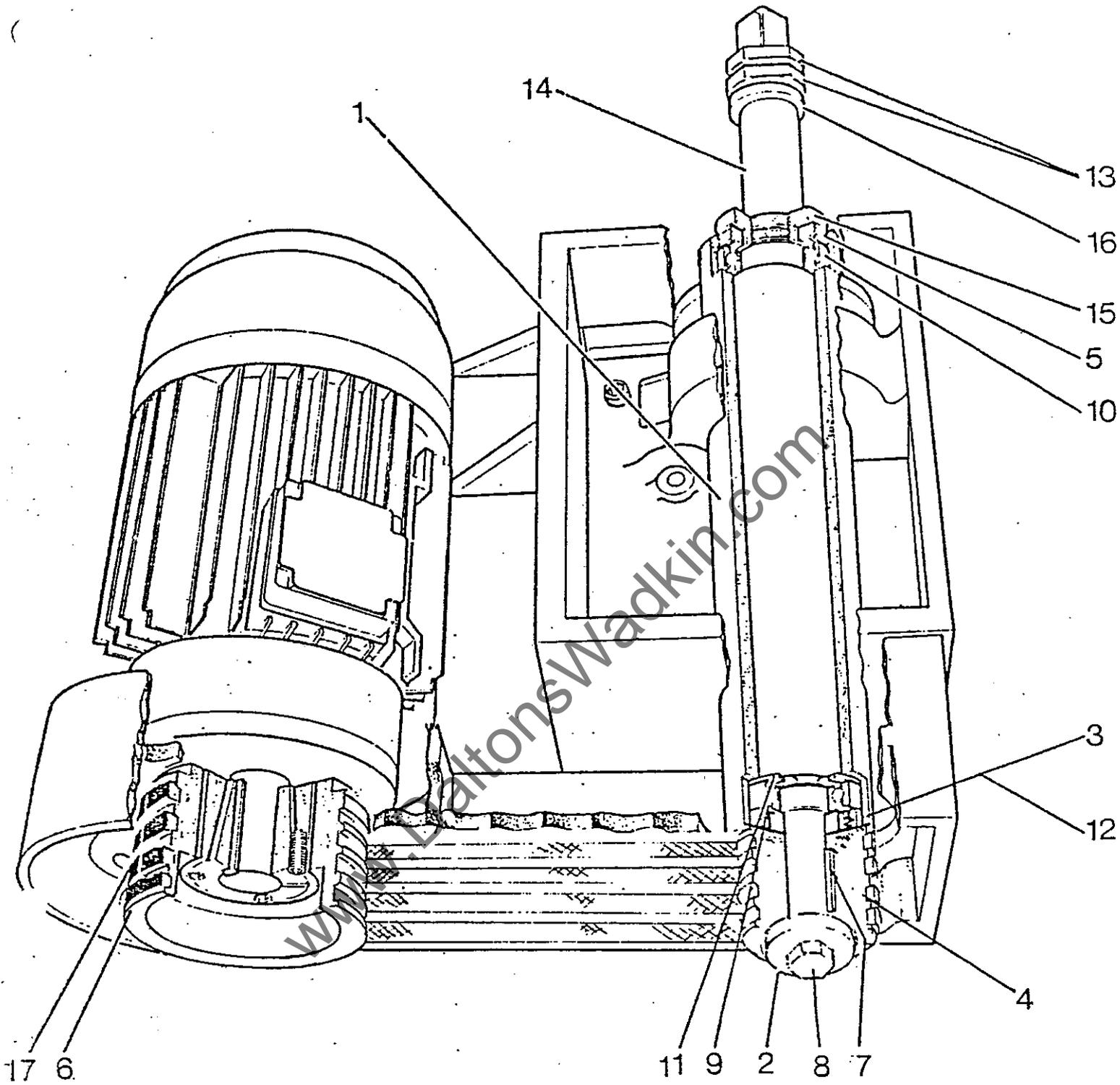
Pos.	DESCRIPTION	Qté
1	Fût de l'arbre	1
2	Rondelle	1
3	Entretoise joint d'étanchéité poulie	1
4	Poulie arbre	1
5	Contre-écrou/bague anti-fuites roulement	1
6	Poulie moteur	1
7	Clé, 12 x 8 x 50mm	1
8	Vis tête six-pans, M12 x 35 mm	1
9	Ø Roulement 7209 TAU EP7 RHP	1
10	Ø Roulement 7011 TAU EP7 RHP	1
11	Disque ressort pour roulement 6209	4
12	Joint labyrinthe 170 x 85 x 10 mm	1
13	Contre-écrou arbre M35	2
14	Arbre porte-outils toupie gauche, Ø 40 mm.	1
15	Contre-écrou roulement, filetage à gauche	1
16	Rondelle Ø 35 mm	1
17	Courroies trapézoïdales "FENNER"	4

Ø Remplis de graisse "KLUBER"

VITESSES DESIGNÉES - 6 000, 7 500, ET 9 000 trs/minute.

SELECTIONNER POULIES ET COURROIES EN FONCTION DE LA VITESSE

POUR LES N°S DE PIECES DES POULIES ET LES DIMENSIONS DES  
COURROIES TRAPEZOÏDALES (FENNER), VOIR DESSIN FDR 3087  
JOINT A CE MANUEL.



ARBRE PORTE-OUTILS VERTICAL, ENTRAINEMENT PAR COURROIE, DIAMETRE 40 mm.

FIG 22

TOUJOURS CITER LE MODELE ET LE N° DE LA MACHINE LORS DES COMMANDES DE PIECES

170B ARBRE PORTE-OUTILS SUPERIEUR HORIZONTAL, ENTRAINEMENT PAR COURROIE, Ø 40 mm, MOTEUR 50 HZ , COURROIES - VOIR NOTES CI-DESSOUS.

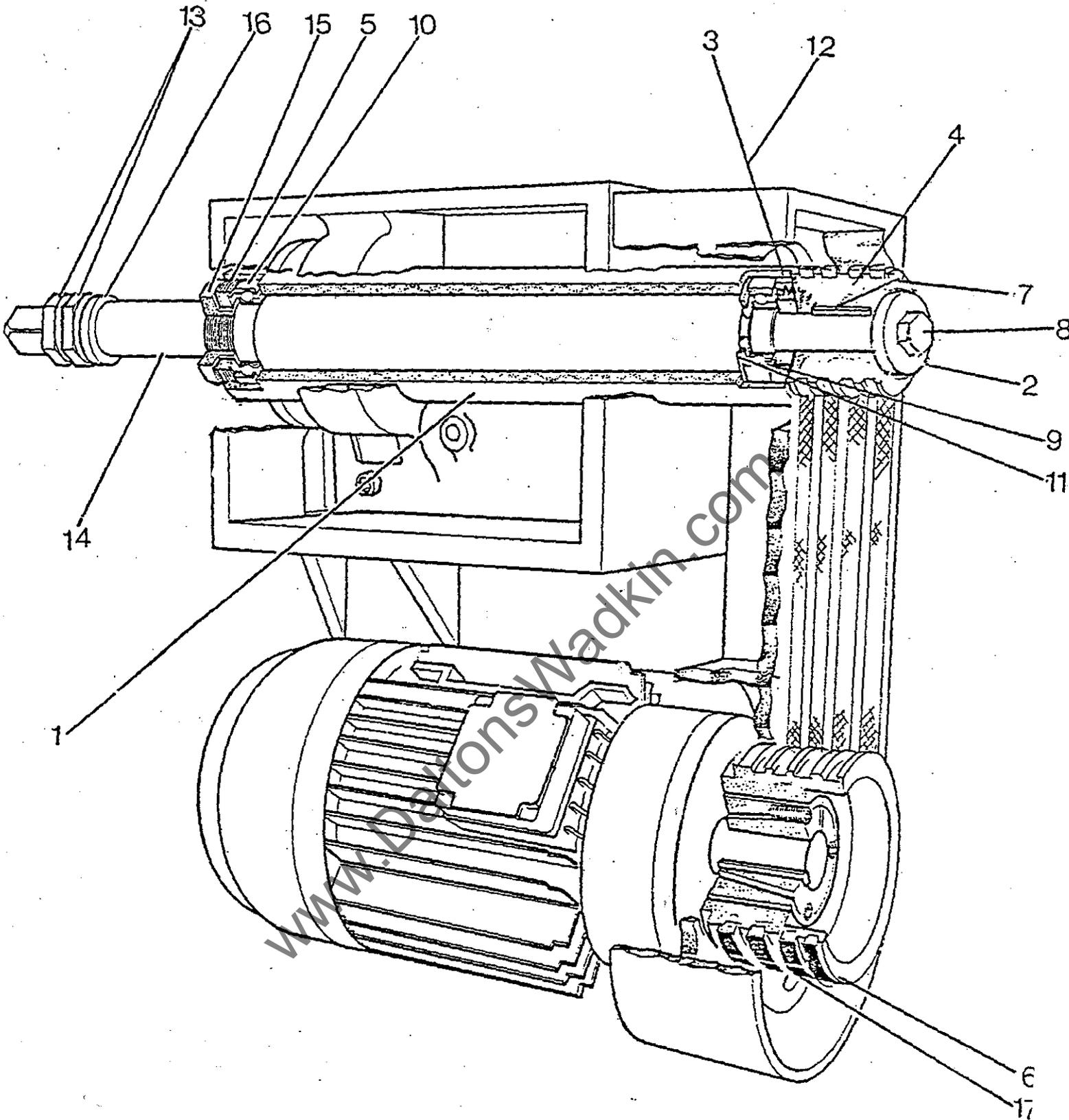
Pos.	DESCRIPTION	Qté
1	Fût de l'arbre	1
2	Rondelle	1
3	Entretoise joint d'étanchéité poulie	1
4	Poulie arbre	1
5	Contre-écrou/bague anti-fuites roulement	1
6	Poulie moteur	1
7	Clé, 12 x 8 x 50mm	1
8	Vis tête six-pans, M12 x 35 mm	1
9	Ø Roulement 7209 TAU EP7 RHP	1
10	Ø Roulement 7011 TAU EP7 RHP	1
11	Disque ressort pour roulement 6209	4
12	Joint labyrinthe 170 x 85 x 10 mm	1
13	Contre-écrou arbre M35	2
14	Arbre porte-outils supérieur, Ø 40 mm	1
15	Contre-écrou roulement, filetage à droite	1
16	Rondelle Ø 35 mm	1
17	Courroies trapézoïdales "FENNER"	4

Ø Remplis de graisse "KLUBER"

VITESSES DESIGNÉES - 6 000, 7 500, ET 9 000 trs/minute.

SELECTIONNER POULIES ET COURROIES EN FONCTION DE LA VITESSE

POUR LES N°S DE PIECES DES POULIES ET LES DIMENSIONS DES COURROIES TRAPEZOÏDALES (FENNER), VOIR DESSIN FDR 3087 JOINT A CE MANUEL.



ARBRE PORTE-OUTILS HORIZONTAL, ENTRAINEMENT PAR COURROIE, DIAMETRE 40 mm.

FIG 23

TOUJOURS CITER LE MODELE ET LE N° DE LA MACHINE LORS DES COMMANDES DE PIECES:

170B ARBRE DE DEUXIEME TETE PORTE-OUTILS HORIZONTAL INFERIEUR, Ø 40 mm  
ENTRAINEMENT PAR COURROIE, MOTEUR 50 HZ, COURROIES -VOIR NOTES  
CI-DESSOUS.

SECTIONS C37  
C41

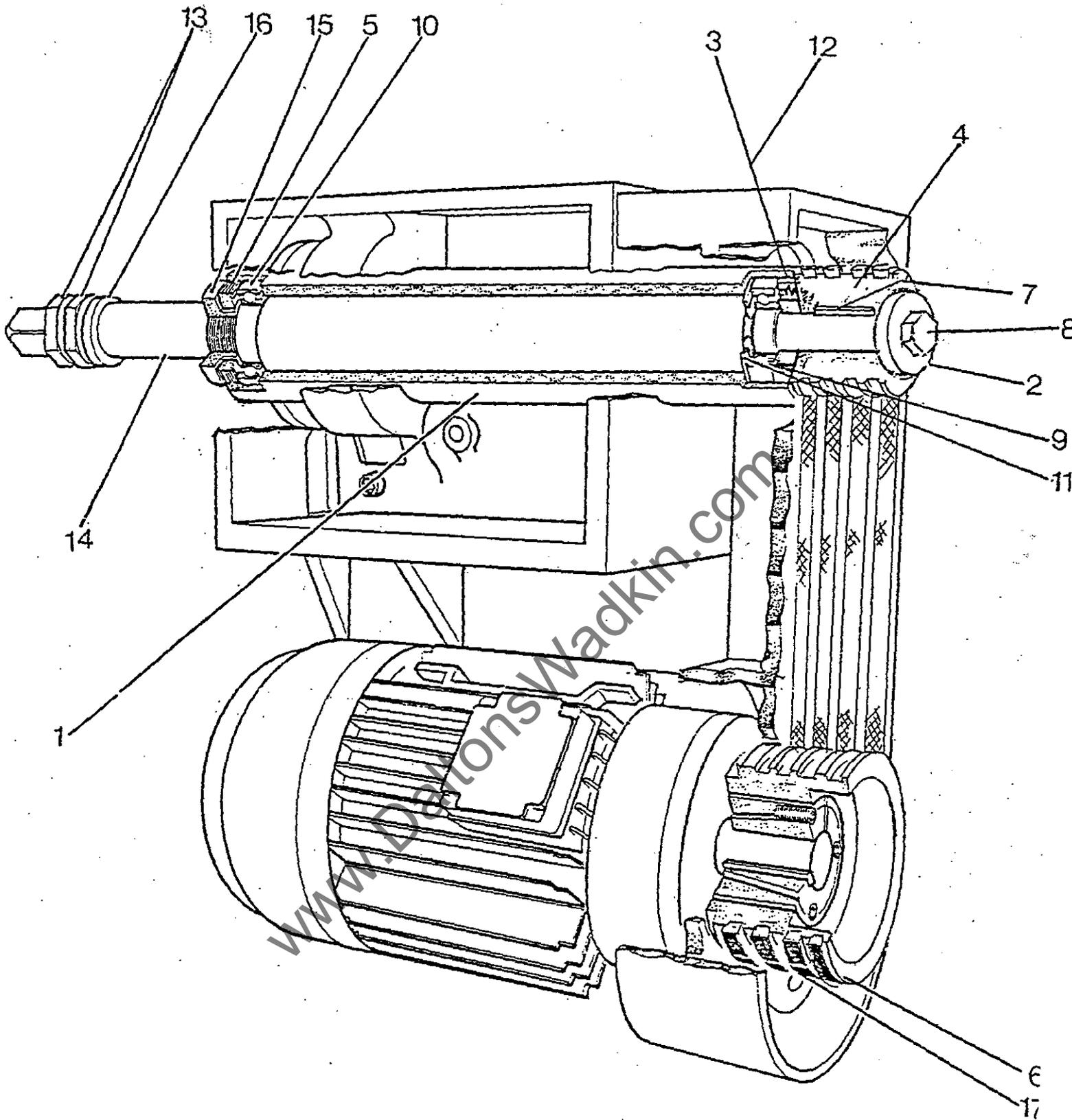
Pos.	DESCRIPTION	Qté
1	Fût de l'arbre	1
2	Rondelle	1
3	Entretoise joint d'étanchéité poulie	1
4	Poulie arbre	1
5	Contre-écrou/bague anti-fuites roulement	1
6	Poulie moteur	1
7	Clé, 12 x 8 x 5 mm	1
8	Vis tête six-pans, M12 x 35 mm	1
9	Ø Roulement 7209 TAU EP7 RHP	1
10	Ø Roulement 7011 TAU EP7 RHP	1
11	Disque ressort pour roulement 6209	4
12	Joint labyrinthe 170 x 85 x 10 mm	1
13	Contre-écrou arbre M35	2
14	Arbre porte-outils, deuxième tête inférieure	1
15	Contre-écrou roulement, filetage à gauche	1
16	Rondelle Ø 35 mm	1
17	Courroies trapézoïdales "FENNER"	4

Ø Remplis de graisse "KLUBER"

VITESSES DESIGNÉES - 6 000, 7 500, ET 9 000 trs/minute.

SELECTIONNER POULIES ET COURROIES EN FONCTION DE LA VITESSE

POUR LES N°S DE PIECES DES POULIES ET LES DIMENSIONS DES  
COURROIES TRAPEZOIDALES (FENNER), VOIR DESSIN FDR 3087  
JOINT A CE MANUEL.



ARBRE PORTE-OUTILS HORIZONTAL, ENTRAINEMENT PAR COURROIE, DIAMETRE 40 mm.

