



Instructions d'utilisation

AutoCut 700 Compact/Comfort

D1020417 - - 1001



Français

Constructeur

POSCH Gesellschaft m.b.H.
Paul-Anton-Keller-Strasse 40
A-8430 Leibnitz
Téléphone : +43 (0) 3452/82954
Télécopie : +43 (0) 3452/82954-53
E-Mail : leibnitz@posch.com
<http://www.posch.com>

© Copyright by POSCH Gesellschaft m.b.H., Made in Austria

À compléter obligatoirement avant la mise en service de la machine. Vous recevrez alors un document univoque relatif à votre machine qui permettra son identification en cas de questions.

Numéro de machine :

Numéro de série :

POSCH Autriche :

8430 Leibnitz, Paul-Anton-Keller-Strasse 40, Téléphone : +43 (0) 3452/82954, Télécopie : +43 (0) 3452/82954-53, E-Mail : leibnitz@posch.com

POSCH Allemagne :

84149 Velden/Vils, Preysingallee 19, Téléphone : +49 (0) 8742/2081, Télécopie : +49 (0) 8742/2083, E-Mail : velden@posch.com

Sommaire

1	Préface	5
1.1	Protection des droits d'auteur	5
1.2	Garantie des défauts et des vices	5
1.3	Réserves	5
1.4	Terminologie	5
1.5	Manuel d'utilisation	6
2	Consignes de sécurité	7
2.1	Explication des symboles	7
2.2	Consignes de sécurité générales	8
2.3	Consignes de sécurité pour scies	8
2.4	Consignes de sécurité pour tapis d'évacuation	9
2.5	Informations sur le niveau sonore	9
2.6	Risques résiduels	9
2.7	Domaine d'utilisation conforme à l'emploi	10
2.8	Utilisation non conforme à l'emploi	10
3	Généralités	11
3.1	Modèles concernés	11
3.2	Description	11
3.3	Pièces principales de la machine	12
3.4	Signification des plaques et autocollants	13
3.5	Mise en place	14
4	Mise en service	15
4.1	Entraînement par moteur électrique (Type E)	15
4.2	Entraînement par prise de force du tracteur (Type PZG)	16
4.3	Entraînement par moteur électrique ou cardan	16
5	Commande	18
5.1	Méthode de travail	18
6	Arrêter la machine	23
7	Transport	24
7.1	Machines avec bande de transport	24
7.2	Transport à l'attelage trois points du tracteur	25
7.3	Levage avec la grue	25
8	Contrôles	26
8.1	Dispositifs de sécurité	26
8.2	Vissages de fixation	26

8.3	Flexibles hydrauliques	26
8.4	Lame de scie	26
8.5	Tension des courroies trapézoïdales	26
8.6	Niveau d'huile	26
9	Entretien	28
9.1	Graissage	28
9.2	Échange de la lame de scie	29
9.3	Affûter la lame	30
9.4	Échange des courroies trapézoïdales	31
9.5	Tapis d'alimentation	32
9.6	Réglage du chargeur	34
9.7	Tapis d'évacuation	34
9.8	Vidange d'huile	35
9.9	Nettoyage	38
10	Élimination des dysfonctionnements	39
11	Caractéristiques techniques	41
12	Service	42
	Déclaration de conformité CE	43

1 Préface

Nous vous remercions d'avoir opté pour l'une de nos machines.

Celle-ci a été construite conformément aux normes et directives européennes en vigueur.

Le présent manuel d'utilisation est destiné à vous fournir des consignes pour travailler correctement et en toute sécurité et pour assurer la maintenance.

Toute personne chargée du transport, de l'installation, de la mise en service, de la commande et de la maintenance de la machine doit avoir lu et compris :

- le manuel d'utilisation
- les directives de sécurité
- les consignes de sécurité des différents chapitres .

Pour éviter toute erreur de commande de la machine et afin de garantir un fonctionnement parfait, le manuel d'utilisation doit toujours être accessible pour les opérateurs.

1.1 Protection des droits d'auteur

Tous les documents sont protégés au sens des droits d'auteur.

La transmission et la reproduction de documentation, même sous forme d'extraits, ainsi que la communication du contenu sont strictement interdites, sauf indication contraire explicite.

1.2 Garantie des défauts et des vices

Lire attentivement le présent manuel d'utilisation avant la mise en service de la machine !

Aucune garantie ne sera accordée pour les dommages et pannes résultant du non-respect du manuel d'utilisation.

Les recours à garantie dus à des défauts ou des vices doivent être signalés dès constatation du défaut ou du vice.

Les droits à garantie deviennent caducs dans les cas suivants ;

- utilisation non conforme à l'emploi,
- types de raccordements et d'entraînements défectueux, non compris dans la fourniture avec la machine,
- non-utilisation de pièces de rechange originales et d'accessoires originaux,
- utilisation d'équipements pour lesquels notre accord écrit n'existe pas.

Les pièces d'usure ne sont pas concernées par la garantie des défauts et des vices.

1.3 Réserves

Toutes les données relatives aux données techniques, aux dimensions, aux illustrations de la machine, ainsi que les modifications des normes de sécurité technique sont soumises aux règles de l'évolution. Elles ne sont donc en aucun cas contractuelles pour la livraison.

Sous réserve d'erreurs typographiques ou d'impression.

1.4 Terminologie

Exploitant

Est considéré comme exploitant quiconque exploite et utilise la machine conformément à son emploi ou laisse son usage à des personnes adaptées et formées à cet effet.

Personnel de service

Est considéré comme personnel de service (opérateur) quiconque est mandaté par l'exploitant de la machine pour son utilisation.

Personnel technique

Est considéré comme personnel technique quiconque est mandaté par l'exploitant de la machine pour effectuer des opérations telles que l'installation, l'équipement, la maintenance et l'élimination des erreurs.

Électricien qualifié

Est considéré comme électricien qualifié quiconque est en mesure, du fait des connaissances acquises dans le domaine électrique (installations, normes et directives), de reconnaître les risques éventuels et de les prévenir.

Machine

Le terme de "machine" remplace la désignation commerciale de l'objet auquel se rapporte le présent manuel d'utilisation (voir page de garde).

1.5 Manuel d'utilisation

Le présent Manuel d'utilisation est une « Traduction du manuel d'utilisation original »

2 Consignes de sécurité

2.1 Explication des symboles

Les symboles et remarques figurant dans la présente notice doivent prévenir contre d'éventuels dommages aux personnes et aux biens ou fournir des aides pour le travail.



Attention : endroit dangereux

Le non-respect de la sécurité du travail peut entraîner des risques de blessure ou de mort pour les personnes.

Toujours respecter ces remarques et adopter un comportement particulièrement attentif et vigilant.



Attention : tension électrique dangereuse

Tout contact avec des pièces sous tension peut entraîner la mort immédiate.

Les carters et dispositifs de protection de composants électriques ne peuvent être ouverts que des électriciens qualifiés après arrêt préalable de la tension d'alimentation.



Attention : risque de contusions

Risque de blessure par blocage et écrasement des membres supérieurs.



Attention : risques de coupures

Risque de blessure par coupure des membres.



Remarque

Symbole pour l'utilisation conforme de la machine.

Le non-respect des prescriptions peut entraîner des pannes ou des dégâts sur la machine.



Informations sur le niveau sonore

Symbole concernant une zone de niveau sonore élevé > 85 dB (A).

Le non-respect des prescriptions peut entraîner des problèmes ou des dommages auditifs.

Autres informations



Symbole pour d'autres informations concernant des accessoires ou équipements complémentaires.

Info



Informations conditionnées par l'opération en cours.

2.2 Consignes de sécurité générales



La machine ne doit être utilisée que par des personnes ayant pris connaissance des instructions d'utilisation, des mesures de sécurité et familiarisées avec le fonctionnement de la machine.

- L'exploitant est tenu de former son personnel en conséquence.

Les personnes sous l'influence de l'alcool, de drogues ou de médicaments qui influent sur leurs capacités de réaction, ne sont pas autorisées à utiliser la machine ou à assurer son entretien.

La machine ne doit être exploitée que lorsqu'elle se trouve dans un état de fonctionnement parfait.

Avant la mise en service, veiller à ce que la machine soit installée au sol de façon stable.

Âge minimum de l'utilisateur : 18 ans.

La machine ne doit être utilisée que par une seule personne !

Afin de pouvoir travailler de manière concentrée, faites des pauses régulières.

Veiller à ce que le poste de travail soit suffisamment éclairé, car un mauvais éclairage peut considérablement accroître le risque de blessure !

Ne jamais travailler sans les carters de protection.

Ne procéder aux opérations de réparation, d'entretien et de nettoyage que lorsque l'entraînement est déconnecté et les outils arrêtés !

- Pour l'entraînement par prise de force, retirer le cardan de transmission du tracteur.
- Pour l'entraînement par moteur électrique, mettre l'interrupteur principal en position 0 et couper l'alimentation électrique.

Ne jamais laisser la machine sans surveillance.

Arrêter le moteur pour effectuer des opérations sur la machine.

Utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine POSCH.

Aucune modification ou manipulation ne doit être réalisée sur la machine !

Seuls des électriciens qualifiés sont habilités à intervenir sur l'équipement électrique !

Ne jamais utiliser de raccords défectueux.

Les machines à entraînement électrique ne doivent pas être utilisées sous la pluie en raison des risques de détérioration de l'interrupteur de commande et du moteur électrique !



2.3 Consignes de sécurité pour scies



Ne pas tenir le bois avec les mains durant le sciage.

Il est interdit de retirer tout morceau ou autre partie de la pièce usinée de la zone de découpe durant le fonctionnement de la machine !

Ne jamais intervenir en portant des gants à proximité de la lame de scie en rotation !

L'utilisation de la machine n'est autorisée qu'à l'extérieur !

- Si vous deviez cependant utiliser la machine dans des locaux fermés, une aspiration locale (aspiration à la source) est indispensable !

La machine doit toujours être bien entretenue et aucun déchet, tel que copeaux et morceaux de bois, ne doit l'encombrer !

Pendant le travail, porter des chaussures de protection et des vêtements ajustés !

Porter un masque de protection du visage et des yeux pendant le travail !

Utiliser une protection respiratoire afin d'éviter le risque d'inhalation de poussières nocives.

N'utiliser que des lames conçues pour fonctionner en réduisant les émissions sonores !

Ne pas utiliser de lames de scie endommagées ou déformées !

Diamètre minimal de lame de scie	Diamètre maximal de lame de scie	Alésage
690 mm	700 mm	30 mm



Seules doivent être utilisées des lames de scie correspondant à la norme EN 847-1 !

Lors de l'arrêt de la machine, tenir compte du temps d'immobilisation des outils jusqu'à l'arrêt complet !

La pression de service doit être au maximum de 110 bar !

2.4 Consignes de sécurité pour tapis d'évacuation



Il est interdit de se tenir dans la zone de danger.

Risque d'éjection de matériel à chaque endroit dans cette zone !

Ne jamais intervenir manuellement dans le bac de chargement ou la courroie lorsque la machine est en fonctionnement !

Arrêter la machine avant toute intervention pour dégager un morceau de bois éventuellement coincé.

L'utilisation de la machine n'est autorisée qu'à l'extérieur !

Pendant le travail, porter des chaussures de protection et des vêtements ajustés !

Portez des gants de sécurité !

La pression de service doit être au maximum de 110 bar !

2.5 Informations sur le niveau sonore

Le niveau de pression acoustique A au poste de travail s'élève à 95 dB(A), mesuré à l'oreille de l'utilisateur.

Sur les machines avec entraînement par prise de force, le niveau sonore dépend du tracteur.

Il est donc indispensable que l'utilisateur porte un casque anti-bruit.



Les valeurs indiquées sont des valeurs d'émission. Elles ne représentent pas forcément aussi des valeurs sûres du lieu de travail. Bien qu'il existe une corrélation entre les niveaux d'émission et d'immission, on ne peut pas en déduire de manière fiable que des mesures de précaution supplémentaires doivent ou ne doivent pas être prises. Les facteurs qui peuvent avoir une influence sur le niveau actuel d'immission sur le lieu de travail, sont les conditions spécifiques au lieu de travail, d'autres sources sonores, p.ex. le nombre des machines sur place ainsi que les opérations de travail avoisinantes. Les valeurs admises sur le lieu de travail peuvent aussi varier selon les pays. Toutefois, cette information met l'utilisateur en mesure d'évaluer plus sûrement les dangers et les risques.

2.6 Risques résiduels

Même lorsque toutes les consignes de sécurité sont respectées et que la machine est utilisée conformément à l'emploi, des risques résiduels subsistent :

- Contact avec des pièces ou des outils en mouvement.
- Blessures causées par des projections de matériaux ou de morceaux de matériaux.
- Risques d'incendie en cas d'aération insuffisante du moteur.
- Baisse des capacités auditives en cas de travail sans casque anti-bruit.
- Défaillance humaine (p. ex. par fatigue corporelle trop importante, situation de stress)



Chaque machine présente des risques résiduels. Il est donc impératif de toujours être vigilant durant le travail. La sécurité du travail dépend du personnel de service !

2.7 Domaine d'utilisation conforme à l'emploi

La machine - AutoCut 700 - est exclusivement conçue pour le sciage de bois d'un diamètre de 7 - 22 cm et d'une longueur de 20 - 120 cm.

La machine est exclusivement conçue pour le traitement de bois de chauffage !

2.8 Utilisation non conforme à l'emploi

Toute utilisation, autre que celles indiquées sous « Domaine d'utilisation conforme à l'emploi », est expressément interdite !

3 Généralités

3.1 Modèles concernés

Le présent manuel d'utilisation est valable pour les modèles suivants :

Types de machine

Référence *	Types	Entraînement
M1630	AutoCut 700 - « Compact » Z	Prise de force
M1635	AutoCut 700 - « Compact » ZE15	Prise de force/Moteur électrique

*.....la référence est gravée sur la plaque signalétique de la machine.

Modèles

.....F16	Tapis d'évacuation 1,6 m, entraînement hydraulique
.....F40	Tapis d'évacuation 4 m, entraînement hydraulique
.....F50	Tapis d'évacuation 5 m, entraînement hydraulique

Équipements en option

.....C	Variante « Comfort »
--------	----------------------

Accessoires en option

F0001631	Unité d'éclairage enfichable
----------	------------------------------

3.2 Description

La machine - AutoCut 700 - est une scie automatique pour bois de chauffage permettant une découpe sûre et silencieuse du bois.

La disposition très ergonomique des organes de commande est à l'origine du très grand confort d'utilisation.

La machine est entraînée par un moteur électrique ou par une prise de force.

Le bois est disposé couché sur le chargeur, d'où un tapis d'alimentation le presse contre la butée réglable en continu.

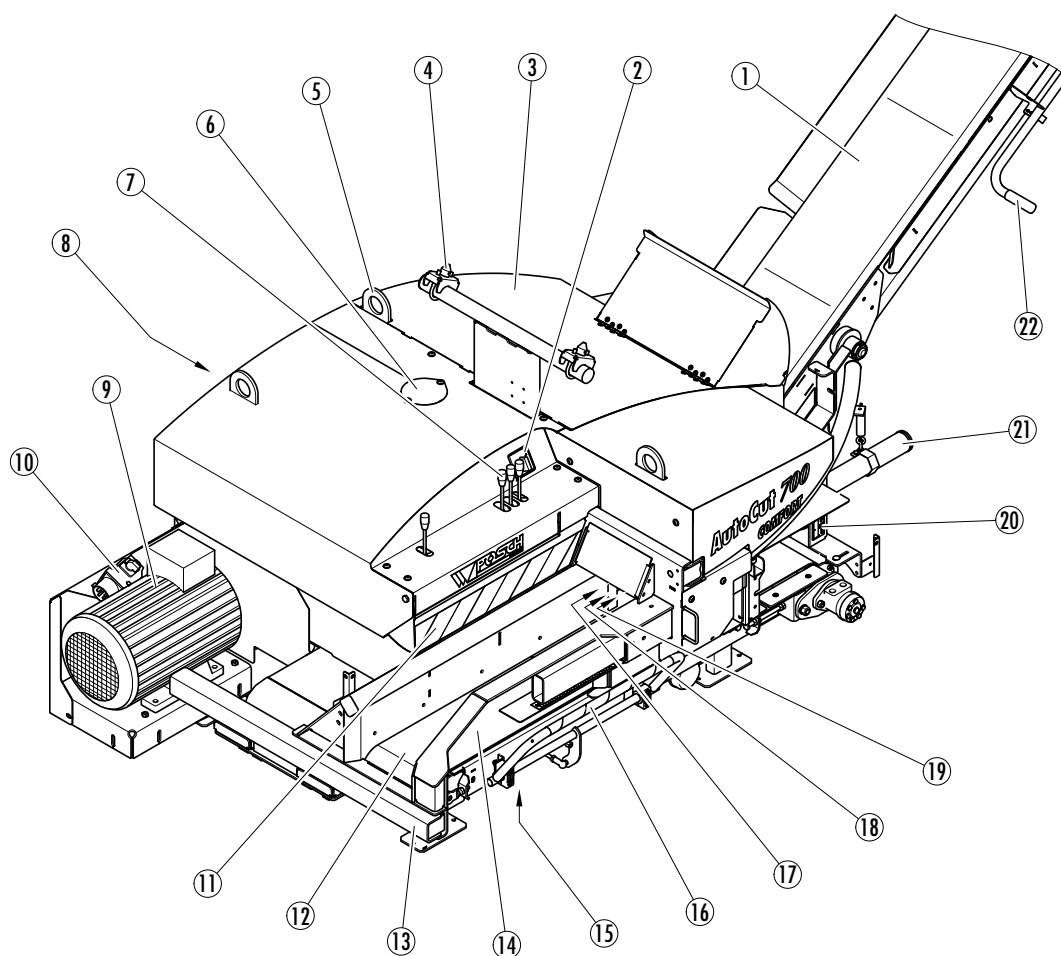
Le chargeur provoque automatiquement un mouvement oscillant horizontal, pousse le bois contre la lame de scie circulaire où il est maintenu par le dispositif de maintien du bois.

Le bois coupé tombe sur le tapis d'évacuation d'où il est emporté.

L'entraînement du tapis d'évacuation et du chargeur s'effectue de manière hydraulique.

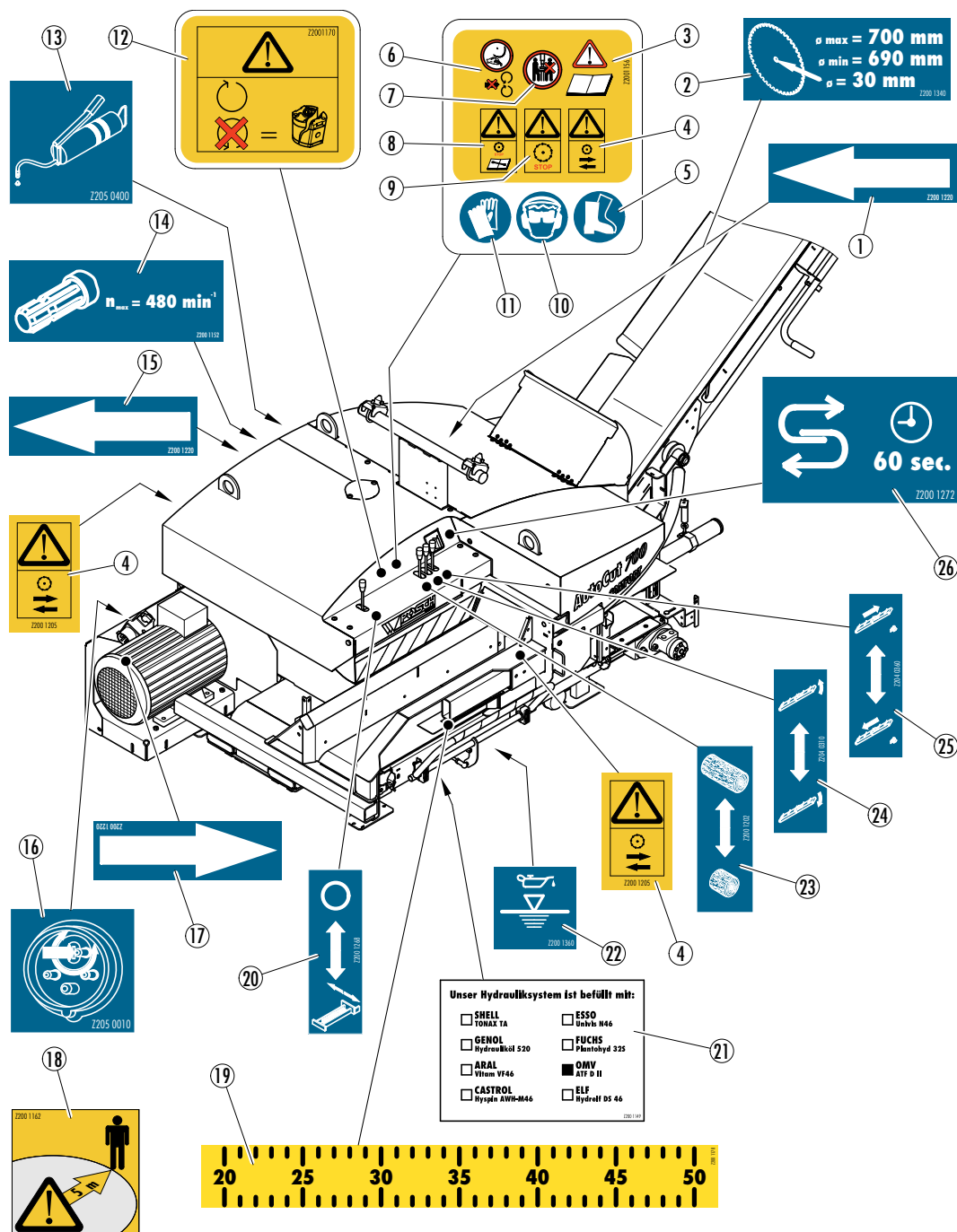
Grâce à la butée pour bois de série, il est possible de scier de manière uniforme des grumes d'une longueur de 20 - 52 cm.