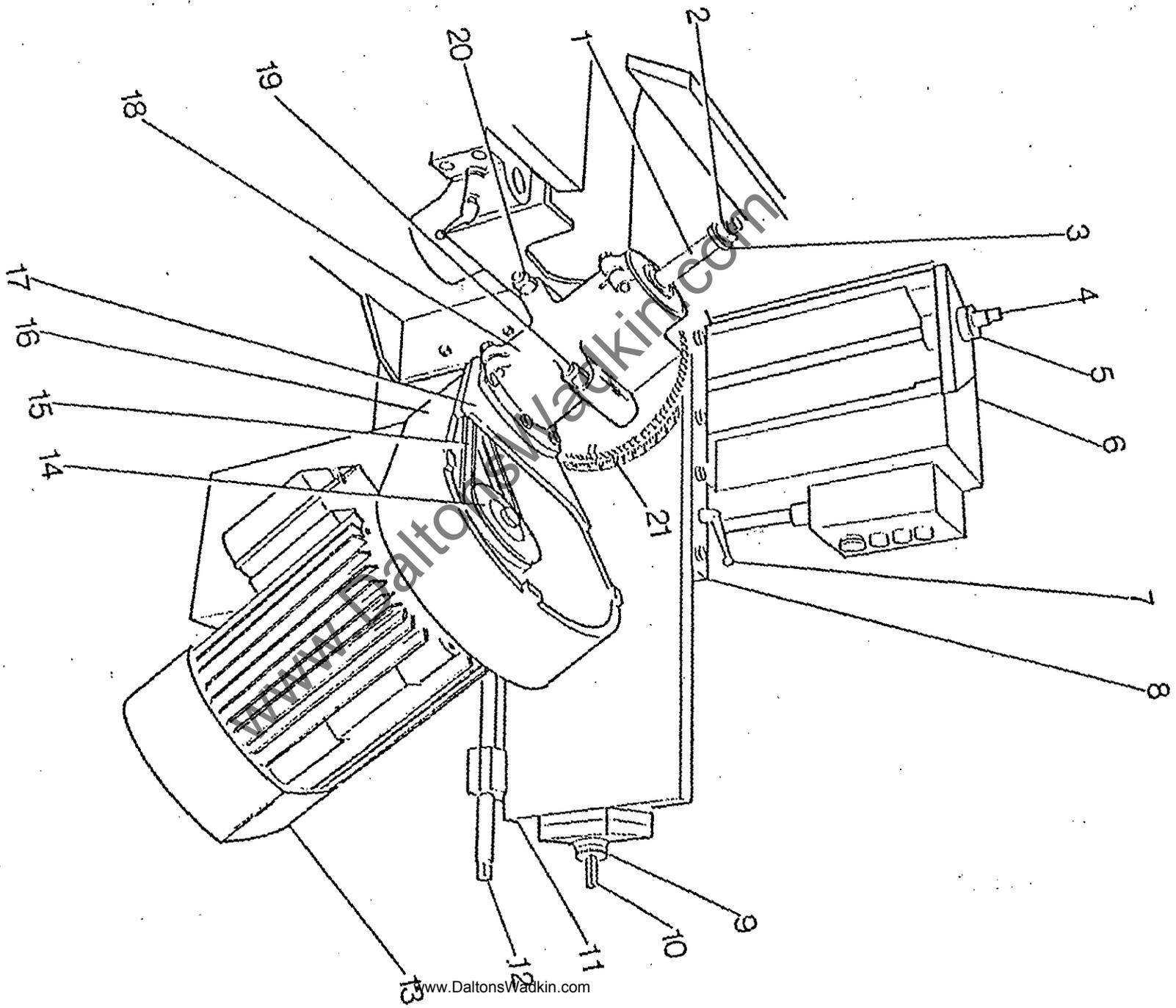
FIG 24

TOUJOURS CITER LE MODELE ET LE N° DE LA MACHINE LORS DES COMMANDES DE PIECES.

## TETE UNIVERSELLE - MECANISME DE REGLAGE.

Pos	DESCRIPTION	Qté.
1	Arbre tête universelle, Ø 40 mm, épaulement droit	1
2	Contre-écrou	1
3	Ensemble collier bride	1
4	Vis d'avance verticale	1
5	Cadran gradué pour vis d'avance	1
6	Glissière verticale	1
7	Poignée mâle "BRISTOL" type "KIP" M10 x 50 mm	1
8	Chariot tête universelle	1
9	Cadran gradué pour vis d'avance	1
10	Vis d'avance horizontale	1
11	Glissière transversale tête universelle	1
12	Tige de commande vis sans fin	1
13	Moteur électrique, D.112	1
14	Poulie	} Voir page 50
15	Courroies	
16	Carter poulie, GA 363 ou GA 42, selon taille du moteur	1
17	Plaque carter poulie, GA 360 pu GA 37, selon taille du moteur	1
18	Support arbre de tête universelle	1
19	Vis support arbre	1
20	Vis support arbre	1
21	Vis sans fin tête universelle	1

www.DaltonsWadkin.com



MECANISME DE REGLAGE DE LA TETE UNIVERSELLE.

FIG 25

ARBRE TETE UNIVERSELLE, DIAMETRE 40 mm, EPAULEMENT DROIT

SECTION GA E08

Pos	DESCRIPTION	Qté
1	Contre-écrou pour arbres universel, toupie droite, et horizontal supérieur	1
2	Ensemble bride pour arbre de tête universelle Ø 40 mm	1
3	Ensemble	1
4		
5	Ecrou roulement arbres universel, toupie droite et horizontal supérieur	1
6	Ecrou logement de roulement	1
7	Ø Roulement R.H.P. ou SKF 6009	1
8	Fût d'arbre de tête universelle	1
9	Disques ressort "BELLEVILLE" Série "K", pour roulement 6306, Ø ext 71,5 , Ø int 45,5, x 0,7mm.	6
10	Ø Roulement R.H.P. ou SKF 6306	1
11	Plaque de maintien de la poulie	1
12	Vis si-pans M12 x 45 mm	1
13	Clé 8 x 7 x 40 mm	1
14	Arbre de tête universelle, Ø 40mm, épaulement droit	1

Ø Rempli de graisse "KLUBER"

www.DaltonsWadkin.com

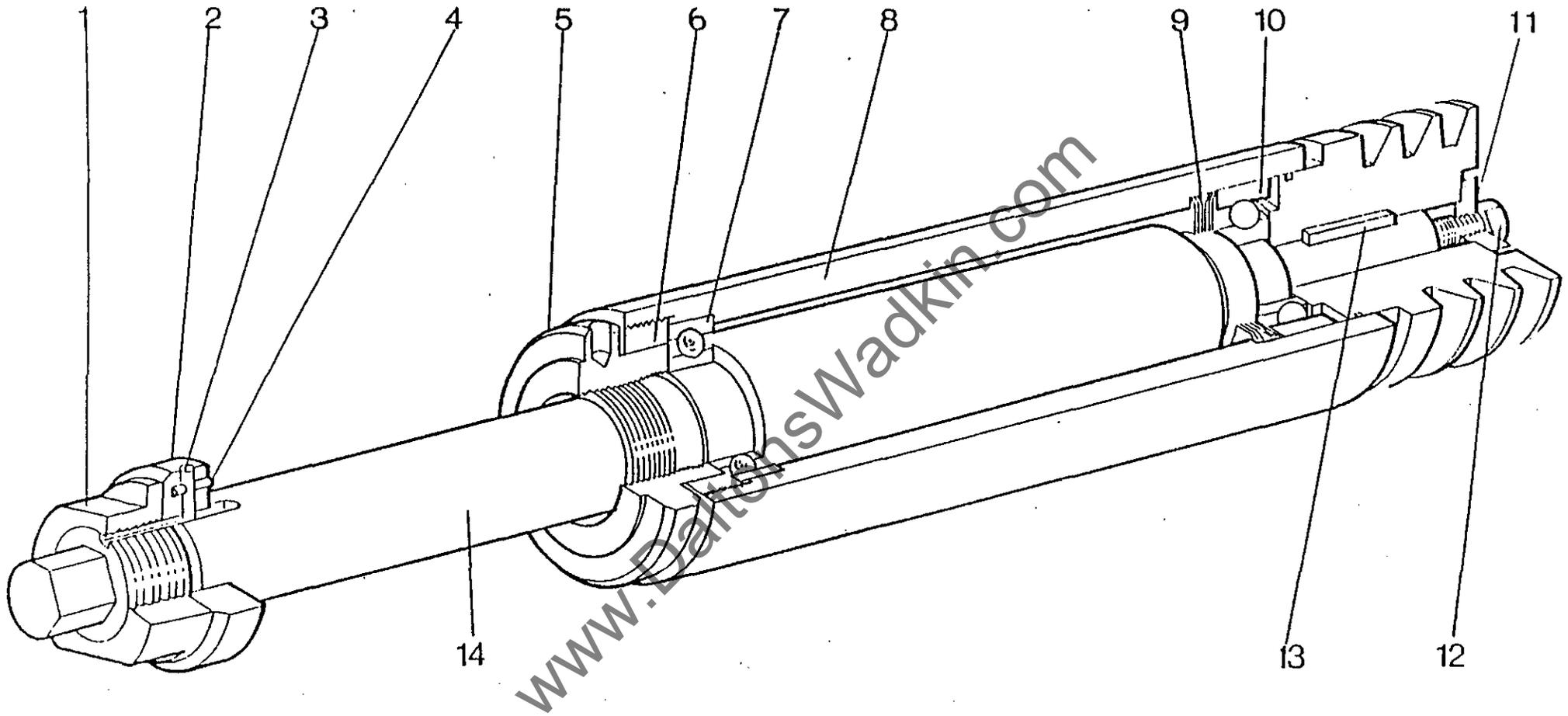


FIG 26

ARBRE DE TETE UNIVERSELLE, DIAMETRE 40 mm, EPAULEMENT DROIT.

## COURROIES ET POULIES, MACHINES 50 HZ

TETE	VITESSE TRS/MINUTE	PUISSANCE MOTEUR	COURROIE "FENNER" REFERENCE;	REFEREANCE POULIE	MOTEUR	ARBRE PORTE-OUTILS	
					MANCHON CONIQUE DE BLOCAGE "FENNER"	REFEREANCE POULIE	MANCHON CONIQUE "FENNER"
UNIVERSELLE	6 000	D.112 4,0 KW 5,5 CV	SPZ 940 x 2 K30 77 156	031Z 0222 K30 78 237	Manchon 2012 Alésage 28mm K30 78 237	GA 109	-
UNIVERSELLE	6 000	D.132 5.5KW, 7,5 CV 7,5KW, 10 CV 11,0KW, 15 CV	SPZ 940 x 3 K30 77 156	031Z 0223 K30 78 218	Manchon 2012 Alésage 38 mm. K30 77 113	GA 410	-

TOUJOURS CITER LE MODELE ET LE N° DE LA MACHINE LORS DES COMMANDES DE PIECES.

170B ARBRE DE LA PREMIERE TETE PORTE-OUTILS HORIZONTALE, ENTRAINEMENT PAR COURROIE, DIAMETRE 40mm, MOTEUR 50 HZ, ( AVEC ROULEMENTS COTE GAUCHE) COURROIES - VOIR NOTES CI DESSOUS.

SECTIONS C37  
C43

Pos.	DESCRIPTION	Qté
1	Fût de l'arbre	1
2	Rondelle	1
3	Entretoise joint d'étanchéité poulie	1
4	Poulie arbre	1
5	Contre-écrou/bague anti-fuites roulement	1
6	Poulie moteur	1
7	Clé, 12 x 8 x 5 mm	1
8	Vis tête six-pans, M12 x 35 mm	1
9	Ø Roulement 7209 TAU EP7 RHP	1
10	Ø Roulement 7011 TAU EP7 RHP	1
11	Disque ressort pour roulement 6209	4
12	Joint labyrinthe 170 x 85 x 10 mm	1
13	Contre-écrou arbre M35	2
14	Arbre porte-outils inférieur, Ø 40 mm	1
15	Contre-écrou roulement, filetage à gauche	1
16	Rondelle Ø 35 mm	1
17	Courroies trapézoïdales "FENNER"	4

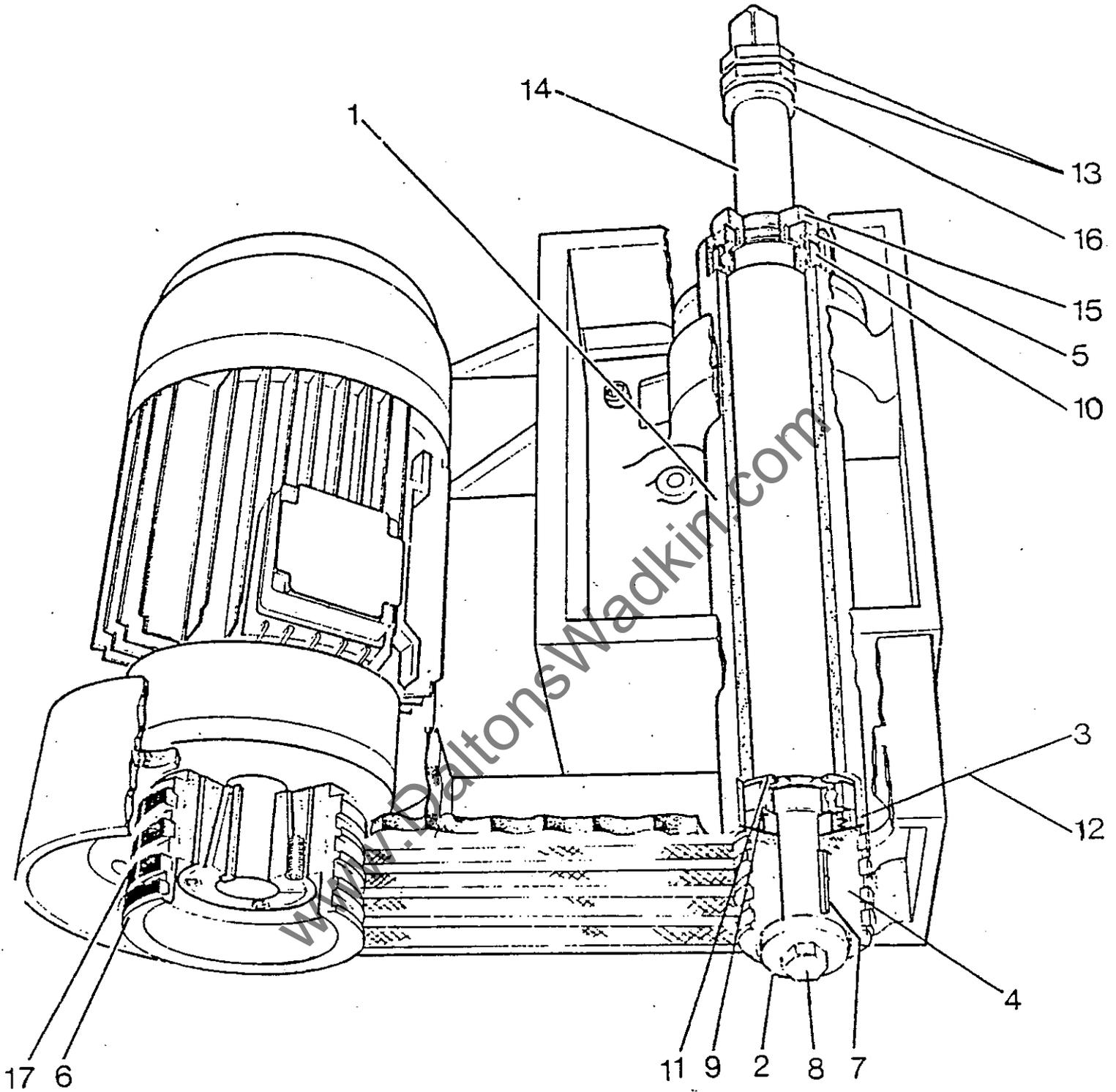
Ø Remplis de graisse "KLUBER"

VITESSES DESIGNÉES - 6 000, 7 500, ET 9 000 trs/minute.

SELECTIONNER POULIES ET COURROIES EN FONCTION DE LA VITESSE

POUR LES N°S DE PIECES DES POULIES ET LES DIMENSIONS DES COURROIES TRAPEZOIDALES (FENNER), VOIR DESSIN FDR 3087 JOINT A CE MANUEL.





ARBRE PORTE-OUTILS VERTICAL, ENTRAINEMENT COURROIE, DIAMETRE 40 mm.

FIG 28

TOUJOURS CITER LE MODELE ET LE N° DE LA MACHINE LORS DES COMMANDES DE PIECES.

170B

ARBRE PORTE-OUTIL TOUPIE DROITE, Ø 40 mm, MOTEUR 50 HZ,  
COURROIES - VOIR NOTES CI-DESSOUS

SECTIONS C37  
C38

Pos.	DESCRIPTION	Qté
1	Fût de l'arbre	1
2	Rondelle	1
3	Entretoise joint d'étanchéité poulie	1
4	Poulie arbre	1
5	Contre-écrou/bague anti-fuites roulement	1
6	Poulie moteur	1
7	Clé, 12 x 8 x 50mm	1
8	Vis tête six-pans, M12 x 35 mm	1
9	Ø Roulement 7209 TAU EP7 RHP	1
10	Ø Roulement 7011 TAU EP7 RHP	1
11	Disque ressort pour roulement 6209	4
12	Joint labyrinthe 170 x 85 x 10 mm	1
13	Contre-écrou arbre M35	2
14	Arbre porte-outils toupie droite	1
15	Contre-écrou roulement, filetage à droite	1
16	Rondelle Ø 35 mm	1
17	Courroies trapézoïdales "FENNER"	4

Ø Remplis de graisse "KLUBER"

VITESSES DESIGNÉES - 6 000, 7 500, ET 9 000 trs/minute.