3.3 Pièces principales de la machine



1	Tapis d'évacuation	12	Tapis d'alimentation
2	Interrupteur de commande	13	Support
3	Carter – Lame de scie	14	Chargeur
4	Système de fixation du tapis d'alimentation	15	Réservoir d'huile hydraulique
5	Oeillets de levage	16	Étrier de chargeur
6	Bouchon pour remplissage d'huile	17	Butée
7	Levier de commande	18	Dispositif de maintien du bois
8	Prise de force	19	Lame de scie
9	Moteur électrique	20	Plaque signalétique
10	Connecteur	21	Vérin de butée
11	Clapet de déconnexion	22	Barre de maintien pendant le transport

3.4 Signification des plaques et autocollants



1	Sens de rotation de la lame de scie
2	Diamètre maximal de lame de scie
3	Avant la mise en service de la machine, lire impérativement le manuel d'utilisation !
4	Attention ! Outils en mouvement !
5	Porter des chaussures de sécurité !
6	Fonctionnement autorisé uniquement avec l'ensemble des dispositifs de protection ! Ne pas ouvrir ou retirer le dispositif de protection durant le fonctionnement !
7	Travailler seul !
8	Ne procéder aux opérations de réparation, d'entretien et de nettoyage que lorsque l'entraînement est déconnecté et les outils arrêtés !
9	Attention, l'outil continue à fonctionner après l'arrêt !

10	Porter casque anti-bruit et lunettes de protection !
11	Porter des gants de sécurité !
12	Attention ! Veiller au bons sens de rotation du moteur. Si le moteur tourne dans le mauvais sens, la pompe hydraulique risque d'être endommagée !
13	Point de graissage (2 x sur le tapis d'évacuation)
14	Vitesse de rotation maximale de la prise de force
15	Sens de rotation de la prise de force
16	Inverseur de phase
17	Sens de rotation du moteur
18	Zone dangereuse (2 x sur le tapis d'évacuation)
19	Longueur de coupe
20	Commande chargeur (Marche - Arrêt)
21	Notre système hydraulique contient l'huile suivante :
22	Niveau d'huile hydraulique
23	Commande butée pour bois
24	Commande tapis d'évacuation (Lever/Abaissier)
25	Commande de courroie de tapis d'évacuation (Marche/Arrêt/Retour)
26	Reconnexion seulement après 60 secondes !

3.5 Mise en place



Avant la mise en service, veiller à ce que la machine soit installée au sol de façon stable !

Installer la machine sur une surface de travail horizontale, plane, ferme et dégagée.

La machine doit être installée directement sur le sol. Ne pas mettre de planches ou de plaques d'acier de calage.

4 Mise en service



Avant la mise en service, contrôler les dispositifs de protection et de sécurité, les flexibles hydrauliques et le niveau d'huile !

Avant chaque mise en marche, vérifier la fixation de la lame de scie !

4.1 Entraînement par moteur électrique (Type E)

4.1.1 Machines avec moteur 400 V

La machine ne peut être utilisée que sur des circuits électriques avec disjoncteur différentiel résiduel FI 30 mA.

Seuls des électriciens qualifiés sont habilités à intervenir sur l'équipement électrique !



Type E15

Connecter la machine au réseau électrique :

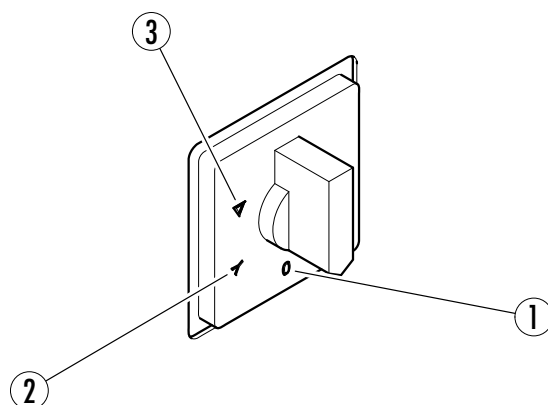
- Tension d'entrée 400 V (50 Hz)
- Disjoncteur 32 A (caractéristique de déclenchement C)
- Utiliser un câble électrique d'une section minimum de 6 mm².

☞ Cette section de câble n'est qu'une exigence minimale. Pour de plus grandes longueurs, elle doit être déterminée par un électricien qualifié.

Connecter l'interrupteur principal (sur la prise).

Connecter l'interrupteur principal du moteur électrique :

Tourner d'abord l'interrupteur sur la position Y et démarrer le moteur. Repositionner ensuite l'interrupteur sur la position Triangle.



1	Position Zéro	3	Position Triangle
2	Position Étoile		

Veiller au bon sens de rotation du moteur électrique (voir la flèche sur le moteur).

En cas de mauvais sens de rotation du moteur :

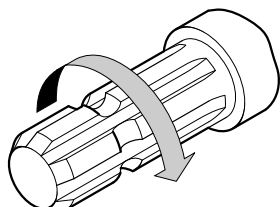
Inverser la polarité de 2 phases sur la prise.

La modification du sens de rotation ne peut être effectuée que par des électriciens qualifiés !



4.2 Entraînement par prise de force du tracteur (Type PZG)

- Atteler la machine aux trois points du tracteur.
- Brancher le cardan de transmission et fixer la chaînette de sécurité.



- Sens de rotation de la prise de force = sens horaire.
- Mettre la manette d'accélération du tracteur sur la position minimum.
- Embrayer lentement la prise de force du tracteur et laisser tourner la machine.
- Régler la vitesse de rotation de la prise de force à l'aide de la manette d'accélération.

Vitesse de rotation maximale de la prise de force :

- 480 t/min

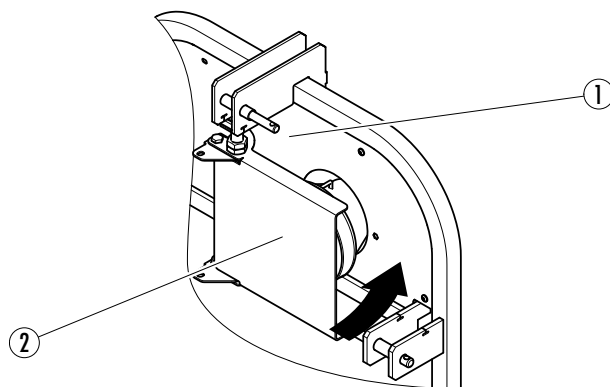


Ne jamais dépasser la vitesse de rotation maximale afin d'éviter une élévation trop importante de la température d'huile. Une température trop élevée peut provoquer une usure précoce ainsi que des fuites à la pompe, au vérin et aux flexibles hydrauliques.

Avant de découpler le cardan, remettre la manette d'accélération du tracteur sur la position minimum.

Lorsque la machine est dételée, le cardan doit reposer sur le support de cardan.

4.3 Entraînement par moteur électrique ou cardan



1	Arrêt à ressort	2	Tôle de verrouillage
---	-----------------	---	----------------------

Régler la variante d'entraînement :

Position du volet	Entraînement
Tôle de verrouillage rabattue	Entraînement par moteur électrique
Tôle de verrouillage déployée	Entraînement par cardan

☞ Faire pivoter la tôle de verrouillage jusqu'à ce que l'arrêt à ressort soit bien enclenché.

Si la machine est mise en service avec entraînement électrique, la tôle de verrouillage doit être fermée à la prise de force. Sinon, il est impossible de mettre la machine en marche.

5 Commande

☞ Lorsque la température ambiante est inférieure à 0°C, laisser tourner la machine au ralenti pendant 5 minutes environ afin que le système hydraulique atteigne sa température de service (les flexibles hydrauliques sont alors tièdes).

5.1 Méthode de travail

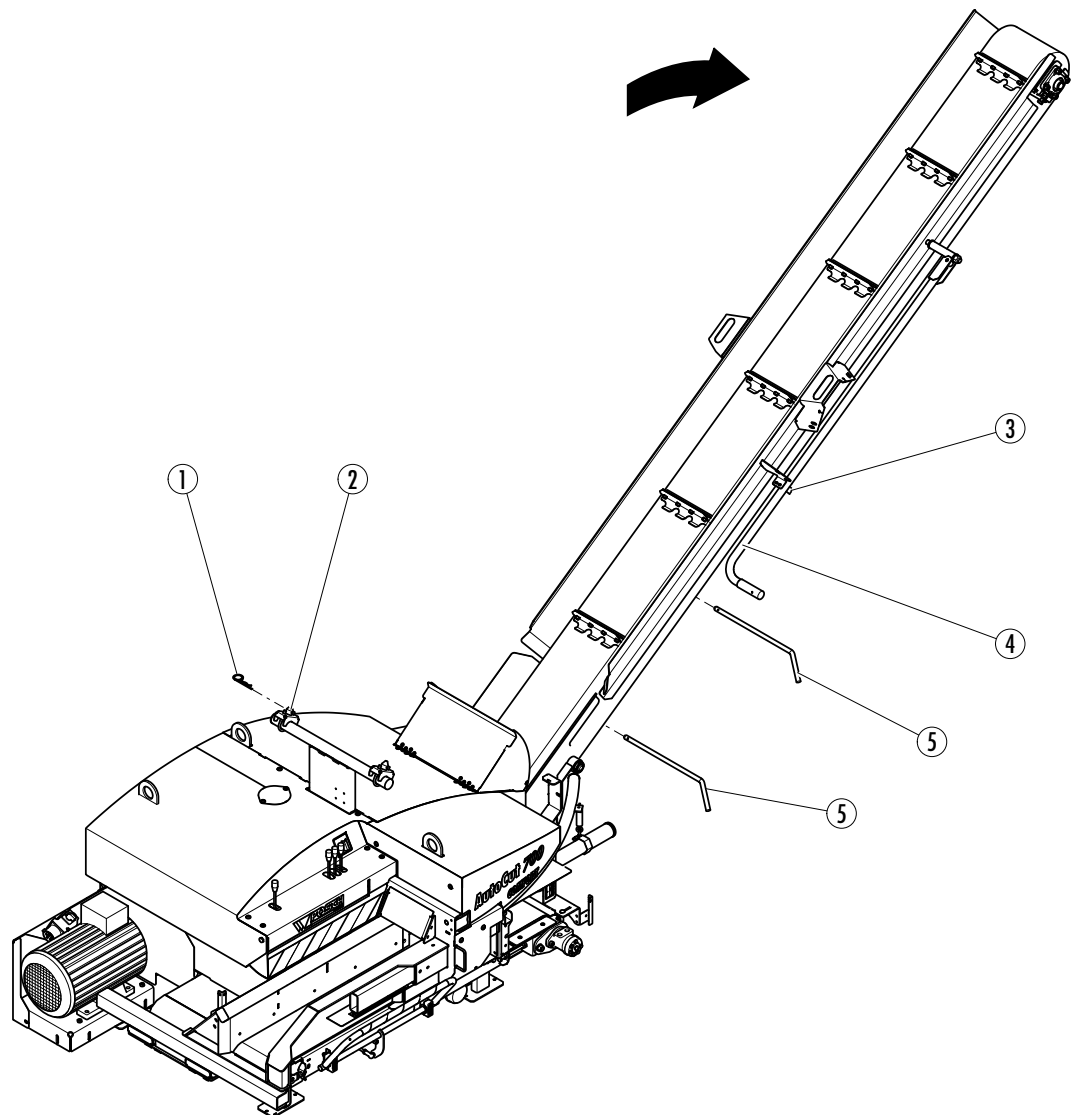


La machine ne doit être utilisée que par une seule personne !

Veiller à ce qu'aucune autre personne ne se tienne dans la zone de travail de la machine.

5.1.1 Convoyeur

5.1.1.1 Déployer le tapis d'évacuation

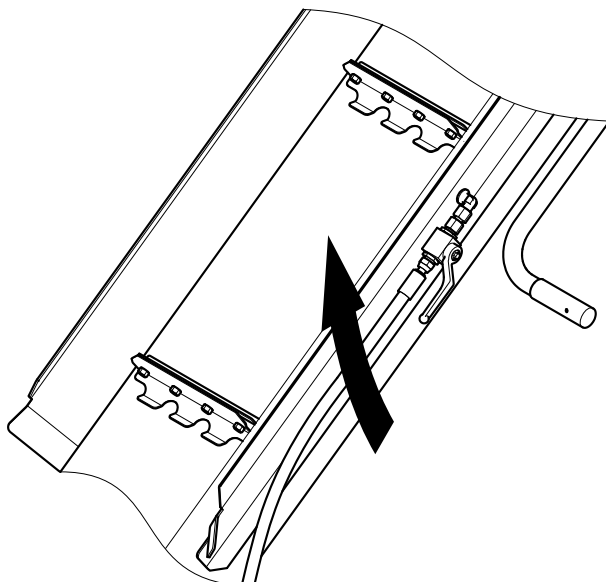


1	Goupille élastique	4	Barre de maintien pendant le transport
2	Système de fixation du tapis d'alimentation	5	Axe de blocage
3	Porte-barre de maintien	6	Position d'attente de l'axe de blocage

Sur les machines possédant un tapis d'évacuation 4 m et 5 m, celui-ci peut être déplié et replié.

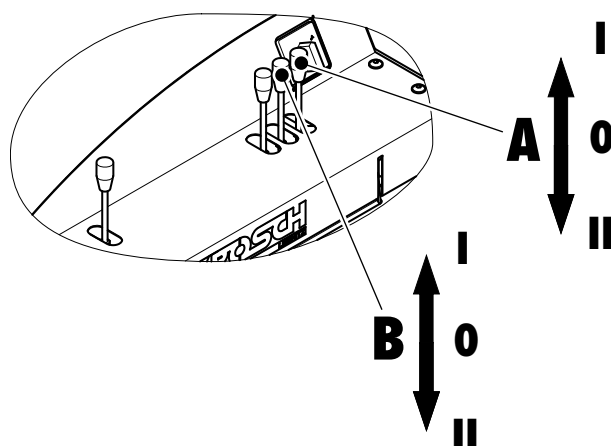
1. Retirer la goupille élastique du système de fixation du tapis d'évacuation.
2. Retirer la barre de maintien du porte-barre et la rabattre.
3. A l'aide de cette barre, relever le tapis d'évacuation jusqu'à la position verticale.
 -  En position verticale, le tapis d'évacuation reste immobile sans devoir être maintenu.
4. Se positionner ensuite de l'autre côté du tapis d'évacuation pendant le transport et abaisser celui-ci jusqu'à ce qu'il soit complètement déployé.
5. Raccrocher la barre de maintien au porte-barre.
6. Retirer l'axe de blocage et le garder en position d'attente.

En complément sur le tapis d'évacuation 5 m :



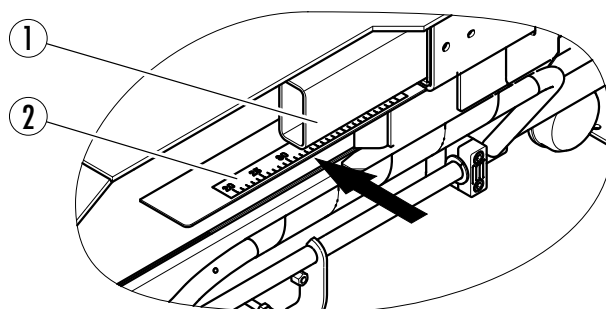
- Ouvrir le robinet à boisseau sphérique du tapis d'évacuation.
- Connecter la courroie de tapis d'évacuation.
 - Le coffret sort jusqu'à ce que la courroie soit tendue.
- Refermer ensuite le robinet à boisseau sphérique.

5.1.1.2 Commande du tapis d'alimentation



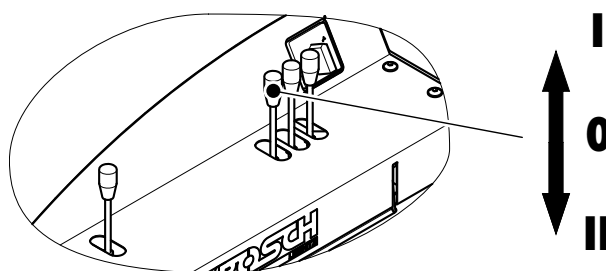
Levier de commande	Position	Fonction
A	0	Courroie de tapis d'évacuation immobile
	I	Courroie de tapis d'évacuation en fonctionnement
	II	Courroie de tapis d'évacuation en marche arrière
B (uniquement sur la variante « Comfort »)	0	Tapis d'évacuation immobile
	I	Tapis d'évacuation abaissé
	II	Tapis d'évacuation relevé

5.1.2 Réglage de la butée pour le bois



1	Barre de butée	2	Échelle graduée
---	----------------	---	-----------------

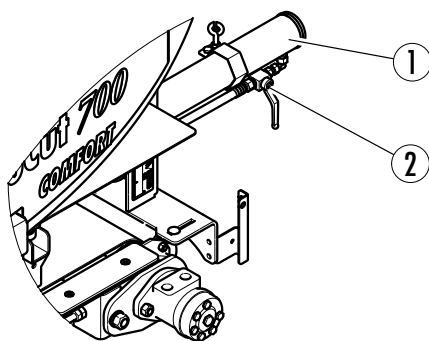
Grâce à la butée réglable, il est possible de couper le bois à une longueur de 20 - 52 cm.



Position	Fonction
0	La butée est immobilisée
I	Bois court
II	Bois long

La longueur du bois peut être lue sur l'échelle graduée grâce à la barre de butée.

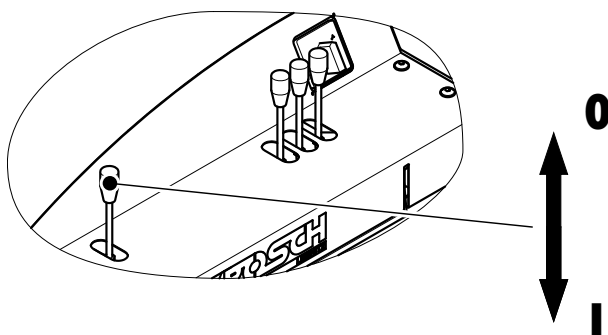
Un robinet à boisseau sphérique sur le vérin de butée empêche un déplacement inopiné de la butée.



1	Vérin de butée	2	Robinet à boisseau sphérique
---	----------------	---	------------------------------

Pour régler la butée, ouvrir le robinet à boisseau sphérique (position horizontale), fermer en fonctionnement (position verticale).

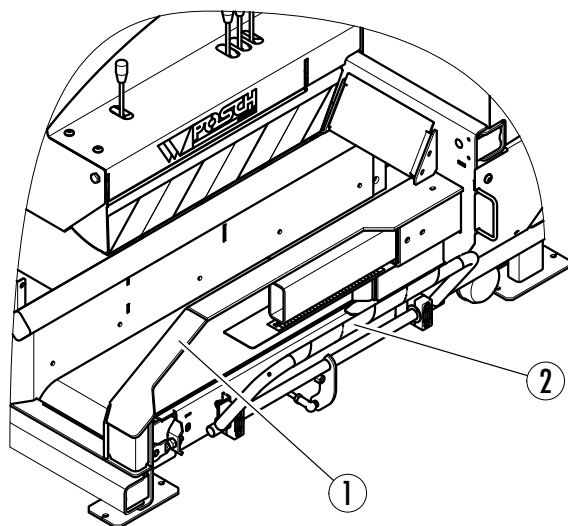
5.1.3 Commande du chargeur



0	Le chargeur est arrêté
I	Le chargeur est connecté



La fonction de chargement peut être arrêtée en cas d'urgence en appuyant sur le levier !



1	Chargeur	2	Étrier de chargeur
---	----------	---	--------------------

À tout moment, il est possible à l'aide de l'étrier de chargeur d'amener le chargeur en position initiale, où il s'arrête :

- pousser sur l'étrier de chargeur en direction de la machine.

5.1.4 Sciage

1. Mettre la machine en marche.
2. Connecter le tapis d'évacuation.
3. Régler la longueur de bois souhaitée.
4. Connecter le chargeur.
5. Poser la grume sur le chargeur.
 - Pour faciliter la dépose du bois il est possible à tout moment d'arrêter le tapis d'alimentation avec le pied via l'arceau du chargeur - même pendant la phase de retour du chargeur (gain de temps).

La grume de bois est transportée du tapis d'alimentation jusqu'à la butée.

Le chargeur provoque automatiquement un mouvement oscillant horizontal, pousse le bois contre la lame de scie circulaire où il est maintenu par le dispositif de maintien du bois.

Pendant que le chargeur revient après la phase de sciage, le dispositif de maintien du bois s'ouvre.

- Ainsi le bois coupé n'est plus bloqué et tombe sur le tapis d'évacuation qui l'emporte.

Ce processus se répète jusqu'à ce que la grume entière soit coupée.

5.1.4.1 Conseils pour le sciage



Pour éliminer un éventuel blocage, toujours déconnecter l'entraînement !

6 Arrêter la machine

☞ Avant d'arrêter la machine, actionner toutes les fonctions hydrauliques sans sollicitation de pression.

Pour ce faire, placer tous les leviers de commande en position neutre.

Entraînement par moteur électrique (Type E)

Tourner l'interrupteur sur la **position 0**.