SELECTIONNER POULIES ET COURROIES EN FONCTION DE LA VITESSE

POUR LES N°S DE PIECES DES POULIES ET LES DIMENSIONS DES  
COURROIES TRAPEZOIDALES (FENNER), VOIR DESSIN FDR 3087  
JOINT A CE MANUEL.

TOUJOURS CITER LE MODELE ET LE N° DE LA MACHINE LORS DES COMMANDES DE PIECES

170B ARBRE PORTE-OUTILS TOUPIE GAUCHE. ENTRAINEMENT PAR COURROIE,  
 Ø 40 mm, MOTEUR 50 HZ, COURROIES - VOIR NOTES CI-DESSOUS.

SECTIONS C37  
 C39

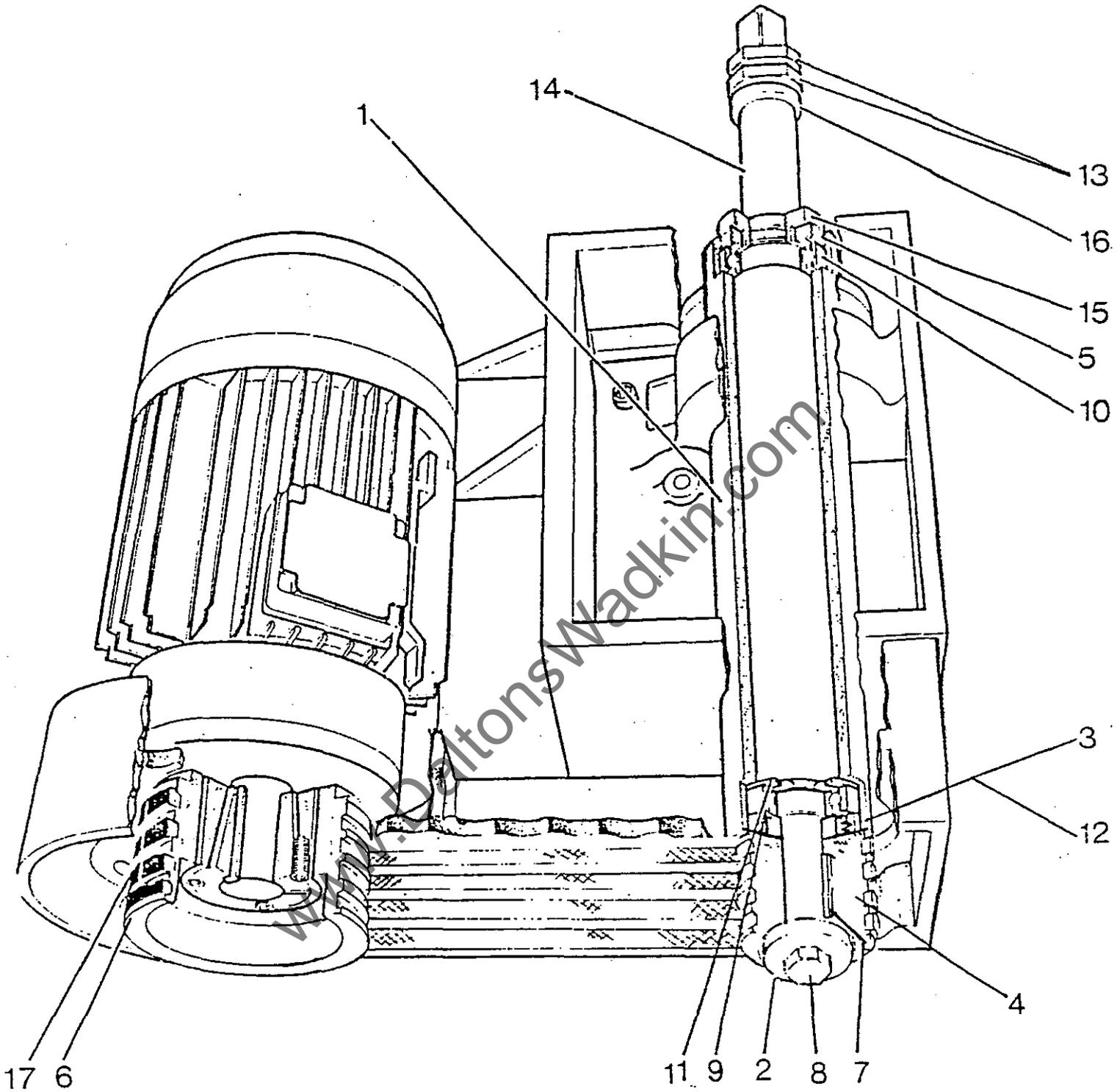
Pos.	DESCRIPTION	Qté
1	Fût de l'arbre	1
2	Rondelle	1
3	Entretoise joint d'étanchéité poulie	1
4	Poulie arbre	1
5	Contre-écrou/bague anti-fuites roulement	1
6	Poulie moteur	1
7	Clé, 12 x 8 x 50mm	1
8	Vis tête six-pans, M12 x 35 mm	1
9	Ø Roulement 7209 TAU EP7 RHP	1
10	Ø Roulement 7011 TAU EP7 RHP	1
11	Disque ressort pour roulement 6209	4
12	Joint labyrinthe 170 x 85 x 10 mm	1
13	Contre-écrou arbre M35	2
14	Arbre porte-outils, toupie gauche, Ø 40 mm	1
15	Contre-écrou roulement, filetage à gauche	1
16	Rondelle Ø 35 mm	1
17	Courroies trapézoïdales "FENNER"	4

Ø Remplis de graisse "KLUBER"

VITESSES DESIGNÉES 6 000, 7 500, ET 9 000 trs/minute.

SELECTIONNER POULIES ET COURROIES EN FONCTION DE LA VITESSE

POUR LES N°S DE PIECES DES POULIES ET LES DIMENSIONS DES  
 COURROIES TRAPEZOÏDALES (FENNER), VOIR DESSIN FDR 3087  
 JOINT A CE MANUEL.



ARBRE PORTE-OUTILS VERTICAL, ENTRAINEMENT COURROIE, DIAMETRE 40 mm.

FIG 29

TOUJOURS CITER LE MODELE ET LE N° DE LA MACHINE LORS DES COMMANDES DE PIECES.

170B ARBRE PORTE-OUTIL HORIZONTAL SUPERIEUR, ENTRAINEMENT COURROIE,  
Ø 40 mm, MOTEUR 50 HZ, COURROIES - VOIR NOTES CI-DESSOUS.  
(AVEC ROULEMENTS COTE GAUCHE)

SECTIONS C37  
C42

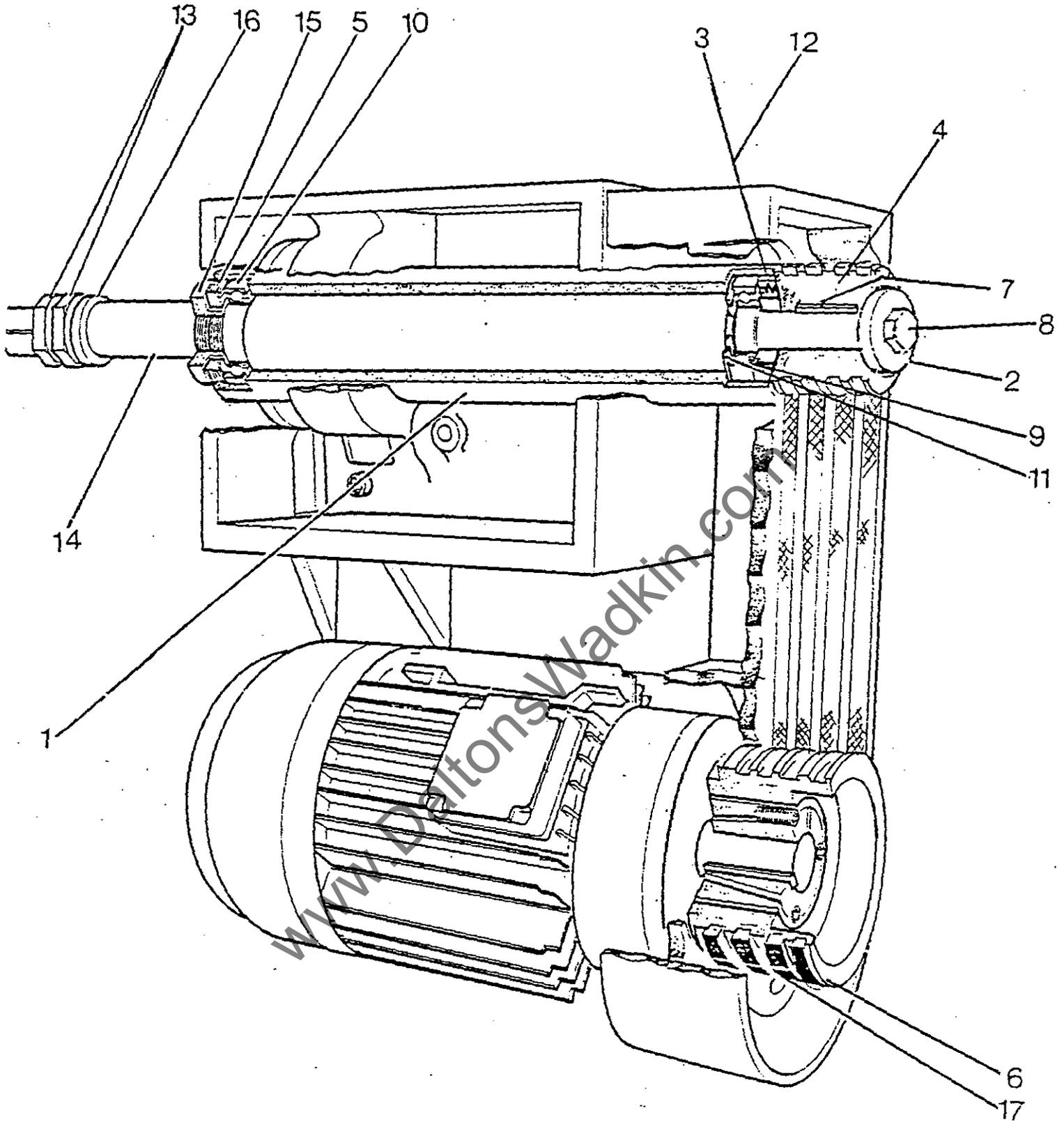
Pos.	DESCRIPTION	Qté
1	Fût de l'arbre	1
2	Rondelle	1
3	Entretoise joint d'étanchéité poulie	1
4	Poulie arbre	1
5	Contre-écrou/bague anti-fuites roulement	1
6	Poulie moteur	1
7	Clé, 12 x 8 x 50mm	1
8	Vis tête six-pans, M12 x 35 mm	1
9	Ø Roulement 7209 TAU EP7 RHP	1
10	Ø Roulement 7011 TAU EP7 RHP	1
11	Disque ressort pour roulement 6209	4
12	Joint labyrinthe 170 x 85 x 10 mm	1
13	Contre-écrou arbre M35	2
14	Arbre porte-outils supérieur, Ø 40 mm	1
15	Contre-écrou roulement, filetage à droite	1
16	Rondelle Ø 35 mm	1
17	Courroies trapézoïdales "FENNER"	4

Ø Remplis de graisse "KLUBER"

VITESSES DESIGNÉES - 6 000, 7 500, ET 9 000 trs/minute.

SELECTIONNER POULIES ET COURROIES EN FONCTION DE LA VITESSE

POUR LES N°S DE PIECES DES POULIES ET LES DIMENSIONS DES  
COURROIES TRAPEZOÏDALES (FENNER), VOIR DESSIN FDR 3087  
JOINT A CE MANUEL.



ARBRE PORTE-OUTIL HORIZONTAL, ENTRAINEMENT COURROIE, DIAMETRE 40 mm.

FIG 30

TOUJOURS CITER LE MODELE ET LE N° DE LA MACHINE LORS DES COMMANDES DE PIECES

170B DEUXIEME ARBRE PORTE-OUTILS HORIZONTAL INFERIEUR, Ø 40 mm,  
 MOTEUR 50 HZ, COURROIES - VOIR NOTES CI-DESSOUS.  
 (AVEC ROULEMENTS COTE GAUCHE)  
 SECTIONS C37  
 C43

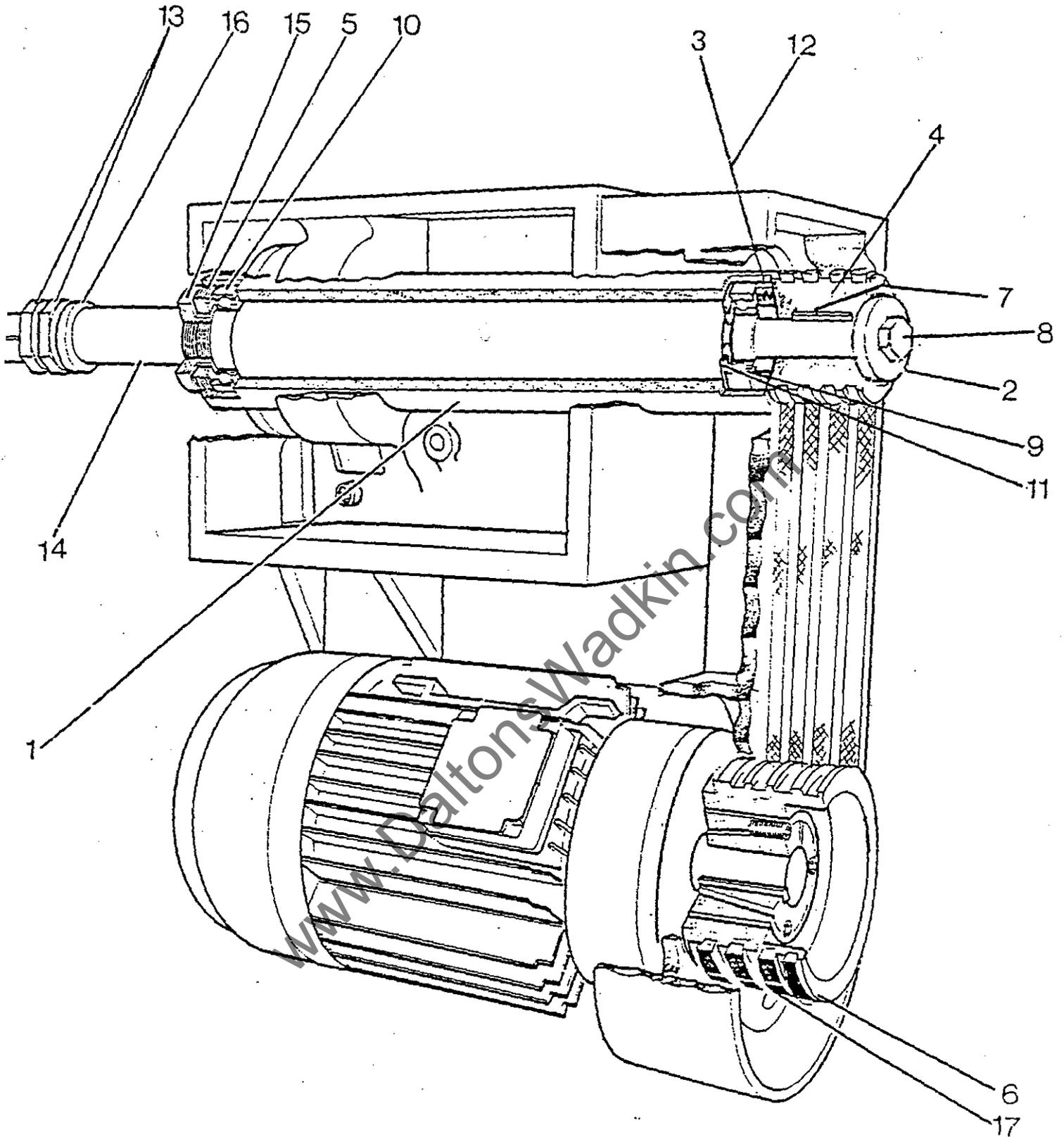
Pos.	DESCRIPTION	Qté
1	Fût de l'arbre	1
2	Rondelle	1
3	Entretoise joint d'étanchéité poulie	1
4	Poulie arbre	1
5	Contre-écrou/bague anti-fuites roulement	1
6	Poulie moteur	1
7	Clé, 12 x 8 x 50mm	1
8	Vis tête six-pans, M12 x 35 mm	1
9	Ø Roulement 7209 TAU EP7 RHP	1
10	Ø Roulement 7011 TAU EP7 RHP	1
11	Disque ressort pour roulement 6209	4
12	Joint labyrinthe 170 x 85 x 10 mm	1
13	Contre-écrou arbre M35	2
14	Arbre porte-outils, 2ème tête inférieure, Ø 40 mm	1
15	Contre-écrou roulement, filetage à gauche	1
16	Rondelle Ø 35 mm	1
17	Courroies trapézoïdales "FENNER"	4

Ø Remplis de graisse "KLUBER"

VITESSES DESIGNÉES - 6 000, 7 500, ET 9 000 trs/minute.