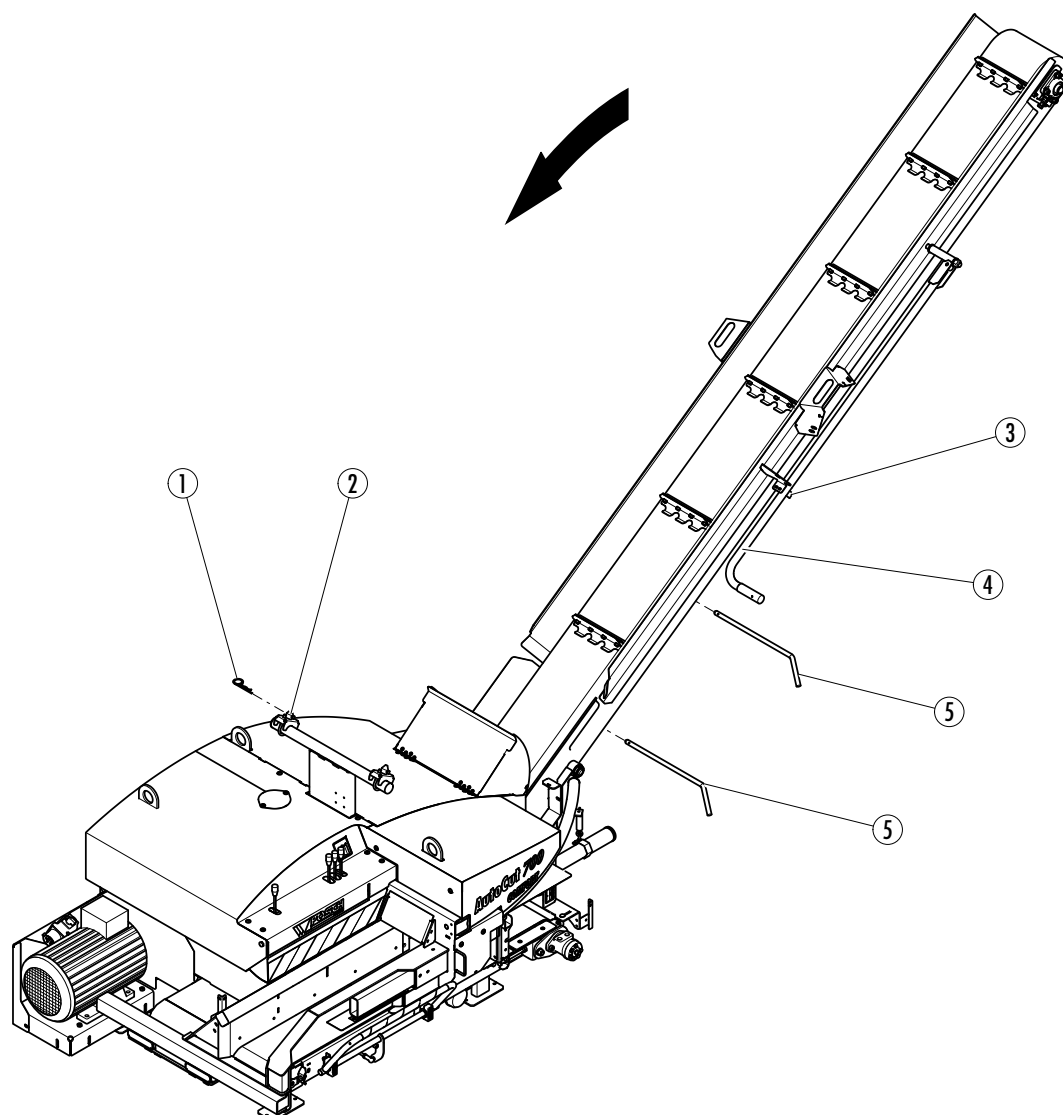
Entraînement par prise de force du tracteur (Type PZG)

Sortir le cardan de l'accouplement du tracteur.

- Avant de découpler le cardan, placer la manette d'accélération du tracteur sur la position minimum.

7 Transport

7.1 Machines avec bande de transport



1	Goupille élastique	4	Barre de maintien pendant le transport
2	Système de fixation du tapis d'alimentation	5	Axe de blocage
3	Porte-barre de maintien		

1. Arrêter la machine.
2. Placer les axes de blocage dans la partie inférieure du tapis d'évacuation et les bloquer.
3. Retirer la barre de maintien du porte-barre et la rabattre.
4. A l'aide de cette barre, relever le tapis d'évacuation jusqu'à la position verticale.
 -  En position verticale, le tapis d'évacuation reste immobile sans devoir être maintenu.
5. Se positionner ensuite de l'autre côté du tapis d'évacuation pendant le transport et abaisser celui-ci jusqu'à ce qu'il soit complètement replié.
6. Fixer la goupille élastique du système de fixation du tapis d'évacuation.
7. Raccrocher la barre de maintien au porte-barre.

En complément sur le tapis d'évacuation 5 m :

- Ouvrir le robinet à boisseau sphérique du tapis d'évacuation.
 - Le coffret sort complètement.
- Refermer ensuite le robinet à boisseau sphérique.

Largeur en position de transport : 300 cm

Hauteur en position de transport : 260 cm

7.2 Transport à l'attelage trois points du tracteur

Atteler la machine à l'attelage trois points du relevage hydraulique du tracteur.

Si l'éclairage arrière du tracteur est recouvert, un dispositif d'éclairage doit être installé à l'arrière de la machine (p. ex. avec support magnétique, éclairage à enficher, ...).

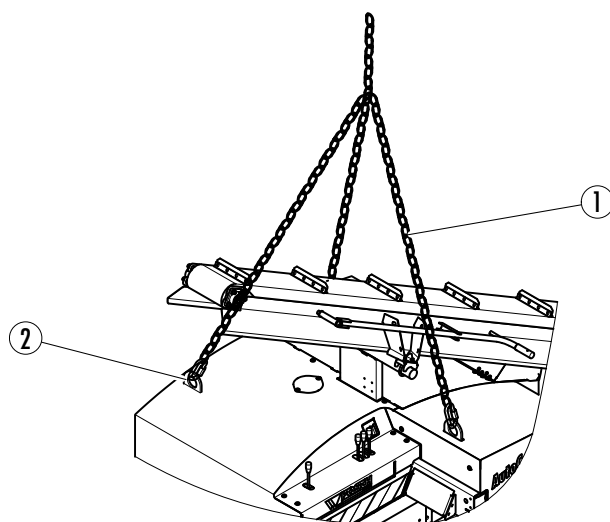
Pour le transport sur route, respecter la réglementation en vigueur.

Vitesse de transport maximale : 25 Km/h

☞ Si la machine est dételée du tracteur, elle doit être installée sur un sol plat et résistant.



7.3 Levage avec la grue



1	Treuil	2	Oeillets de levage
---	--------	---	--------------------



Avec la grue, la machine ne peut être levée qu'aux oeillets de levage !
N'utiliser que des treuils adaptés à la charge !

8 Contrôles



Arrêter la machine avant d'effectuer toute opération de contrôle !
Déconnecter la machine du réseau électrique !

8.1 Dispositifs de sécurité



Tous les dispositifs de sécurité (carters de protection, grilles de protection, ...) doivent être en place !

8.2 Vissages de fixation



Resserrer toutes les vis et tous les écrous après la première heure de fonctionnement.
Procéder ensuite au resserrage des vis et écrous toutes les 100 heures de fonctionnement.

- Remplacer les vis et écrous perdus.

8.3 Flexibles hydrauliques



Après les premières heures de fonctionnement, vérifier l'étanchéité et la fixation de tous les flexibles hydrauliques.
Procéder ensuite à la vérification de l'étanchéité et de la fixation des flexibles hydrauliques toutes les 100 heures de fonctionnement.

- Remplacer immédiatement les flexibles hydrauliques endommagés !

8.4 Lame de scie

Avant chaque mise en marche, vérifier la fixation de la lame de scie !
Vérifier de même l'usure et l'état de la lame de scie avant chaque mise en service. Affûter ou échanger au besoin.

8.5 Tension des courroies trapézoïdales

Les courroies trapézoïdales doivent être tendues de telle sorte qu'une pression du pouce au milieu de la courroie provoque un déplacement de l'ordre de 8 mm.

- Voir pour cela Échange des courroies trapézoïdales [→ 31]

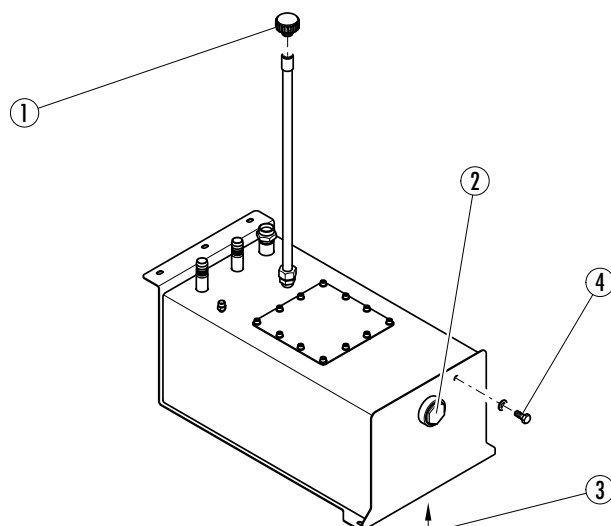
8.6 Niveau d'huile

Pour procéder au contrôle du niveau d'huile, placer la machine sur une surface plane et horizontale.

8.6.1 Niveau d'huile hydraulique

Lorsque le niveau d'huile dans le verre de regard dépasse le milieu de la graduation, cela signifie que l'huile a atteint le niveau maximum.

Si le niveau d'huile indiqué par le verre de regard se trouve dans la partie basse de la graduation, cela correspond au niveau d'huile minimum.



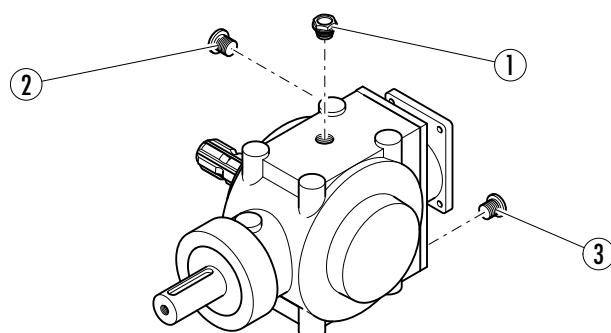
1	Vis d'aération	3	Vis de vidange d'huile
2	Verre-regard de niveau d'huile	4	Vis de purge d'air

Dans ce cas, effectuer immédiatement le complément d'huile hydraulique.

- Voir pour cela ... Vidange d'huile hydraulique [→ 35]

👉 Un contrôle du filtre à huile n'est nécessaire que lors de la vidange.

8.6.2 Niveau d'huile d'engrenage



1	Vis de remplissage d'huile	3	Vis de vidange d'huile
2	Vis de niveau d'huile		

Lorsque l'huile sort à l'alésage de la vis de niveau d'huile et que la machine est de niveau, ceci correspond au niveau d'huile maximum.

Lorsque le niveau de l'huile est sous l'alésage, ceci correspond au niveau d'huile minimum.