SELECTIONNER POULIES ET COURROIES EN FONCTION DE LA VITESSE

POUR LES N°S DE PIECES DES POULIES ET LES DIMENSIONS DES  
 COURROIES TRAPEZOÏDALES (FENNER), VOIR DESSIN FDR 3087  
 JOINT A CE MANUEL.



ARBRE PORTE-OUTILS HORIZONTAL, ENTRAINEMENT PAR COURROIE, DIAMETRE 40 mm.

FIG 31

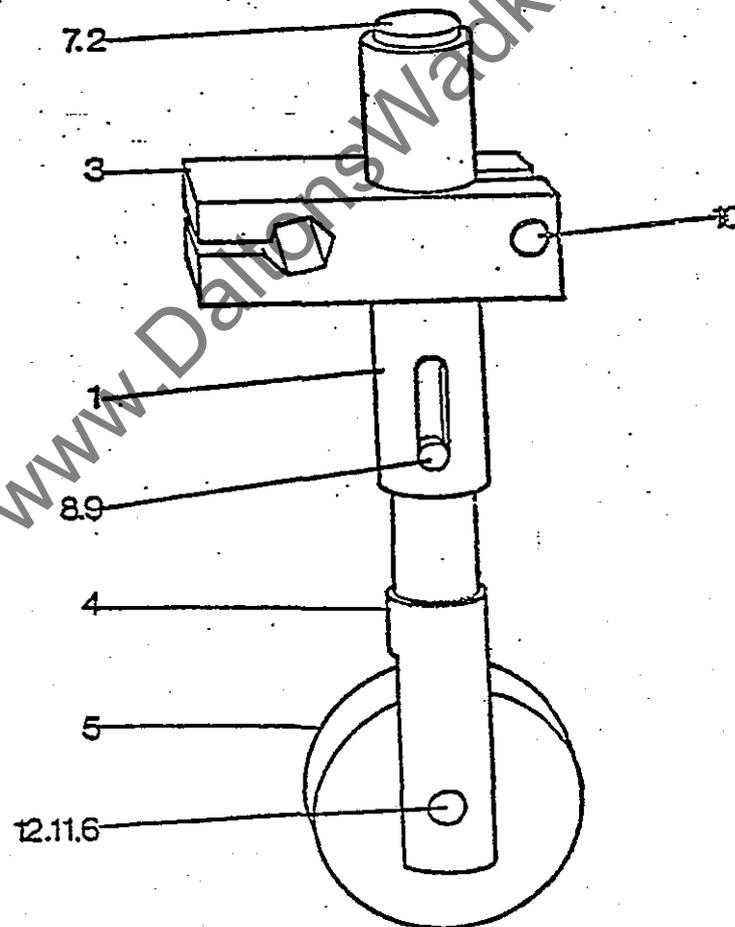
GUIDES LATéraux

DESSIN N°	TITRE
FDR 7145	PLAQUE GUIDE AVANT, ENTRE PREMIERE ET DEUXIEME TETES SUPERIEURES
FDR 7146	PLAQUE GUIDE AVANT, ENTRE DEUXIEME TETE INFERIEURE ET TETE UNIVERSELLE
FDR 7147	PLAQUE GUIDE AVANT, APRES TETE UNIVERSELLE
FDR 7148	PLAQUE GUIDE AVANT, APRES DEUXIEME TETE INFERIEURE
FDR 7159	PLAQUE GUIDE AVANT, APRES TOUPIE GAUCHE
FDR 7172	PLAQUE GUIDE AVANT, ENTRE DEUXIEME TOUPIE DROITE ET PREMIERE TETE SUPERIEURE.

www.DaltonsWadkin.com

ENSEMBLE PRESSEUR SUPERIEUR A ROULEAUX

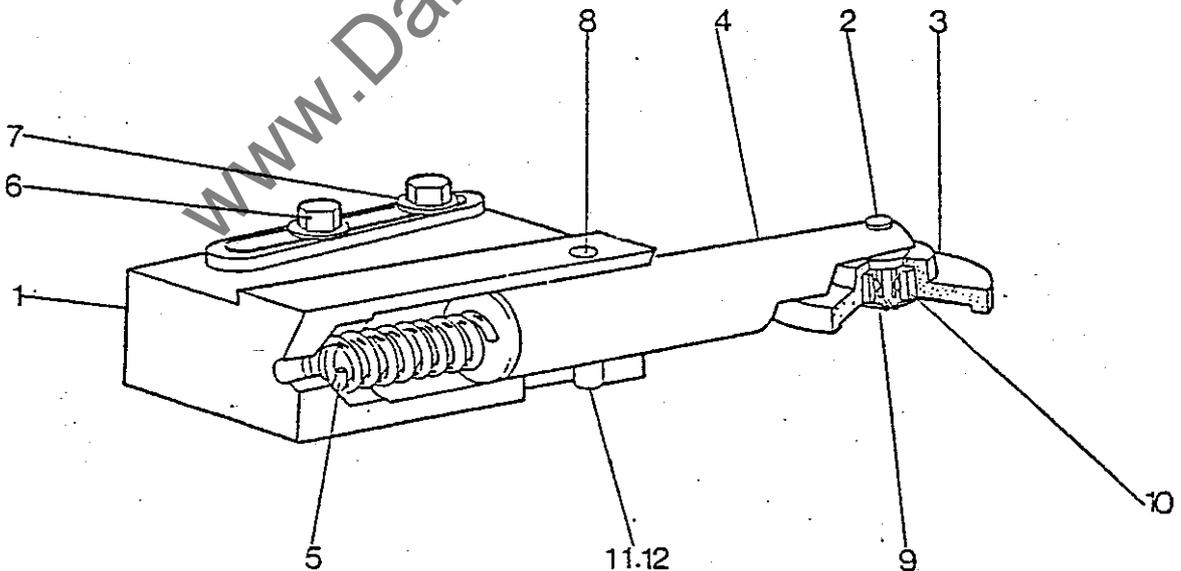
POS	DESCRIPTION	Qté
1	Fût de presseur supérieur	1
2	Tendeur à ressort pour pression supérieure	1
3	Bride fendue pour fut de presseur supérieur	1
4	Chape pour rouleau presseur	1
5	Rouleau presseur supérieur	1
6	Axe de rouleau	1
7	Ressort pour pression supérieure	1
8	Goupille butée Ø 8 mm x 24 mm	1
9	Goupille butée Ø 5 mm x 24 mm	1
10	Vis six-pans M12 x 45 mm	2
11	Cerclips extérieur 20 mm	1
12	Roulement SKF, N° 6004 2 RS	1



TOUJOURS CITER LE MODELE ET LE NO DE LA MACHINE LORS DES COMMANDES DE PIECES

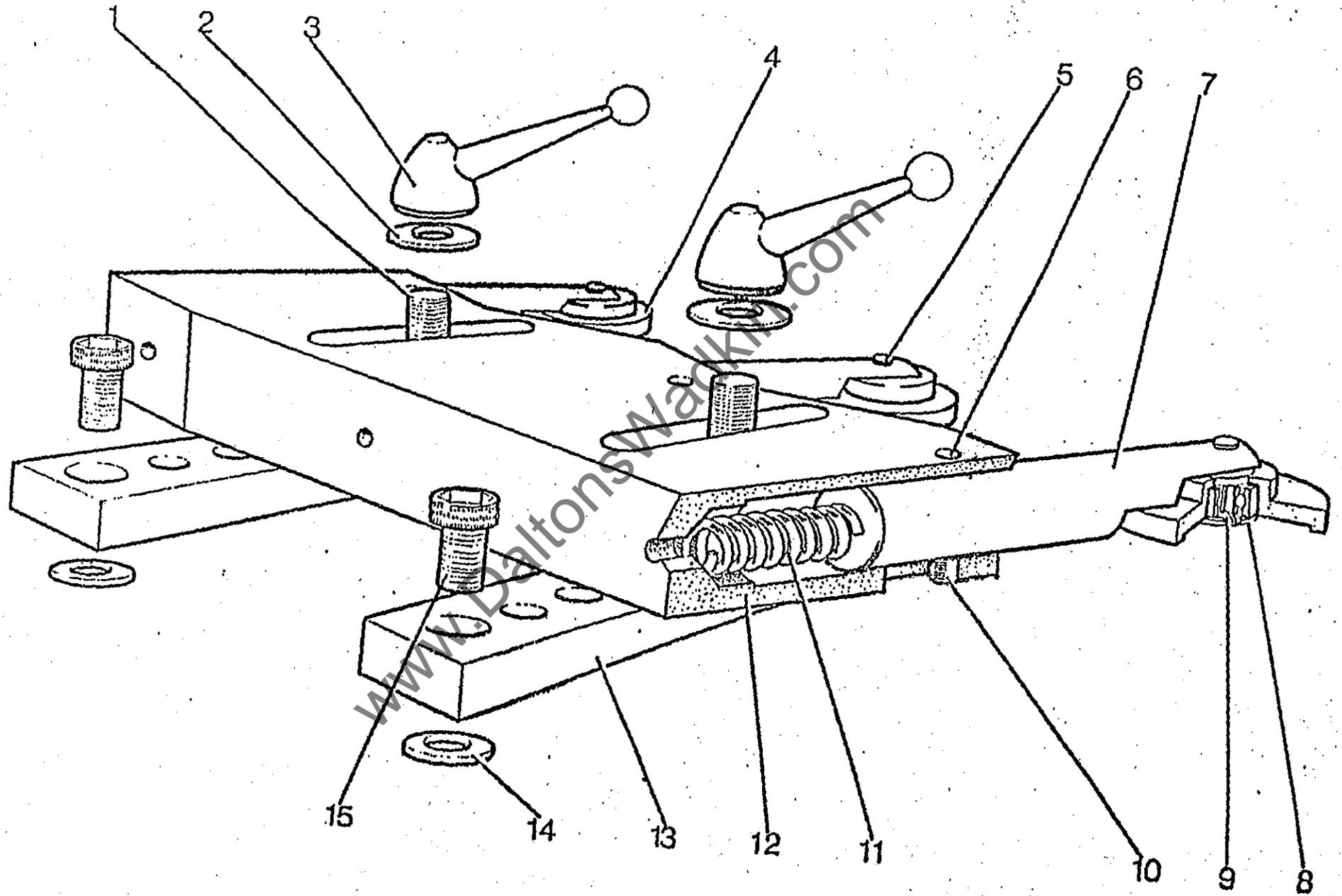
ROULEAU PRESSEUR LATERAL UNIQUE EN FACE DE LA PREMIERE TETE COTE GUIDE

POS	DESCRIPTION	QTE
1	SUPPORT DU ROULEAU SIMPLE DU PRESSEUR DE COTE	1
2	PETIT MANCHE DU ROULEAU POUR LE PRESSEUR DE COTE	1
3	ROULEAU DE PRESSION	1
4	ARBRE COULISSANT POUR ROULEAU DE PRESSION	1
5	RESSORT POUR PRESSION SUPERIEURE	1
6	M12. x 35mm. VIS SIX-PANS	2
7	M12. GRANDEUR RONDELLE EN ACIER DOUX	2
8	BOUCHON NOIR (DP312) NOIR HEYCO EN PLASTIQUE, EN FORME DE DOME AVEC UN TROU DE 8mm.	1
9	PINCE CIRCULAIRE EXTERIEURE DE 20mm.	1
10	SKF ROULEMENT 6004 2 RS	1
11	8mm. Ø x 30mm. GOUPILLE BUTEE	1
12	5mm. Ø x 30mm. GOUPILLE BUTEE	1



PRESSEUR A TRIPLE ROULEAUX, TOUPIE GAUCHE DEFONCEUSE (LE CAS ECHEANT)

POS	DESCRIPTION	Qté.
1	Goujon M12 x 80 mm	2
2	Rondelle M12, acier-doux brillant	2
3	Levier réglable, filetage M12	2
4	Rouleau presseur	3
5	Axe de rouleau presseur	3
6	Cheville bombée "HEYCO" en nylon noir; DP312 , pour trou Ø 8mm	3
7	Coulisse de rouleau	3
8	Roulement à billes, rangée unique, rainure profonde, SKF 6004 2RS	3
9	Cerclips extérieur bombé "SALTERFIX" 20 mm	3
10	Goupille butée Ø 8 mm x 40mm Goupille butée Ø 5 mm x 40mm	3 3
11	Ressort - presseur	3
12	Support des trois rouleaux presseurs	1
13	Câle d'épaisseur pour presseur à rouleaux	2
14	Rondelle M 12 gros diamètre	4
15	Vis tête creuse six-pans M12 x 30 mm	4

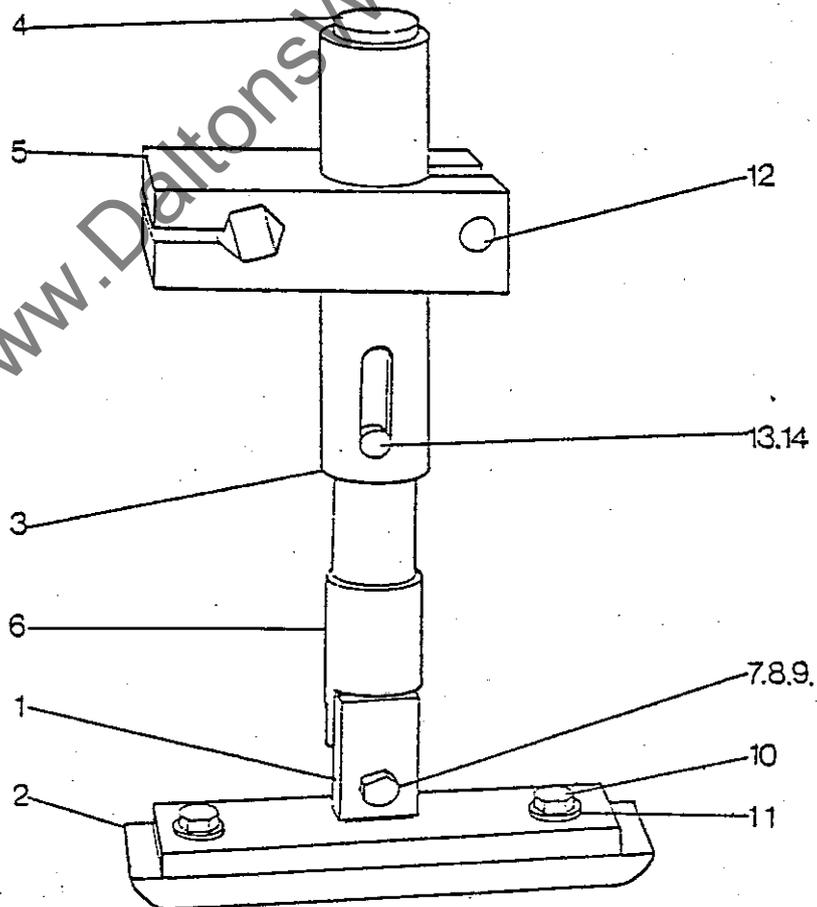


PRESSEUR A TRIPLE ROULEAU, TOUPIE GAUCHE.