Dans ce cas, effectuer immédiatement le complément d'huile d'engrenage.

- Voir pour cela ... Vidange de l'huile d'engrenage [→ 37]

9 Entretien



Arrêter la machine avant d'effectuer toute opération de maintenance !

Déconnecter la machine du réseau électrique !



Seuls des électriciens qualifiés sont habilités à intervenir sur l'équipement électrique !

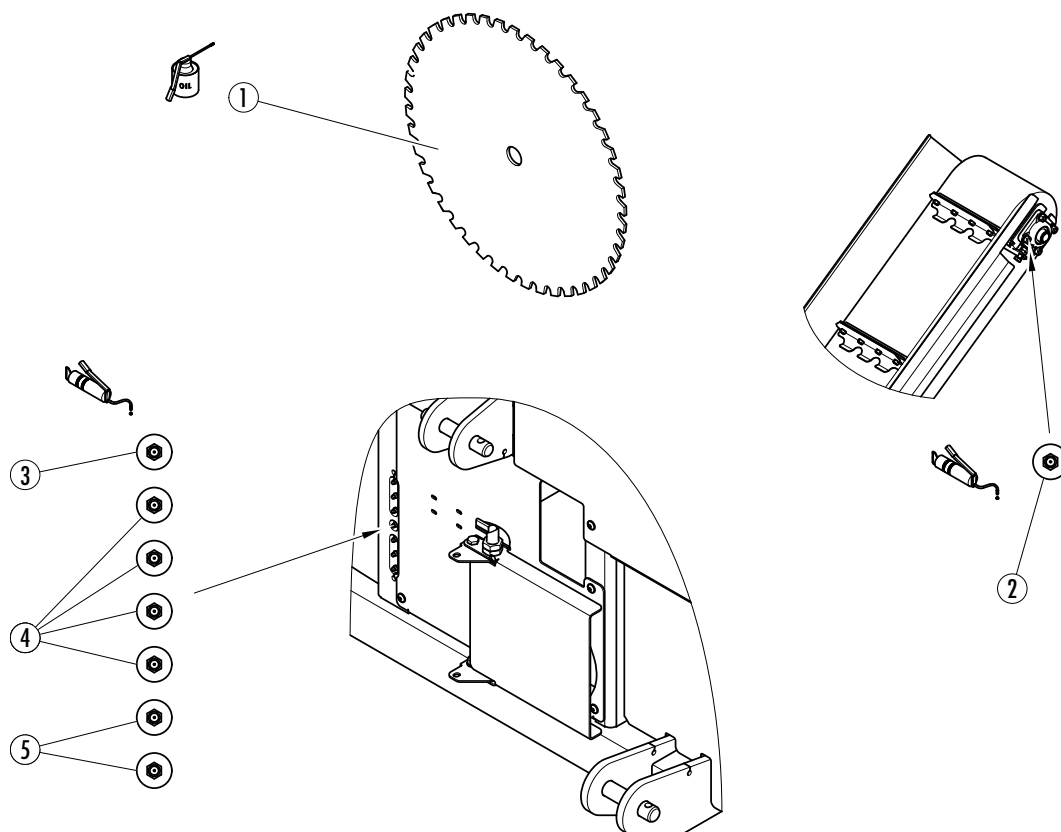
Ne jamais travailler sans les carters de protection.

Utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine POSCH.

9.1 Graissage

Les huiles usagées et les pièces lubrifiées doivent être recyclées conformément à la réglementation en vigueur.

9.1.1 Plan de graissage



Intervalle de graissage	Repère	Quoi / Où
hebdomadaire (toutes les 40 heures de fonctionnement - ou moins en fonction de l'utilisation)	1	Lubrifier la lame de scie afin de prévenir toute attaque de rouille
mensuel (toutes les 160 heures de fonctionnement - ou moins en fonction de l'utilisation)	2	les deux paliers supérieurs du tapis d'évacuation
	3	Palier à l'alimentation (tapis d'alimentation)
	4	quatre paliers sous le tapis d'évacuation
	5	les deux paliers de l'arbre de scie

👉 Les points de graissage sont signalés par le symbole de graissage.

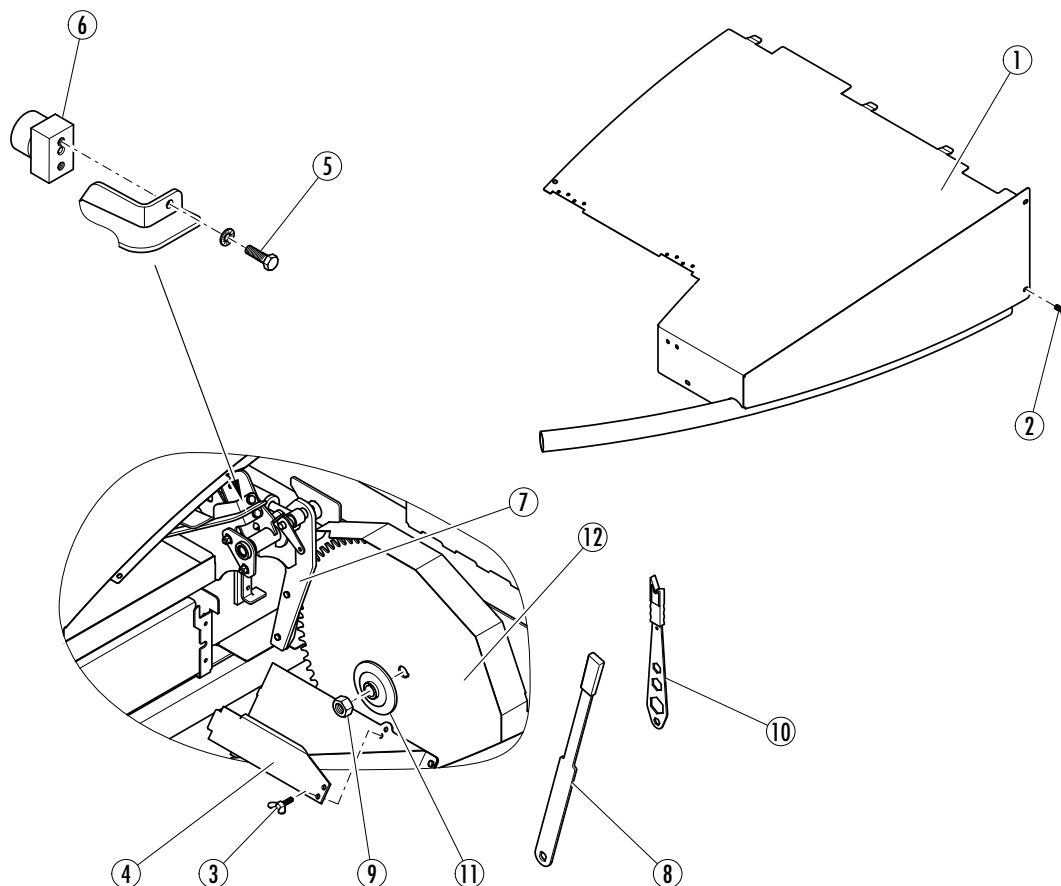
9.2 Échange de la lame de scie



Portez des gants de protection en travaillant avec des lames de scie !

N'utilisez que des lames de scie POSCH, modèle renforcé. Les lames standard ne sont pas assez résistantes et représentent un danger potentiel !

Respectez le nombre de tours maximal de la lame de scie prescrit par le fabricant !



1	Carter – Lame de scie	7	Dispositif de maintien du bois
2	Vis de fixation	8	Clé SW 19
3	Vis à ailettes	9	Écrou de blocage
4	Tôle de laiton	10	Clé de scie circulaire
5	Vis hexagonale	11	Collerette de tension
6	Absorbeur caoutchouc	12	Lame de scie

- Enlever le carter de protection de lame de scie en dévissant les vis de fixation.
- Dévisser les vis à ailettes et retirer la tôle de laiton.
- Dévisser les deux vis à tête hexagonale de l'absorbeur caoutchouc et retirer ce dernier.
- Basculer le dispositif de maintien du bois vers l'arrière.
- Bloquer l'arbre de la scie circulaire à l'aide de la clé de collerette de tension et desserrer les écrous-tendeurs avec la clé de lame de scie circulaire.
- Retirer la collerette de tension et la lame de scie.
- Insérer et fixer la nouvelle lame de scie.

Revisser l'écrou de serrage dans sa position initiale.

☞ Veiller à ce que les dents de la lame soient orientées dans le bon sens (voir la flèche).

Assemblage :

- Procéder dans l'ordre inverse de l'opération précédemment décrite.



9.2.1 Lame de scie recommandée

Référence	Diamètre	Alésage	Dents	Type
Z1300103	700 mm	30 mm	84	Métal dur (Widia)



Seules doivent être utilisées des lames de scie correspondant à la norme EN 847-1 !

Fixation de la lame de scie

Conformément à la norme - EN 1870-6 - la fixation de sécurité de la lame de scie est assurée par des Supports en alu.

Ces supports sont des pièce d'usure et doivent être immédiatement remplacés **après usure**.

9.3 Affûter la lame

✎ Pour obtenir un affûtage optimal, les lames de scie en métal dur ne doivent être affûtées que par des spécialistes.

Lames en métal dur

Utilisation des lames de scie en métal dur



Les lames de scie en métal dur se caractérisent par une durée de vie très élevée. Ces lames de scie sont des outils de très grande qualité. Il est donc impératif de veiller à leur bonne utilisation.

- Le revêtement en métal dur doit être particulièrement protégé en raison de sa dureté spécifique.
 - Un stockage inadapté peut endommager les pointes des dents. Poser la lame de scie sur une plaque de caoutchouc mousse ou une matière similaire.
 - Ne pas couper de bois dans lequel se trouvent des pointes, des agrafes ou autres objets métalliques.
 - Ne pas procéder par à-coups dans la phase de sciage.
- Avant de lancer le moteur, contrôler le sens de rotation ainsi que la course de la lame de scie.
- Ne pas essayer de freiner la lame de scie lorsque celle-ci tourne sur sa lancée avant de s'arrêter.
- L'avancée des outils doit se faire en toute sécurité et en continu, c'est-à-dire en évitant les mouvements par à-coups.
- Nettoyer régulièrement les lames de scie à l'aide d'un produit anti-résine.
- À vide, baisser le régime des lames de scie en métal dur pour réduire le niveau sonore. Durant la coupe, le niveau sonore est dépendant de la nature du bois.

✎ Aucune garantie ne sera accordée en cas d'utilisation non conforme. De même, les lames de scie enduites de résine sont exclues de l'échange de garantie !

9.4 Échange des courroies trapézoïdales

9.4.1 Conseils relatifs à l'échange des courroies trapézoïdales



En cas d'échange de courroie trapézoïdale, toutes les courroies doivent être échangées !

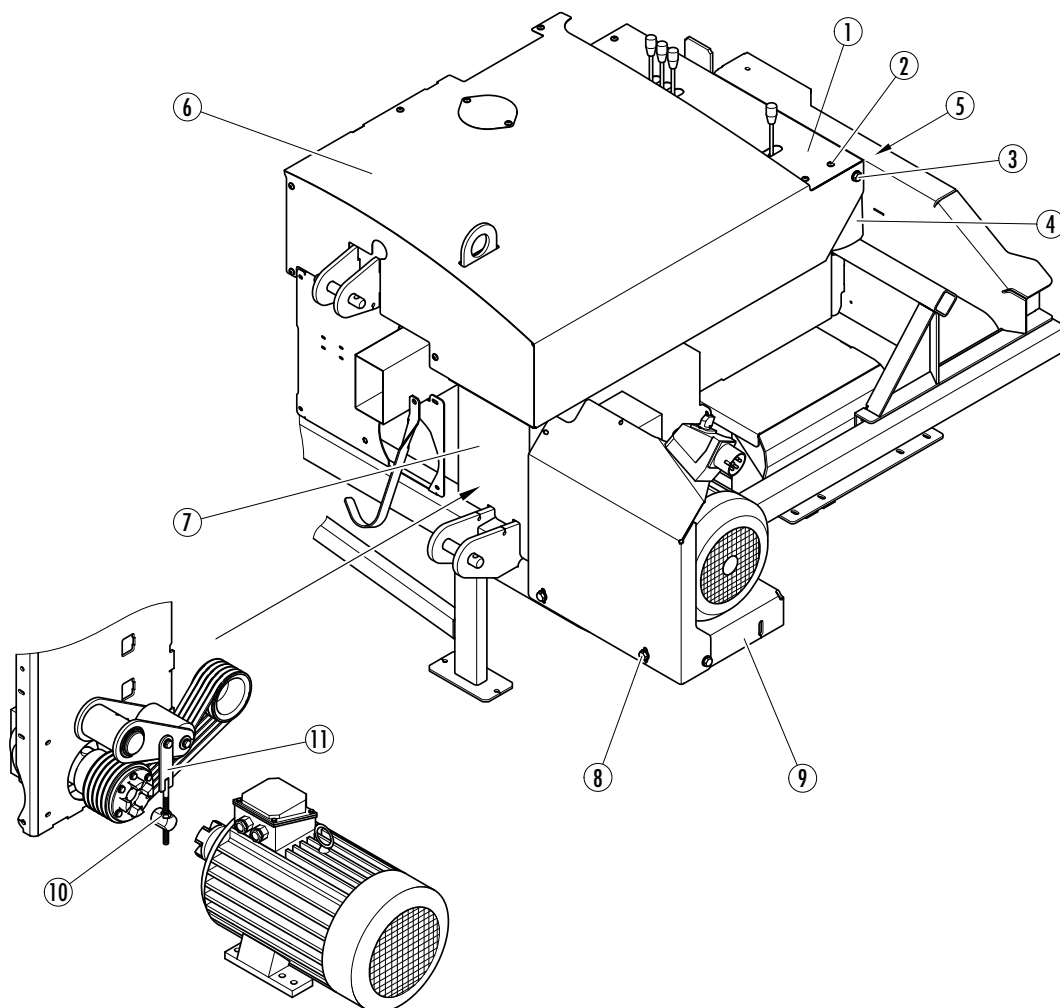
Les courroies doivent être posées sans être serrées. Si les courroies sont montées « en force » il existe un risque de les endommager et de les voir se rompre très rapidement !

☞ Les courroies trapézoïdales doivent être tendues de telle sorte qu'une pression du pouce au milieu de la courroie provoque un déplacement de l'ordre de 8 mm.

9.4.1.1 Types de courroies trapézoïdales

Types de machine	Courroie	Quantité (nbre)	Référence
Z	XPA 1207 Lw	5	Z1940080
ZE15	XPA 1207 Lw	5	Z1940080

9.4.2 Échange des courroies trapézoïdales sur entraînement Z et ZE

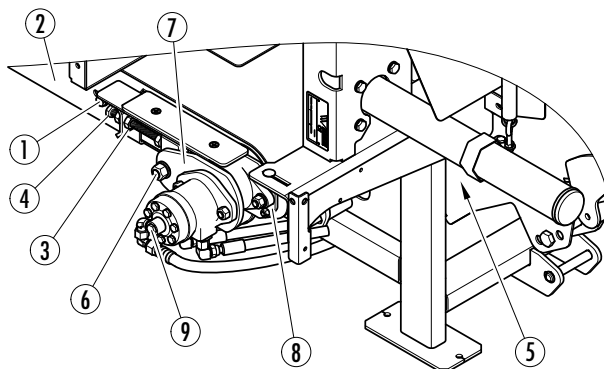


1	Cache	7	Protecteur de courroie
2	Vis de fixation	8	Vis pour console moteur
3	Vis pour clapet	9	Console moteur
4	Clapet	10	Contre-écrou
5	Bague intermédiaire	11	Vis de tension
6	Protecteur supérieur		

- Retirer le cache en dévissant les quatre vis de fixation.
- Dévisser la vis du clapet en maintenant la bague intermédiaire et la retirer.
- Retirer le protecteur supérieur en dévissant les vis de fixation.
- Retirer la courroie trapézoïdale.
- Retirer les quatre vis de la console moteur.
- Sortir le moteur électrique de la console moteur d'environ 4 cm.
- Desserrer les contre-écrous des vis de tension et détendre la poulie jusqu'à ce que vous puissiez enlever les courroies.
- Retirer l'ancienne courroie trapézoïdale.
- Mettre en place la courroie trapézoïdale neuve.
- Tendre les courroies.
- Serrer la vis de réglage avec un contre-écrou.
- Réinsérer le moteur électrique avec la console moteur jusqu'à ce que l'accouplement s'enclenche complètement.
- Remonter les quatre vis de la console moteur.
- Remettre en place tous les carters de protection et le cache.

Tous les dispositifs de sécurité doivent être montés sur la machine avant la mise en service.

9.5 Tapis d'alimentation



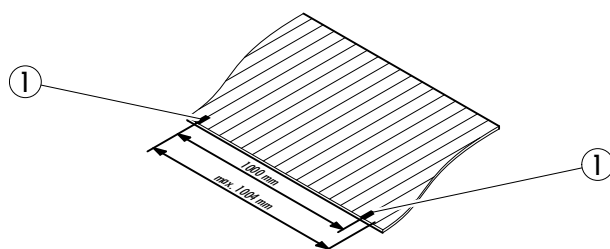
1	Vis de serrage	6	Écrou hexagonal
2	Châssis alimentation bois	7	Carter de couple
3	Contre-écrou	8	Profilé équerre
4	Vis de tension avant	9	Conduite huile de fuite
5	Vis de tension arrière		

Au fil du temps et en raison des charges auxquelles elle est soumise, la courroie risque de se relâcher. Dans ce cas, il est nécessaire de le retendre.

Tension de la courroie

1. Desserrer les vis de serrage sur les deux côtés du châssis d'alimentation bois.
2. Desserrer les contre-écrous des vis de tension avant et arrière.

3. Tendre la courroie en serrant uniformément les deux vis de tension.
4. Lorsque la courroie est suffisamment tendue (la courroie ne doit pas pendre sur la partie inférieure), serrer les contre-écrous des vis de tension.

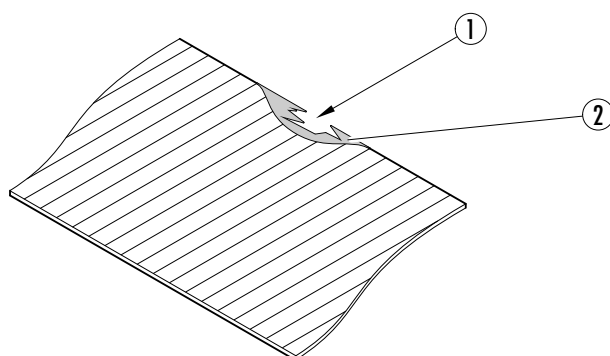


1	Reporter le marquage avec un feutre
---	-------------------------------------



L'allongement maximal de la courroie ne doit pas excéder 0,4%, ce qui correspond à 4 mm pour un marquage de 1 000 mm.

Afin d'éviter d'endommager la courroie, nettoyer fréquemment la zone de butée (restes de bois) !



1	Fissure de courroie
---	---------------------

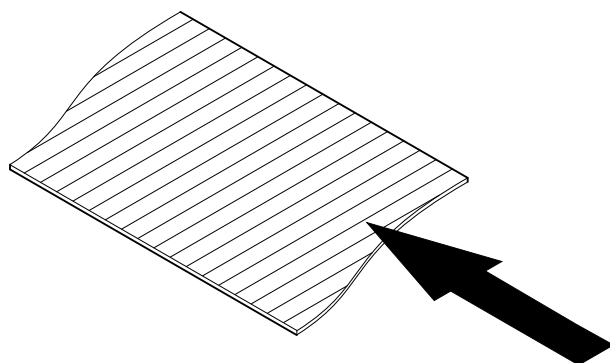
2	Découpe en arc de cercle
---	--------------------------

👉 Lorsque la courroie est fissurée, découper la zone fissurée en forme d'arc de cercle afin d'accroître la durée de vie de la courroie.

Échange de la courroie

1. Desserrer les vis de serrage sur les deux côtés.
2. Desserrer les contre-écrous des vis de tension avant et arrière.
3. Retirer la conduite d'huile de fuite du moteur hydraulique.
4. Desserrer l'écrou hexagonal du carter de couple et la retirer avec l'ensemble du moteur hydraulique.
5. Retirer le profilé équerre.
6. Il est alors possible de retirer la courroie et de l'échanger.

Le remontage s'effectue dans l'ordre inverse en veillant à ce que le carter de couple ne soit pas trop serré (le moteur diesel doit impérativement rester mobile).

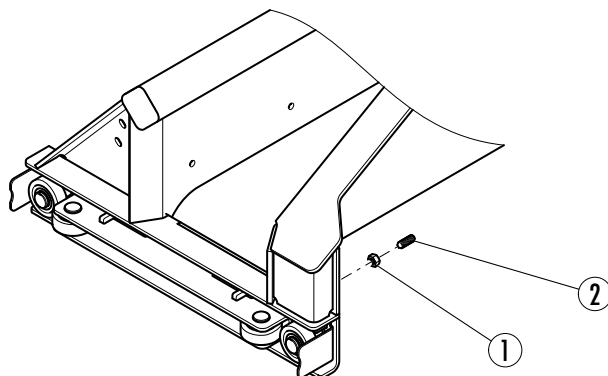




Respecter impérativement le sens de défilement de la courroie (visible à la flèche sur les faces supérieure et inférieure) !

- Sens de défilement supérieur en direction de la lame de scie.