TOUJOURS CITER LE MODELE ET LE N° DE LA MACHINE LORS DES COMMANDES DE PIECES

UNITE SUPERIEURE DE PRESSEUR A PATIN

POS	DESCRIPTION	QTE
1	PORTE PRESSEUR A PATIN SUPERIEUR	1
2	PATIN EN BOIS POUR PRESSEUR A CYLINDRE SUPERIEUR	1
3	FUT DE PRESSEUR SUPERIEUR	1
4	TENDEUR A RESSORT POUR PRESSION SUPERIEURE	1
5	BRIDE FENDUE POUR FUT DE PRESSEUR SUPERIEUR	1
6	MANCHE POUR PRESSEUR A PATIN SUPERIEUR	1
7	VIS SIX-PANS M10 x 30mm	1
8	M10 ECROU HEXAGONAL	1
9	M10 GRANDEUR RONDELLE EN ACIER DOUX	1
10	M8 x 35mm. BOULON LONGUE PORTEE Y COMPRIS ECROU HEXAGONAL	2
11	M8 RONDELLES EN ACIER DOUX	2
12	VIS SIX-PANS M12 x 45mm	2
13	GOUPILLE BUTEE Ø 8mm x 24mm.	1
14	GOUPILLE BUTEE Ø 5mm x 24mm.	1
15	RESSORT POUR PRESSION SUPERIEURE	1



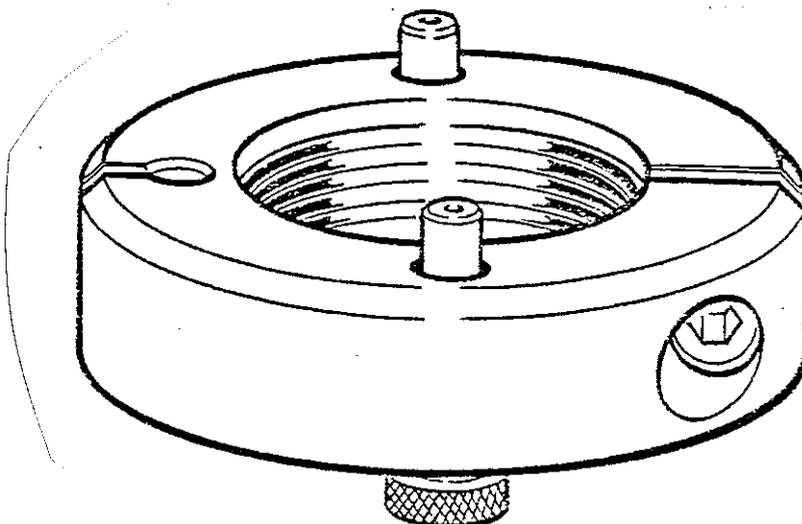
PROCEDE POUR LE MONTAGE DE BAGUES DE SECURITE POUR PORTE-OUTILS ET  
MANCHONS A SERRAGE HYDRAULIQUE ("HYDRO")

1) Bague de sécurité filetée

A utiliser lorsqu'on utilise de l'outillage de la même longueur que l'arbre de la machine.

- 1.1 Le porte-outils ou manchon doit être monté sur l'arbre de façon normale. S'assurer qu'ils soient affleurés à l'épaulement, à l'extrémité du moteur de l'arbre.
- 1.2 Pressuriser à la pression correcte.
- 1.3 Dévisser au maximum les doigts dans la bague de sécurité, au moyen des têtes moletées. Affleurer les doigts à la face de la bague.
- 1.4 Serrer la bague à l'arbre avec les doigts jusqu'à la face extérieure de l'outillage.
- 1.5 En tournant la bague dans la direction contraire du filet, les doigts doivent être alignés aux trous correspondants dans la face extérieure de l'outillage.
- 1.6 Une fois alignés visser les doigts dans les trous correspondants dans l'outillage.
- 1.7 Une rondelle de réglage est fournie pour des cas où il y a une espace entre l'outillage et la bague de sécurité.
- 1.8 Serrer la vis à tête hexagonale dans la bague, ce qui assure que la bague pince les filets de l'arbre.
- 1.9 La bague maintiendra l'entraînement à l'outillage, même si on n'a pas pressurisé celui-ci.

Pour démonter l'outillage de l'arbre, suivre l'inverse de ce procédé.



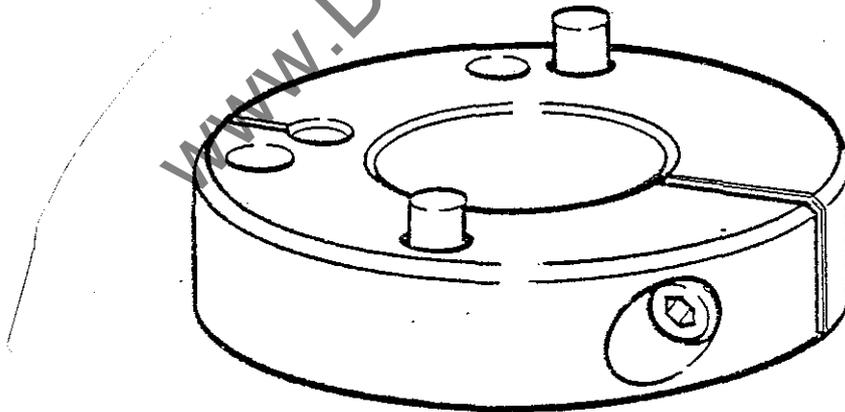
PROCEDE POUR LE MONTAGE DE BAGUES DE SECURITE POUR PORTE-OUTILS ET  
MANCHONS A SERRAGE "HYDRO"

2) Bague de sécurité lisse

A utiliser lorsqu'on utilise de l'outillage plus court que l'arbre de la machine.

- 2.1 Le porte-outils ou manchon doit être monté sur l'arbre de façon normale. S'assurer qu'ils soient affleurés à l'épaule, à l'extrémité du moteur de l'arbre.
- 2.2 Pressuriser à la pression correcte.
- 2.3 Monter la bague à l'arbre les doigts en face de l'outillage, jusqu'à la face de l'outillage, et fixer les doigts dans les trous correspondants fournis dans la face extérieure de l'outillage.
- 2.4 Serrer la vis à tête hexagonale dans la bague, ce qui assure que la bague pince l'arbre de la machine.
- 2.5 La bague maintiendra l'entraînement à l'outillage, même si on n'a pas pressurisé celui-ci.

Pour démonter l'outillage de l'arbre, suivre l'inverse de ce procédé.



B A G U E S   D E   S E C U R I T E

TYPE DE MACHINE	ALESAGE		NO. DE PIECE
	FILETE/LISSE	TETE	
170B/220B	filet à droite	toupie droite/ tête supérieure	MMT 2552
Alésage de 40 mm	filet à gauche	toupie gauche/ tête inférieure	MMT 2554
Porte- Outils "hydro"	lisse	toutes	MMT 2560
GA 170 & 220	filet à droite	toupie droite/ tête supérieure	MMT 2556
Alésage de 40 mm	filet à gauche	toupie gauche/ tête inférieure	MMT 2558
Porte- Outils "hydro"	lisse	toutes	MMT 2560
XJ 220, alésage de 40 mm, Porte- outils "hydro"	Comme pour la GA 170/220		
Moulurière série B avec arbres de 50 mm dia pour porte-outils "hydro"	filet à droite	toupie droite/ tête supérieure	MMT 2572
	filet à gauche	toupie droite/ tête inférieure	MMT 2574
	lisse	toutes	MMT 2576
Moulurière FBP avec arbres de 50 mm pour porte- outils ou manchons "hydro"	Comme pour la série B		
Moulurière FBP avec arbres de 1 13/16" pour porte-outils ou manchons "hydro"	Toutes lisses .....		MMT 2578
170B/220B alésage de 40 mm pour manchons "hydro"	filet à droite	toupie droite/ tête supérieure	MMT 2564
	filet à gauche	toupie gauche/ tête inférieure	MMT 2566
	lisse	toutes	MMT 2562
GA 170/220 ou XJ 220, alésage de 40 mm pour manchons "hydro"	filet à droite	toupie droite/ tête supérieure	MMT 2568
	filet à gauche	toupie gauche/ tête supérieure	MMT 2570
	lisse	toutes	MMT 2562

TABLE D'ENTREE LONGUEUR 2 METRES	25
ILLUSTRATION - ENTRAINEMENT DES ROULEAUX D'AVANCE	26
ILLUSTRATION - ROULEAUX D'AVANCE ET TENDEURS	27
ILLUSTRATION - COURROIE DE VITESSE VARIABLE POUR L'ENTRAINEMENT A CARDAN / ENTRAINEMENT A CARDAN	27a
LUBRIFICATION ET ENTRETIEN / LUBRIFIANTS APPROUVES	28(a)
MAINTENANCE, SUITE - DEMONTAGE	29
MAINTENANCE, SUITE - REMONTAGE	30
VARIATEUR DE VITESSE "SIMPLABELT" TYPE 11.232.20.20.2	31
VUE ECLATEE - VARIATEUR DE VITESSE "SIMPLABELT"	32
ENTRETIEN GENERAL - CHANGEMENT DES ROULEMENTS D'UN ARBRE PORTE-OUTILS / PREPARATION AVANT MONTAGE D'UN ROULEMENT NEUF	33
REPLACEMENT DES PIECES AU NIVEAU DES POULIES MOTEUR	34
REMONTAGE DES POULIES ET DES MANCHONS CONIQUES	35
170B - ARBRE DE LA PREMIERE TETE PORTE-OUTILS HORIZONTALE ENTRAINEMENT PAR COURROIE, Ø 40mm. MOTEUR 50 HZ, (SANS ROULEMENTS COTE GAUCHE)	36
170B - ARBRE, A ENTRAINEMENT PAR COURROIE, TOUPIE DROITE, Ø 40mm, MOTEUR 50 HZ.	38
170B - ARBRE DE TOUPIE GAUCHE, ENTRAINEMENT PAR COURROIE, Ø 40mm, MOTEUR 50 HZ.	40
170B - ARBRE PORTE-OUTILS HORIZONTALE SUPERIEUR, ENTRAINEMENT PAR COURROIE, Ø 40mm, MOTEUR 50 HZ.	42
170B - ARBRE DE DEUXIEME TETE PORTE-OUTILS HORIZONTALE INFE- RIEUR, Ø 40mm, ENTRAINEMENT PAR COURROIE, MOTEUR 50 HZ.	44
MECANISME DE REGLAGE DE LA TETE UNIVERSELLE	46
ARBRE TETE UNIVERSELLE, Ø 40mm, EPAULEMENT DROIT	48
COURROIES ET POULIES, MACHINES 50 HZ.	50
170B - ARBRE DE LA PREMIERE TETE PORTE-OUTILS HORIZONTALE, ENTRAINEMENT PAR COURROIE, Ø 40mm, MOTEUR 50 HZ. (AVEC ROULEMENTS DU COTE GAUCHE)	51
170B - ARBRE PORTE-OUTIL TOUPIE DROITE, Ø 40mm, MOTEUR 50 HZ.	53
170B - ARBRE PORTE-OUTILS TOUPIE GAUCHE, ENTRAINEMENT PAR COURROIE, Ø 40mm, MOTEUR 50 HZ.	55
170B - ARBRE PORTE-OUTIL HORIZONTALE SUPERIEUR, ENTRAINEMENT COURROIE, Ø 50mm, MOTEUR 50 HZ. (AVEC ROULTS.GAUCHE)	57
170B - DEUXIEME ARBRE PORTE-OUTILS HORIZONTALE INFERIEUR, Ø 40mm, MOTEUR 50 HZ. (AVEC ROULEMENTS A GAUCHE)	59
GUIDES LATERAUX	61
ENSEMBLE PRESSEUR SUPERIEUR A ROULEAUX	62
ROULEAU PRESSEUR LATERAL UNIQUE EN FACE DE LA PREMIERE TETE. COTE GUIDE	63
PRESSEUR A TRIPLE ROULEAUX, TOUPIE GAUCHE DEFONCEUSE (LE CAS ECHEANT)	64
UNITE SUPERIEURE DE PRESSEUR A PATIN	66
DOCUMENTS SUPPLEMENTAIRES CONCERNANT LA MACHINE DE PELLERIN	APPENDIX PAGE 1-7

**ELEMENTS SUPPLEMENTAIRES SUR LA MACHINE DE PELLERIN**

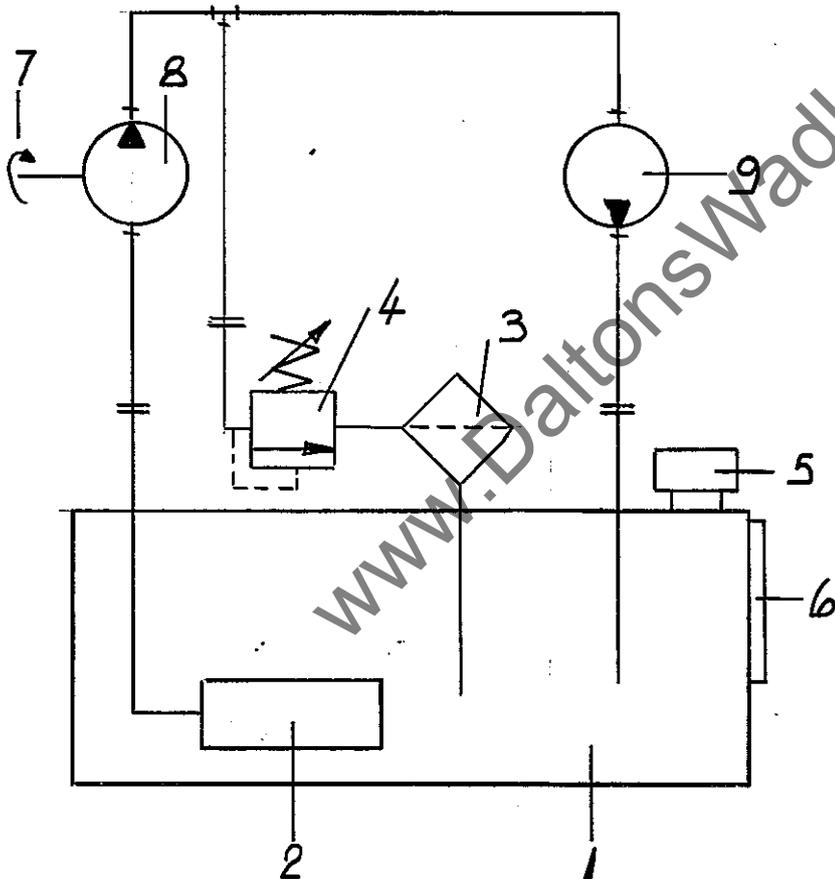
	PAGE
ENTRAINEMENT DE L'AVANCE	1
PRINCIPALE DE L'ENTRAINEMENT	2
PANNEAU DE COMMANDE DE LA MACHINE - MOULURIERE 1	3
PANNEAU DE COMMANDE DE LA MACHINE - MOULURIERE 2	4
DESCRIPTION DES COMMANDES	5
DISPOSITIFS DE POSITIONNEMENT "ELGO"	6
DISPOSITIFS DE POSITIONNEMENT "ELGO"	7
COURROIES ET POULIE - MOULURIERE 1	8
COURROIES ET POULIE - MOULURIERE 2	9
<b>DOCUMENTS CI-JOINTS</b>	
MANUEL D'INSTRUCTIONS DE LA POMPE HYDRAULIQUE	
SCHEMAS ELECTRIQUES	
SCHEMAS PNEUMATIQUES	

ENTRAINEMENT PRINCIPALE

L'entrainement se fait au moyen d'un moteur hydraulique qui est fourni d'energie d'un element a 30 CV de puissance electrique independant - voir instructions ci-jointes concernant son maintien.

ENTRAINEMENT D'ENTREE AUXILIAIRE

Les galets d'entrainement d'entree sont entraines par un moteur hydraulique fourni d'energie d'une pompe entrainee par un cardan qui se trouve a la sortie de la machine - voir circuit dessous:



N°	NO DE PIECE	DESCRIPTION
1	S-30	RESERVE D'HUILE
2	SFE- 506-125	FIETRE D'HUILE
3	RFP30- G10-1.0	FIETRE D'HUILE
4	DBDS6- G10-100	SOUPAPE DE SURETE.
5	ELF-3- 10-1.0	SOUFFLEUR REPLISSEUR D'AIR
6	FSA- 76-1.0	JAUGE DE NIVEAU
7	ND-11	ACCOUPLEMENT
8	1D-4	POMPE D'EMBRAGAGE
9	OMM32	MOTEUR

APPENDIX

PAGE 1

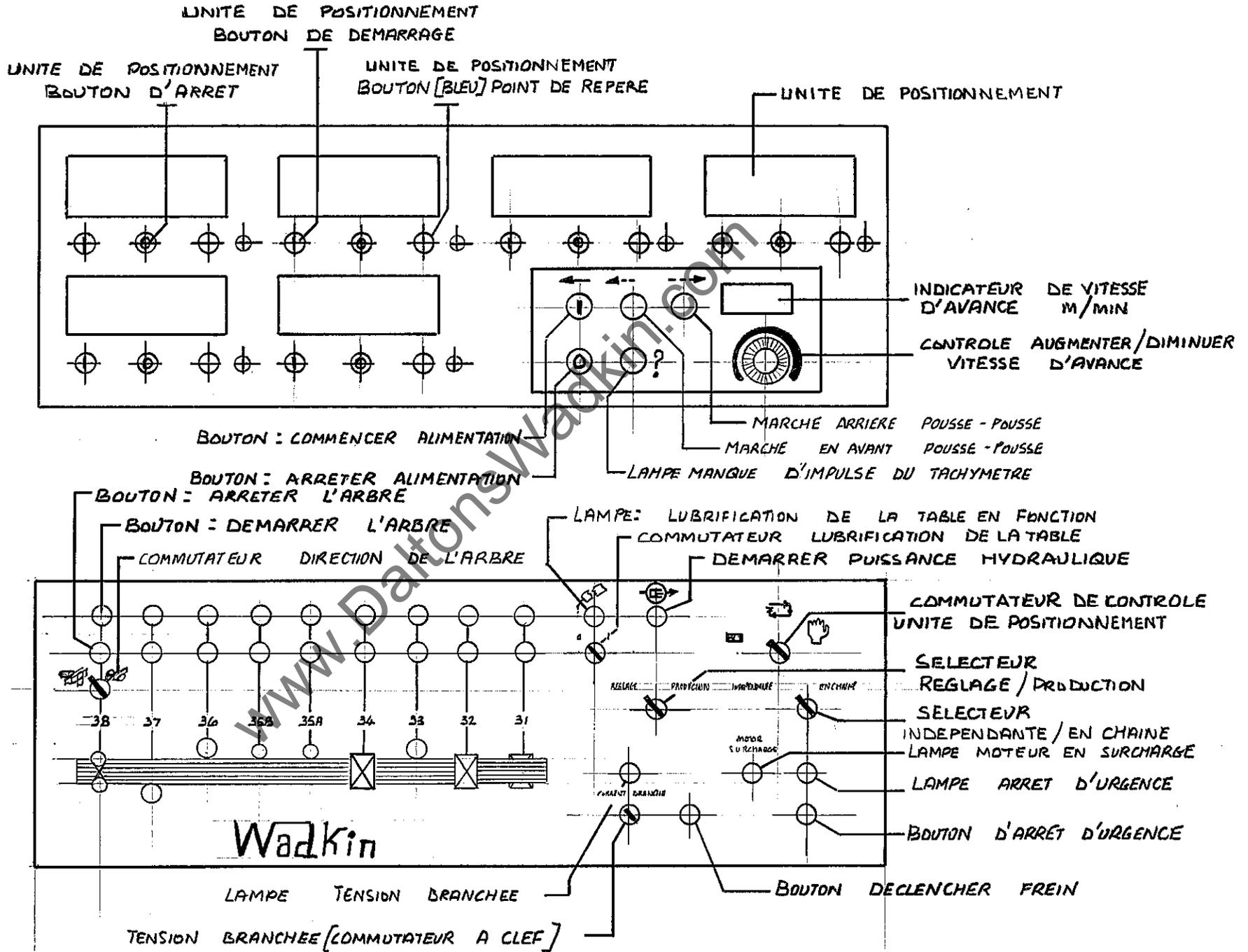
PRINCIPAL DE L'ENTRAINEMENT

Le bois se trouve une position sur un tenon 12,00 mm de largeur x 0,8 mm de profondeur entre la première tête inférieure No. 21 sur la première moulurière et la première tête inférieure No. 37 sur la deuxième moulurière.

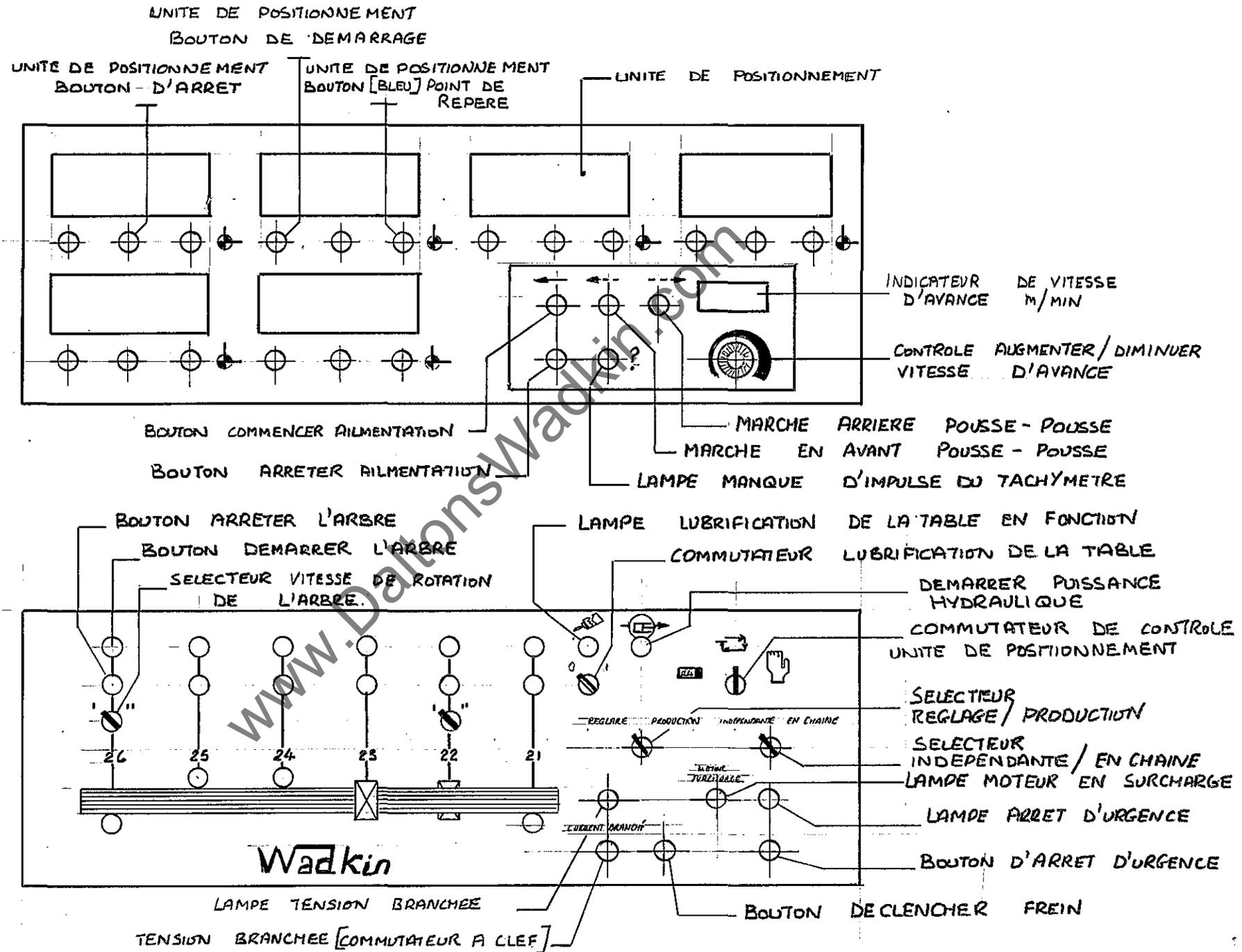
www.DaltonsWadkin.com

APPENDIX

PAGE 2



PLAN DU PANNEAU DE CONTROLE POUR FDR 170B [MACHINE 3]



PLAN DU PANNEAU DE CONTROLE POUR FDR 170B [MACHINE 2]

## COMMANDES DES MACHINES

**Le panneau superieur** contient les elements suivants:-

1. Dispositif de positionnement ELGO - voir page 6 & 7
2. Commandes de l'entrainement hydraulique.

Pour commencer l'entrainement, appuyer le bouton de demarrage de la pompe hydraulique (panneau inferieur).

Pour une avance continue appuyer le bouton avec la fleche solide: .

Pour arreter l'avance, appuyer le bouton: .

Pour une avance petit-a-petit en avant et en arriere, appuyer les boutons appropries, soit ou .

Pour changer la vitesse, tourner le bouton de commande. La vitesse d'avance sera affichee.

Une lampe temoin de faute se trouve sur le panneau egalement, et celle-ci indique une perte des impulsations de tacho.

**Le panneau inferieur** contient les elements suivants:-

1. Commutateurs pour les fonctions arret/demarrage/direction pour les moteurs des tetes.
2. Commutateur pour commencer la lubrification de la table.
3. Lampe et commutateur pour montrer que le courant soit branche.
4. Commutateur Reglage/Production.
5. Commutateur Independante/En Chaine.
6. Lampe et commutateur d'arret d'urgence.
7. Lampe temoin de surcharge.
8. Commutateur pour selectionner l'ELGO.
9. Commutateur pour annuler l'effet des freins.

APPENDIX

PAGE 5

POSITIONNEMENT ELECTRONIQUE DE LA BROCHE - QUAND CE SYSTEME EST MONTE

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

METHODE D'UTILISATION - REGLAGE DE LA REFERENCE

- A. Régler au mode manuel.
- B. Déterminer la distance entre le bloc de coupe et la garde OU le socle - au moyen d'un bloc de réglage d'épaisseur connue OU d'un morceau de bois - en faisant monter la broche à la main jusqu'au bloc de réglage.  
Régler cette valeur aux interrupteurs de codage.  
Appuyer sur le bouton-poussoir de référence (bleu).  
Ces chiffres sont alors affichés au dispositif de visualisation.  
La valeur de la référence est alors réglée.  
NOTE: Ces éléments ont seulement besoin d'être remis au point à la mise en circuit de la machine, initialement, OU si l'on change les blocs de coupe.

POUR AMENER LES TETES A UNE POSITION PREDETERMINEE

- C. Régler sur "ELGO".
- D. Régler les interrupteurs de codage pour obtenir la position requise.  
Appuyer sur le bouton-poussoir de "MISE EN MARCHÉ".  
La tête vient alors automatiquement à cette position et les chiffres sont affichés à l'ensemble de visualisation.  
Pour venir à une nouvelle position - répéter les opérations C et D.  
NOTE: L'AVANCE PEUT SEULEMENT ETRE COMMANDEE EN PAS A PAS DANS CE MODE.

POUR FAIRE FONCTIONNER LA MACHINE

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



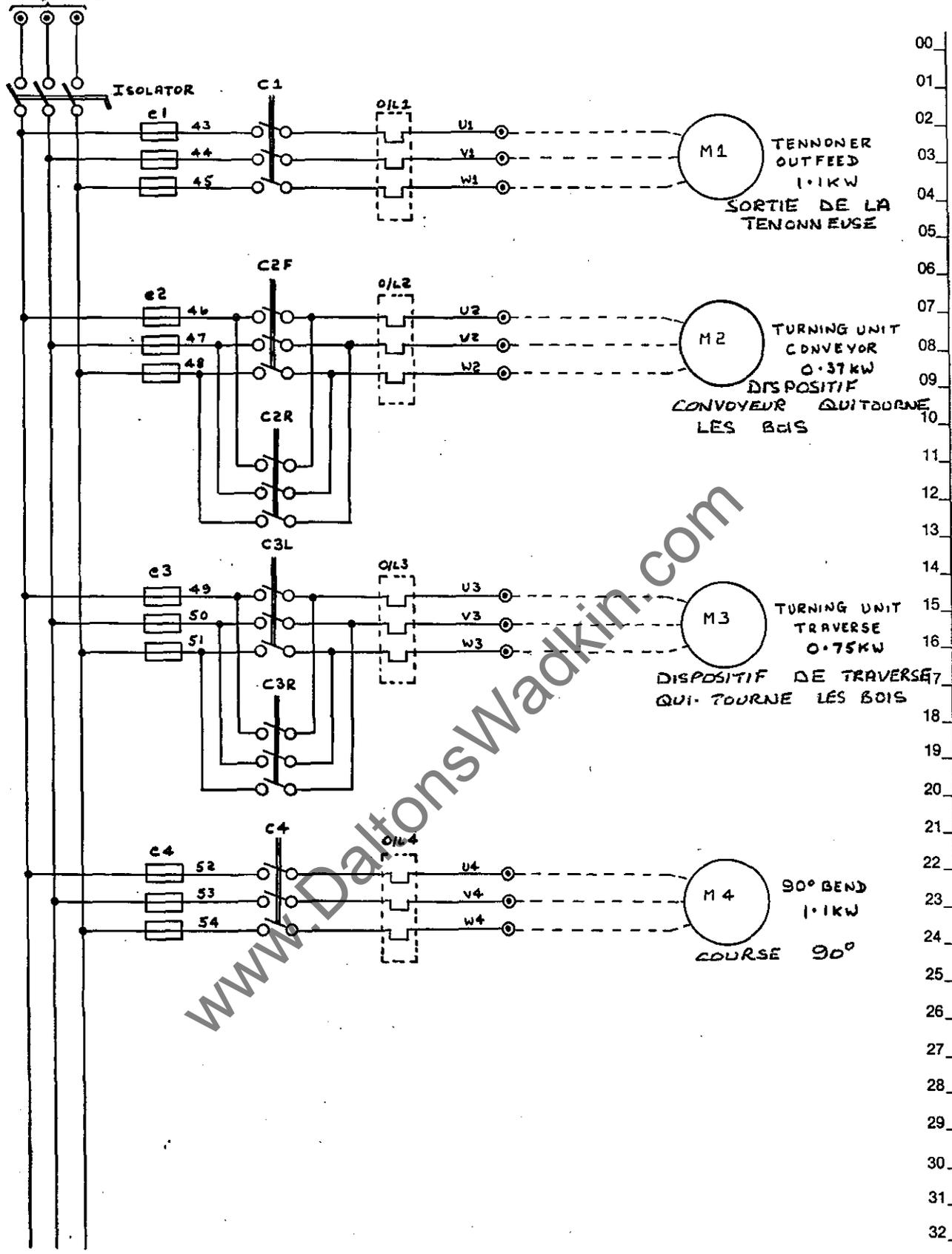
## COURROIES ET POULIES POUR PREMIERE MOULURIERE

M O T E U R			POULIE DU MOTEUR		DOUILLE A VERROUILLE CONIQUE			C O U R R O I E S			POULIE DE L'ARBRE	VITESSE DE L'ARBRE
MOTEUR	TETE NO.	kw	CODE FENNER	CODE WADKIN	ALESAGE MM	CODE FENNER	CODE WADKIN	CODE FENNER	CODE WADKIN	QTE	CODE WADKIN	T/MIN
	21	7,5	031Z0304	K30-78-225	Ø 38	2517-38 mm	K30-77-194	SPZ 1470	K30-77-129	4	FDR 3080	6,000
2 VITESSES	22	7,5/ 11,25	"	"	"	"	"	SPZ 1400	K30-78-229	4	FDR 3078	4,500 9,000
	23	7,5	"	"	"	"	"	SPZ 1700	K30-77-316	4	"	9,000
	24	7,5	"	"	"	"	"	SPZ 1900	K30-78-205	4	"	9,000
	25	11,25	"	"	"	"	"	SPZ 2000	K30-78-231	4	FDR 3080	6,000
2 VITESSES	26	7,5/ 11,25	"	"	"	"	"	SPZ 1560	K30-77-297	4	FDR 3078	4,500 9,000

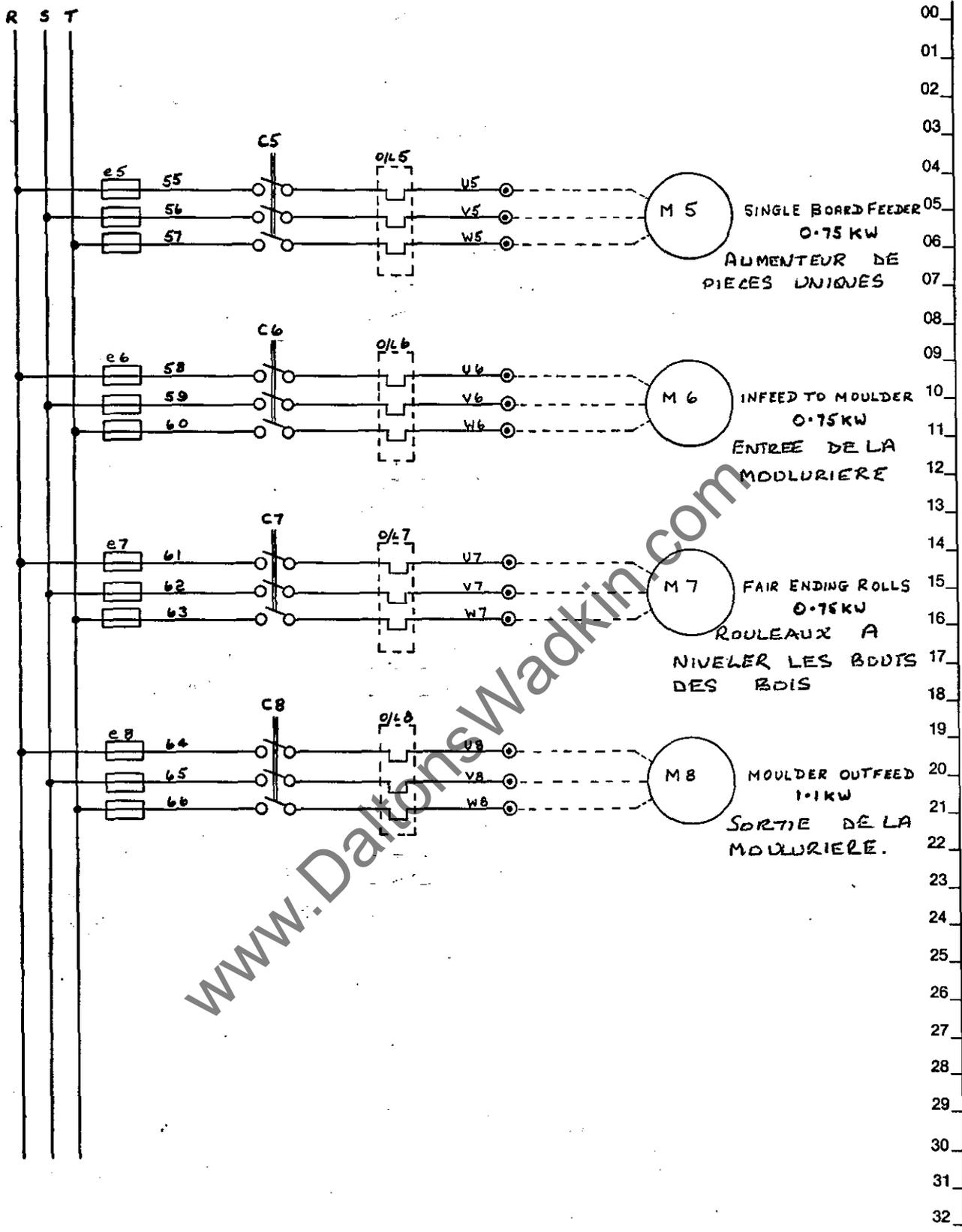
## COURROIES ET POULIES POUR DEUXIEME MOULIERE

M O T E U R			POULIE DU MOTEUR		DOUILLE A VERROUILLE CONIQUE			C O U R R O I E S			POULIE DE L'ARBRE	VITESSE DE L'ARBRE
MOTEUR	TETE NO.	KW	CODE FENNER	CODE WADKIN	ALESAGE MM	CODE FENNER	CODE WADKIN	CODE FENNER	CODE WADKIN	QTE	CODE WADKIN	T/MIN
	31	7,5	031Z0304	K30-78-225	Ø 38	2517-38mm	K30-77-194	SPZ 1400	K30-78-229	4	FDR 3078	9,000
	32	7,5	"	"	"	"	"	SPZ 1700	K30-77-316	4	"	9,000
	33	11,25	"	"	"	"	"	SPZ 1900	K30-78-205	4	"	9,000
	34	7,5	"	"	"	"	"	SPZ 1700	K30-77-316	4	"	9,000
	35A	-	-	DP 2293	-	-	-	POLY VEE 260 J10	K30-78-276	1	DP 2294	6,000
	35B	-	-	DP 2293	-	-	-	"	"	1	"	"
	36	7,5	031Z0244	K30-78-224	Ø 38	2517-38mm	K30-17-194	SPZ 1900	K30-78-205	4	FDR 3080	4,500
	37	7,5	031Z0244	K30-78-224	Ø 38	"	"	SPZ 1470	K30-77-129	4	FDR 3080	4,500
	38	7,5	031Z0233	K30-78-218	Ø 38	2012-38mm	K30-77-113	SPZ 940	K30-77-156	4	GA 410	6,000

IF IN DOUBT - ASK.  
380V<sup>OLTS</sup>

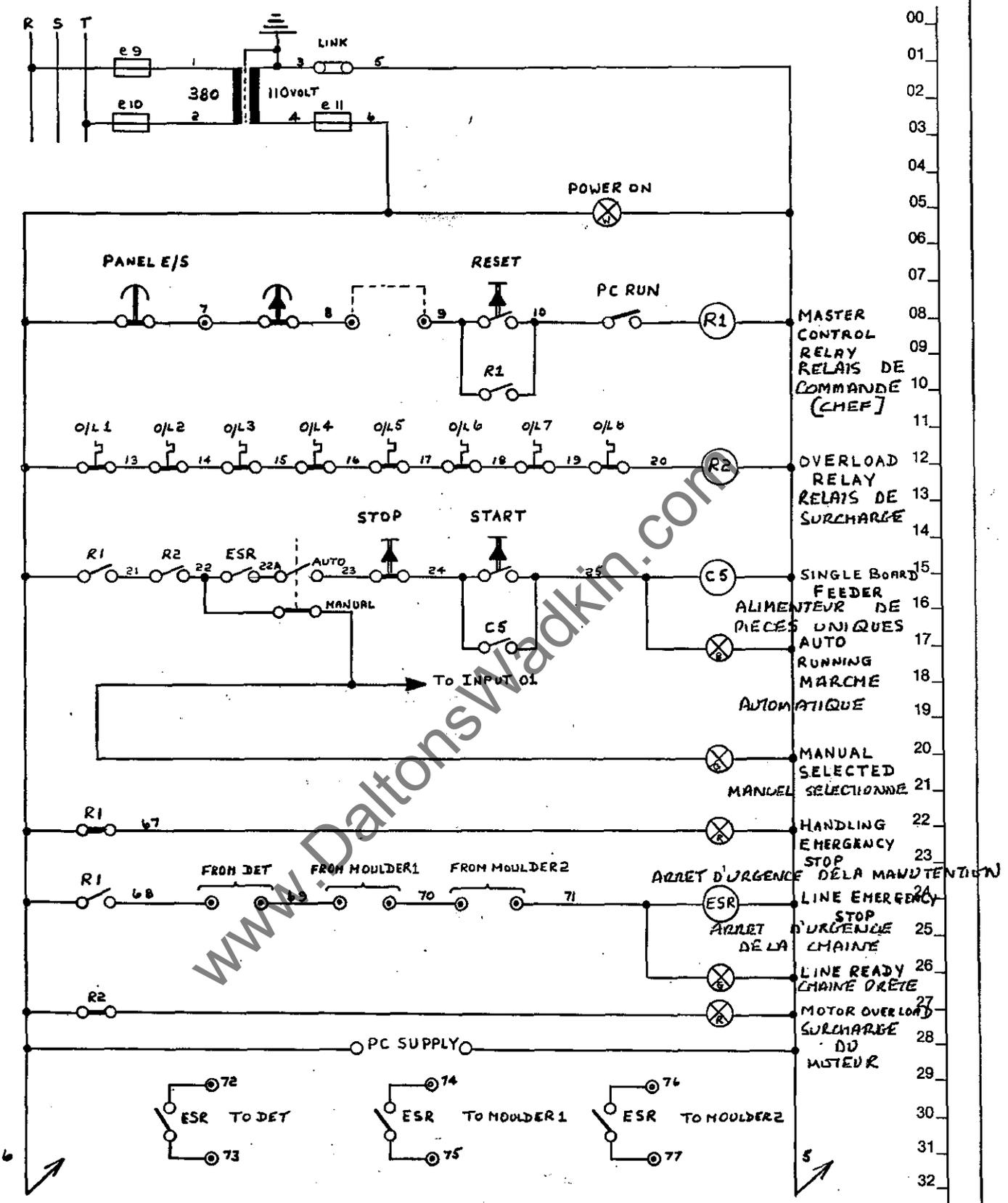


ISSUE	MOD. BY		<b>Torvale Fisher Engineering Ltd.</b>		NEXT PAGE	2
	DATE					
ISSUE	MOD. BY	CUSTOMER	TITLE		THIS PAGE	1
	DATE					
ISSUE	MOD. BY	DESIGN	CHECKED	DRG. No.	1406 - E2	
	DATE	DATE	APPROVED			

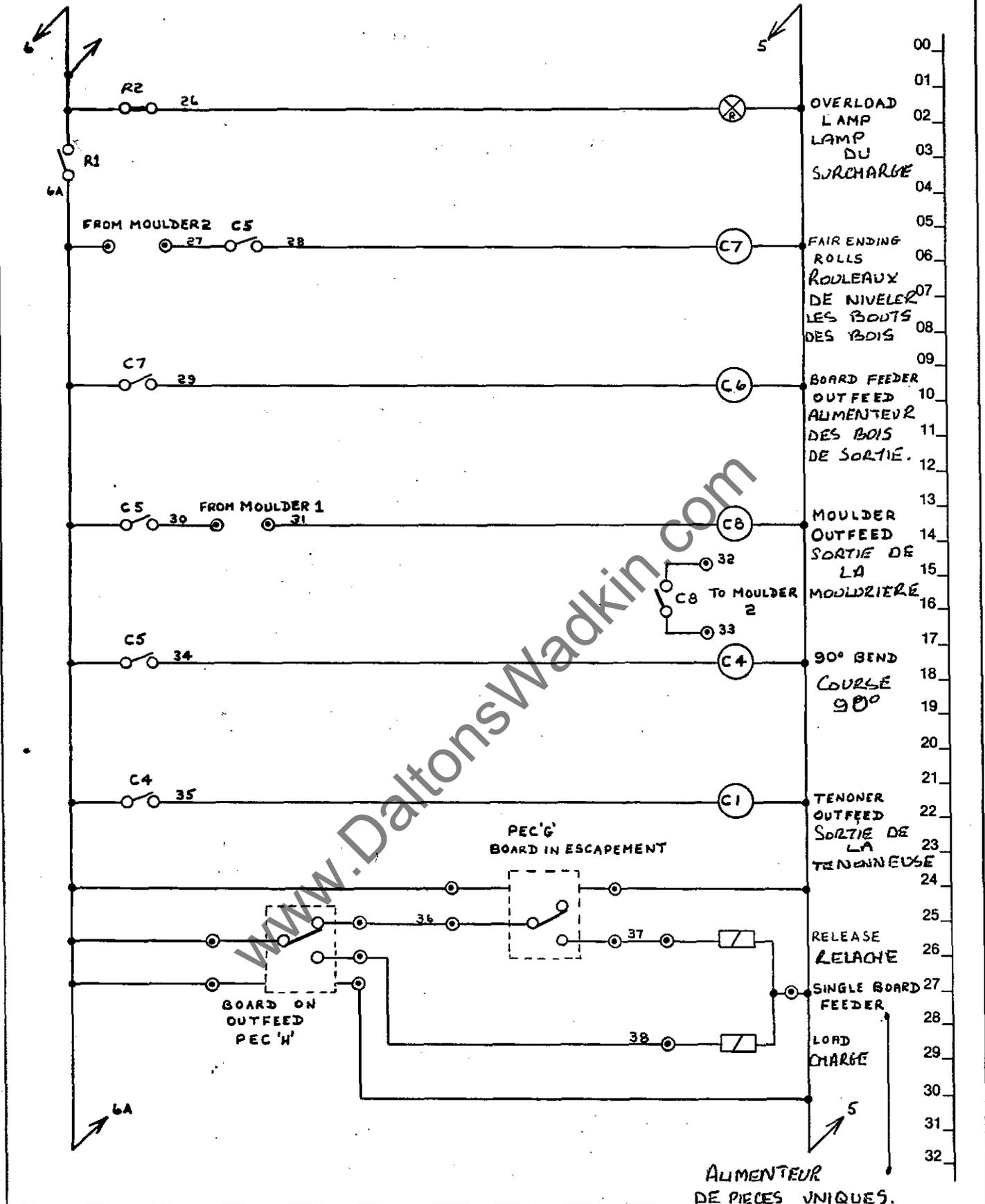


00  
01  
02  
03  
04  
05  
06  
07  
08  
09  
10  
11  
12  
13  
14  
15  
16  
17  
18  
19  
20  
21  
22  
23  
24  
25  
26  
27  
28  
29  
30  
31  
32

ISSUE	MOD. BY	 <b>Torvale Fisher Engineering Ltd.</b> Telephone Pembridge, 05447 262 Telex 35265	CUSTOMER <b>WADKIN PELLERIN</b>	TITLE <b>MOULDER LINE</b>	NEXT PAGE <b>3</b>
ISSUE	DATE				
ISSUE	MOD. BY				
ISSUE	DATE				
ISSUE	MOD. BY	DESIGN	CHECKED	DRG. No.	<b>1406-E2</b>
ISSUE	DATE	DATE	APPROVED	THIS PAGE	

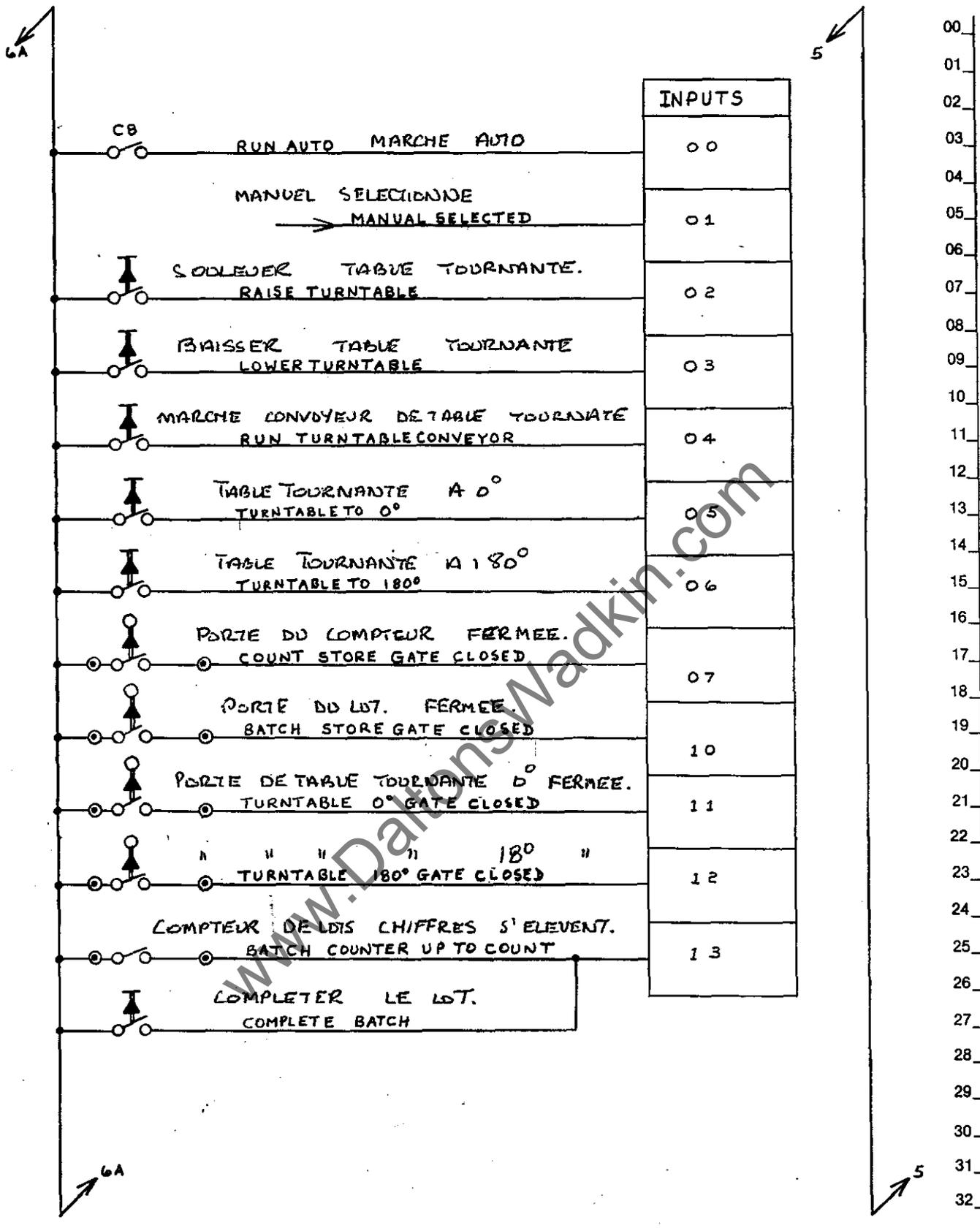


ISSUE	MOD. BY	 <b>Torvale Fisher Engineering Ltd.</b> Telephone Pembridge, 05447 262 Telex 35265	CUSTOMER <b>WADKIN PELLERIN</b>	TITLE <b>MOULDER LINE</b>	NEXT PAGE <b>4</b>
ISSUE	DATE				
ISSUE	MOD. BY				
ISSUE	DATE				
DESIGN		CHECKED	DRG. No.	1406-E2	THIS PAGE
DATE		APPROVED			

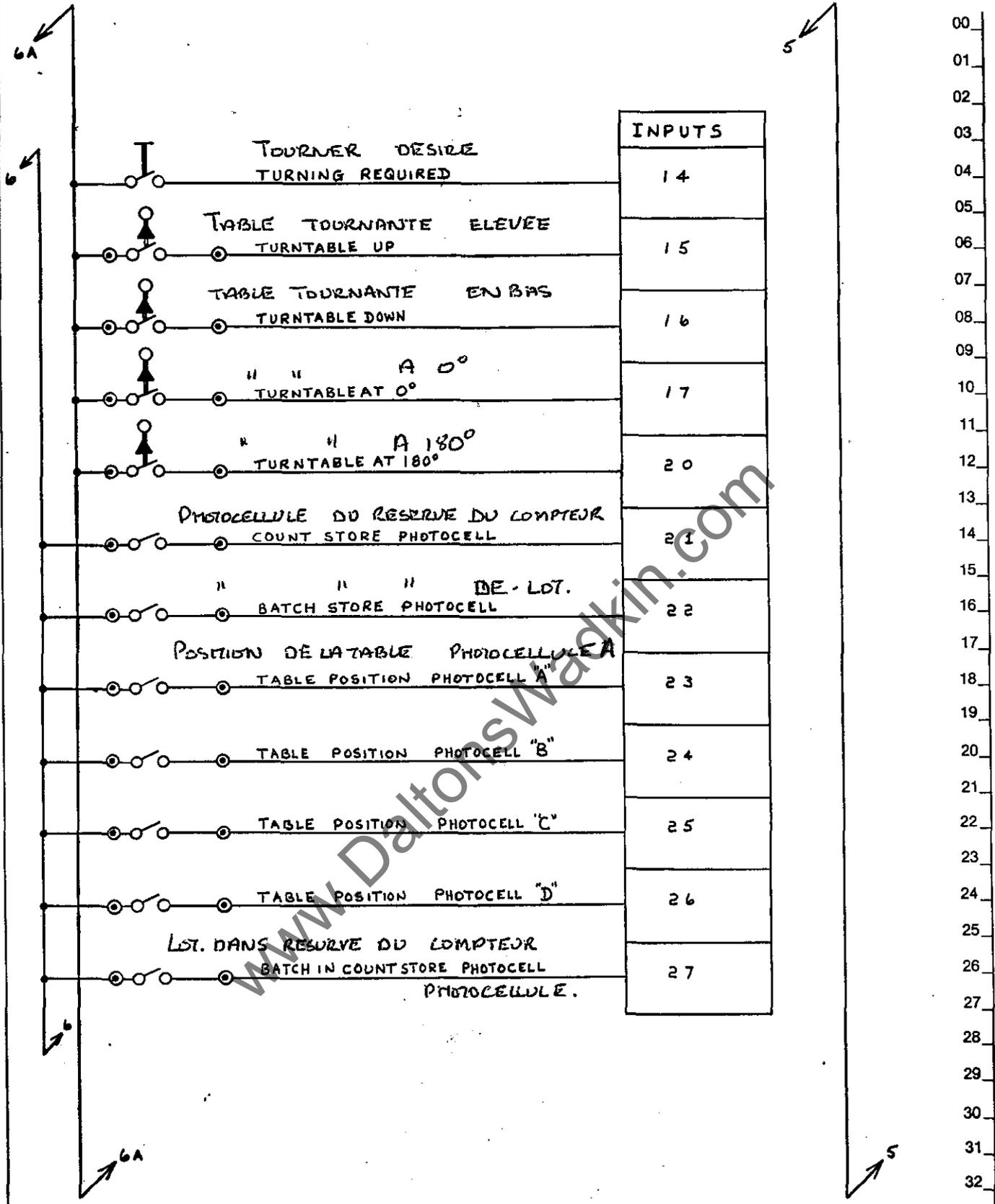


ALIMENTEUR DE PIÈCES UNIQUES.

ISSUE	MOD. BY	 <b>Torvale Fisher Engineering Ltd.</b> Telephone Pembridge, 05447 262 Telex 35265	CUSTOMER <b>WADKIN PELLERIN</b>	TITLE <b>MOULDER LINE</b>	NEXT PAGE <b>5</b>
ISSUE	DATE				
ISSUE	MOD. BY				
ISSUE	DATE				
DESIGN	CHECKED	DRG. No. <b>1406-E2</b>	THIS PAGE <b>4</b>		
DATE	APPROVED				

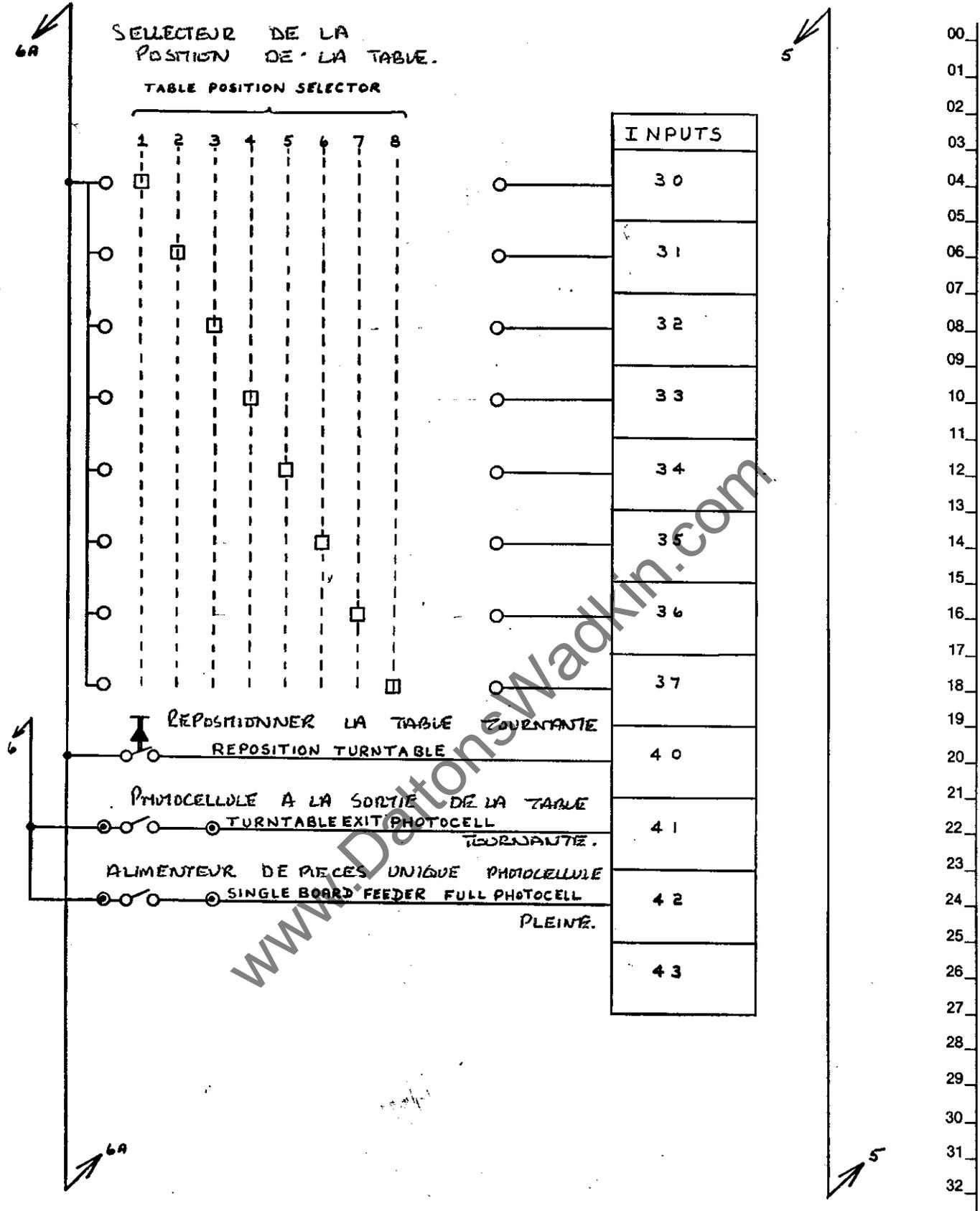


ISSUE	MOD. BY	 <b>Torvale Group</b>	<b>Torvale Fisher Engineering Ltd.</b> Telephone Pembridge, 05447 262 Telex 35265		
ISSUE	DATE				
ISSUE	MOD. BY	CUSTOMER <b>WADKIN PELLERIN</b>	TITLE <b>MOULDER LINE</b>	NEXT PAGE	6
ISSUE	DATE			THIS PAGE	5
	DESIGN	CHECKED	DRG. No.	1406-E2	
	DATE	APPROVED			



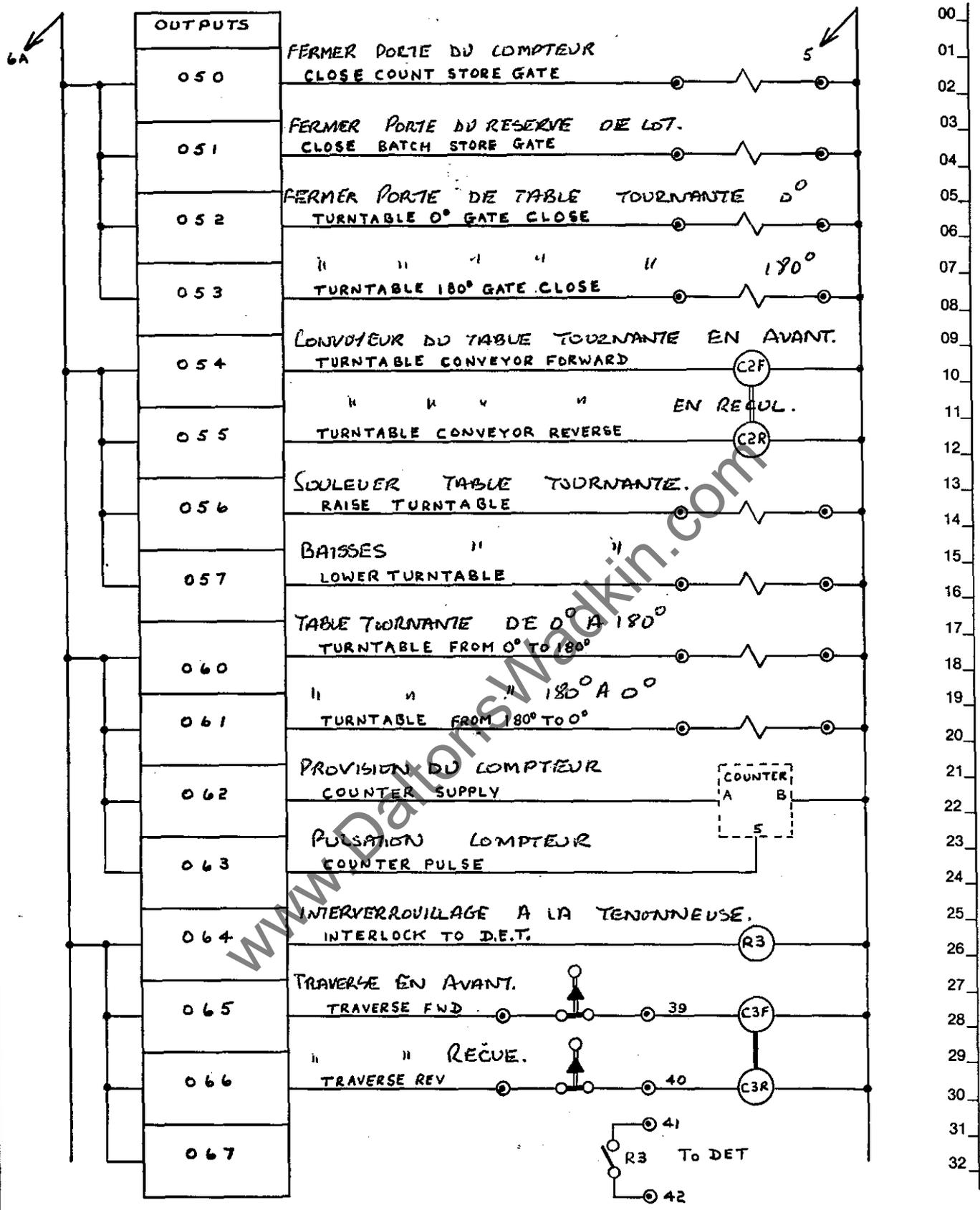
INPUTS
14
15
16
17
20
21
22
23
24
25
26
27

ISSUE	MOD. BY	 <b>Torvale Fisher Engineering Ltd.</b> Telephone Pembridge, 05447 262 Telex 35265	TITLE		NEXT PAGE	7
ISSUE	DATE		CUSTOMER			
ISSUE	MOD. BY		WADKIN PELLERIN		MOULDER LINE	
ISSUE	DATE		DESIGN	CHECKED	DRG. No.	1406-E2
		DATE	APPROVED		THIS PAGE	6

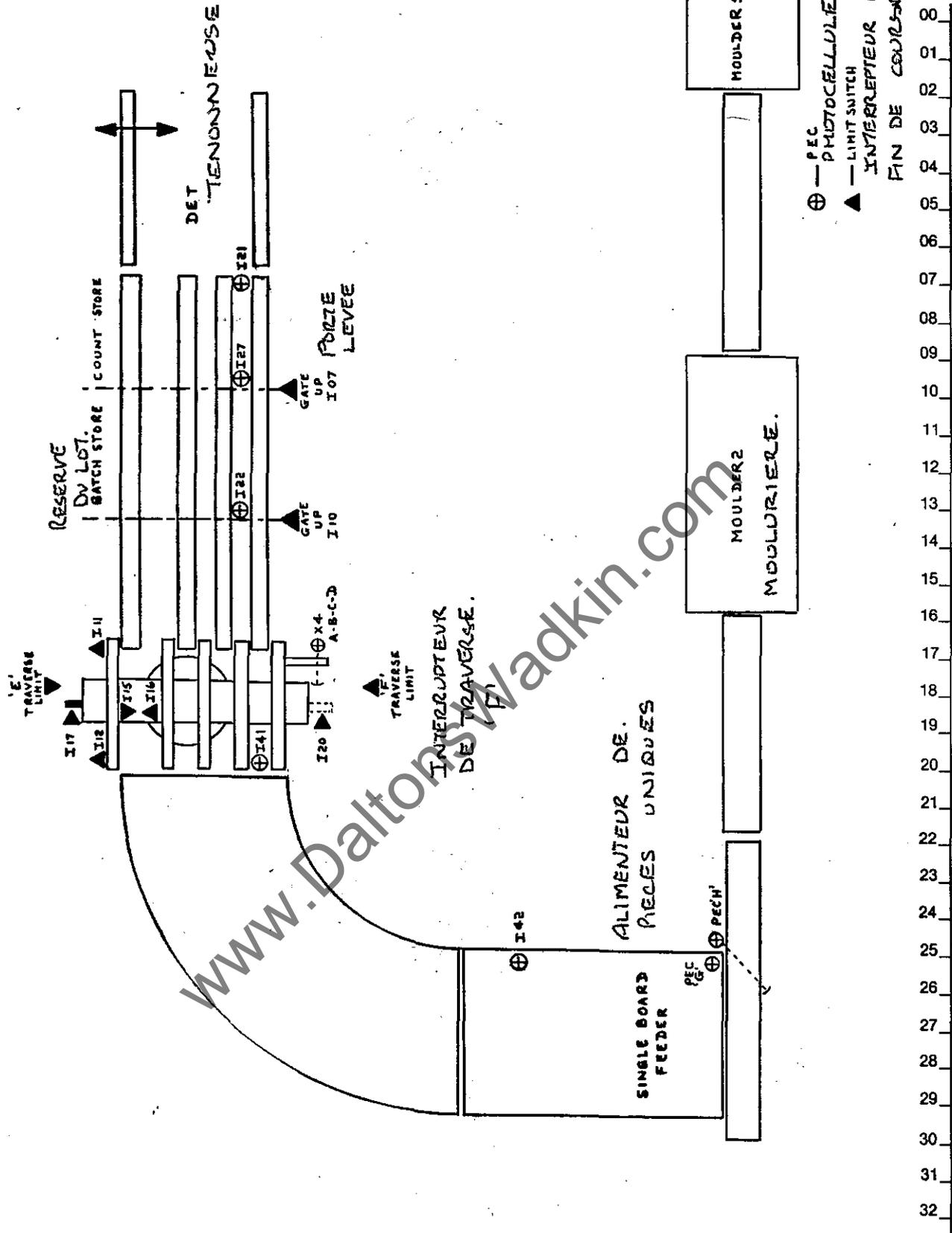


00  
01  
02  
03  
04  
05  
06  
07  
08  
09  
10  
11  
12  
13  
14  
15  
16  
17  
18  
19  
20  
21  
22  
23  
24  
25  
26  
27  
28  
29  
30  
31  
32

ISSUE		MOD. BY		Torvale Fisher Engineering Ltd.				
ISSUE		DATE		Telephone Pembridge, 05447 262 Telex 35265				
ISSUE		MOD. BY		CUSTOMER	TITLE	NEXT PAGE	8	
ISSUE		DATE		WADKIN PELLERIN	MOULDER LINE	THIS PAGE	7	
		DESIGN DATE		CHECKED APPROVED	DRG. No.	1406-E2		



ISSUE	MOD. BY		<b>Torvale Fisher Engineering Ltd.</b>		TITLE	NEXT PAGE	9
ISSUE	DATE						
ISSUE	MOD. BY	CUSTOMER	TITLE	NEXT PAGE	9		
ISSUE	DATE					WADKIN PELLERIN	
ISSUE	MOD. BY	DESIGN	CHECKED	DRG. No.	1406-E2	THIS PAGE	8
ISSUE	DATE	DATE	APPROVED				



ISSUE		MOD. BY		 <b>Torvale Fisher Engineering Ltd.</b> Telephone Pembridge, 05447 262 Telex 35265
ISSUE		DATE		
ISSUE		MOD. BY		
ISSUE		DATE		
ISSUE		MOD. BY	CUSTOMER	TITLE
ISSUE		DATE	WADKIN PELLERIN	MOULDER LINE
ISSUE		MOD. BY	DESIGN	CHECKED
ISSUE		DATE	DATE	APPROVED
			DRG. No.	1406-E2
			NEXT PAGE	9
			THIS PAGE	9