9.6 Réglage du chargeur



1	Contre-écrou	2	Vis de réglage
---	--------------	---	----------------

En cas de jeu trop important, le chargeur doit être réglé :

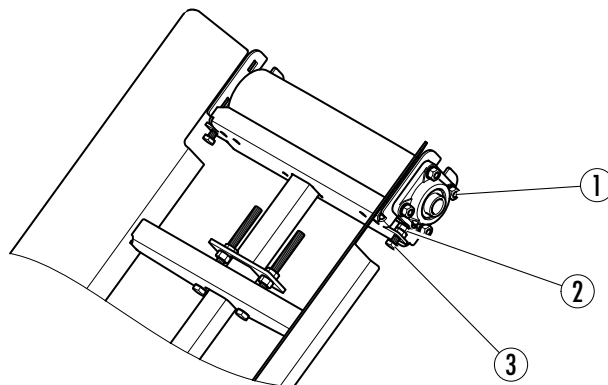
- le chargeur doit être réglé de telle sorte que l'on puisse le faire facilement coulisser à la main.

1. Desserrer le contre-écrou.
2. A l'aide de la clé pour vis six pans creux, donner un jeu suffisant à la vis de réglage et resserrer le contre-écrou.

☞ Ces opérations doivent être exécutées sur les deux côtés du chargeur.

9.7 Tapis d'évacuation

9.7.1 Courroie du tapis de transport - Centrer la bande transporteuse

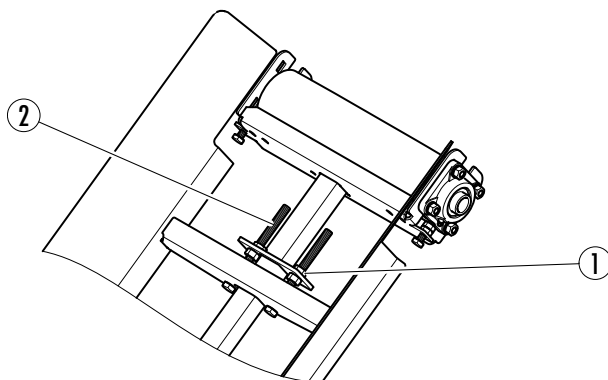


1	Vis de fixation	3	Vis de tension
2	Contre-écrou		

Lorsque le tapis de transport n'est pas centré par rapport au tambour d'entraînement ou au tambour de renvoi, il est possible de régler le sens de marche.

- Desserrer légèrement les vis de fixation situées de chaque côté du tapis d'évacuation.
- Desserrer les contre-écrous des deux vis de tension.
- Aligner le tambour de renvoi en serrant les deux vis de tension.
- Resserrer ensuite les contre-écrous.
- Resserrer les boulons de fixation des deux côtés.

9.7.2 Tendrer le tapis de transport



1	Contre-écrou	2	Vis de tension
---	--------------	---	----------------

Au fil du temps et en raison des charges auxquelles elle est soumise, la bande transporteuse risque de se relâcher. Dans ce cas, il est nécessaire de la retendre.

- Desserrer les contre-écrous des deux vis de tension.
- Tendrer la partie supérieure de la bande transporteuse en serrant uniformément les deux vis de tension.
- Lorsque la bande transporteuse est suffisamment tendue, fixer les vis de tension avec des contre-écrous.

9.8 Vidange d'huile

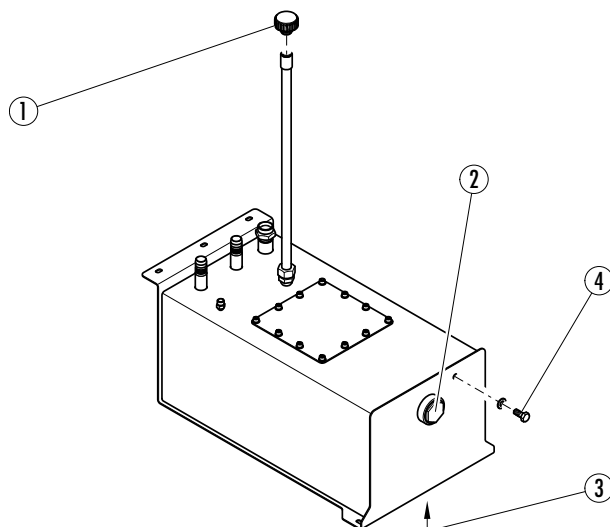
L'huile vidangée doit être recyclée conformément à la réglementation en vigueur relative à la protection de l'environnement. Prenez connaissance des directives applicables en la matière.

9.8.1 Vidange d'huile hydraulique

La première vidange doit être effectuée après 500 heures de fonctionnement. Une vidange doit cependant être effectuée au moins une fois par an.

👉 Il n'est pas nécessaire de procéder plus tôt à une vidange. En effet, lors de la vérification finale, nous effectuons un filtrage d'huile en dérivation qui permet d'éliminer toutes les impuretés.

- Contrôle de pureté selon la norme ISO 4406 : classe de pureté 14/11, taille des particules 1,2 µm / degré d'impureté de l'huile : faible.

Vidange :

1	Vis d'aération	3	Vis de vidange d'huile
2	Verre-regard de niveau d'huile	4	Vis de purge d'air

- Retirer le couvercle de remplissage d'huile sur le carter de protection.
- Dévisser la vis d'aération pour la sortir.
- Ouvrir la vis de vidange d'huile.

☞ La vis de vidange d'huile se trouve au fond du réservoir.

- Récupérer l'huile de vidange usagée dans un bac.
- Revisser la vis de vidange d'huile et verser l'huile neuve dans le réservoir hydraulique.
- Mettre la machine en marche et laisser tourner pendant quelques instants.
- Contrôler le niveau d'huile et faire le complément d'huile hydraulique si nécessaire.

Capacité totale du système hydraulique :

Quantité
63 litre

Notre système hydraulique est rempli avec l'excellent fluide de transmission OMV ATF II.

- Cette huile possède un indice de viscosité extrêmement élevé, fait preuve d'un excellent comportement au vieillissement, n'a qu'une faible tendance au moussage, montre d'excellentes aptitudes à l'écoulement à basses températures et protège en outre parfaitement contre l'usure et la corrosion.
- Classe de viscosité ISO VG 46.

Nous conseillons très vivement l'utilisation de cette huile de très haute qualité pour effectuer les vidanges.

Le mélange de cette huile avec des produits similaires ne présente aucun problème.

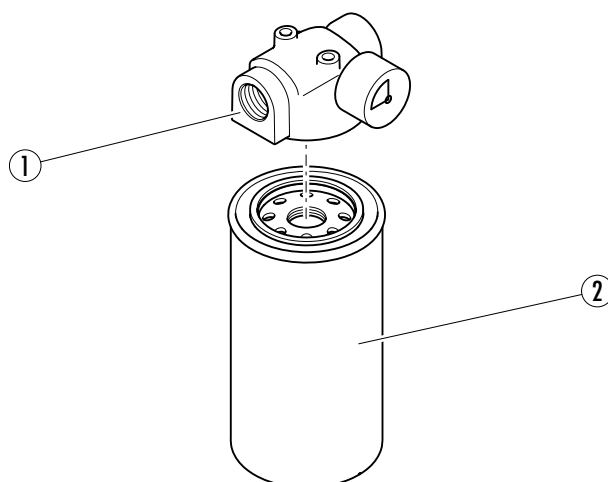
9.8.1.1 Marques d'huile recommandées

Fabricant	Type d'huile
OMV	ATF II
SHELL	Donax TA
ELF	Hydrelf DS 46
ESSO	Univis N46
CASTROL	Hyspin AWH-M 46

Fabricant	Type d'huile
ARAL	Vitam VF46
GENOL	Huile hydraulique 520
FUCHS	Platohyd 32S * / Renolin B46 HVI

*.....huiles hydrauliques biologiques

9.8.2 Filtre à huile



1	Couvercle du filtre	2	Cartouche filtrante
---	---------------------	---	---------------------

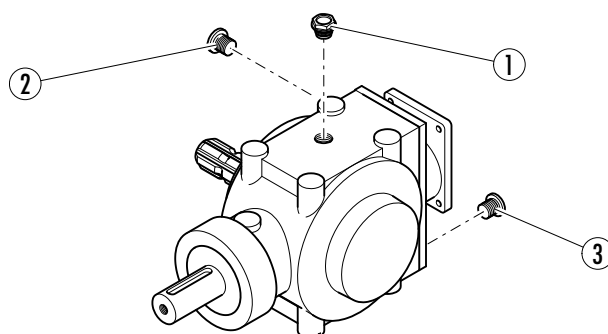
Effectuer un échange de l'élément filtrant lors de chaque vidange d'huile, ou même auparavant lorsque l'indicateur de colmatage est situé au-dessus de la zone verte.

La présence éventuelle de limaille d'aluminium est due au rodage de la pompe et n'a aucune influence négative.

Ne pas nettoyer l'élément filtrant avec de l'essence ou du pétrole qui le détruiraient.

9.8.3 Vidange de l'huile d'engrenage

La première vidange d'huile doit être effectuée après 100 heures de fonctionnement, ensuite toutes les 500 heures de fonctionnement ou une fois par an.



1	Vis de remplissage d'huile	3	Vis de vidange d'huile
2	Vis de niveau d'huile		

- Dévisser le vis de remplissage et de vidange d'huile.
- Laisser l'huile usagée s'écouler et remettre la vis de vidange en place.
- Remplir avec l'huile d'engrenage neuve.
- Contrôler le niveau d'huile.

Capacité
1,5 litre

Il est possible d'utiliser toute autre huile d'engrenage possédant une classe de viscosité SAE 90.

9.8.3.1 Huile d'engrenage recommandée

Fabricant	Type d'huile
OMV	Gear Oil MP SAE 85W-90
GENOL	Huile d'engrenage MP 90
FUCHS	Titan Gear Hypoid SAE 90

9.9 Nettoyage



Arrêter impérativement l'entraînement sur la machine avant d'effectuer toute opération de nettoyage !

Déconnecter la machine du réseau électrique !

Nettoyer la machine à intervalles réguliers afin de garantir un fonctionnement optimal.

Ne laver la machine neuve (les 3 premiers mois) qu'avec une éponge.

- La peinture n'ayant pas encore totalement séché, l'usage d'un nettoyeur à haute pression pourrait l'endommager.

10 Élimination des dysfonctionnements



Arrêter l'entraînement avant de procéder à l'élimination d'erreur sur la machine !

Déconnecter la machine du réseau électrique !



Seuls des électriciens qualifiés sont habilités à intervenir sur l'équipement électrique !

Défaut	Cause possible	Remède	voir page
Le moteur électrique ne démarre pas ou s'arrête souvent	Câble défectueux	Faire vérifier par un électricien confirmé	voir [→ 15]
	Les fusibles se déclenchent - Fusibles trop faibles	Vérifier les fusibles et les remplacer au besoin	
	La protection thermique s'enclenche	Utiliser un câble d'alimentation plus puissant	
	Sens de rotation inversé	Intervertir deux phases	
Le moteur électrique ne démarre pas	Interrupteur de fin de course non fermé, déréglé ou défectueux	Fermer, régler ou échanger l'interrupteur de fin de course	
L'interrupteur de commande ne fonctionne pas	Câble défectueux	Faire vérifier par un électricien confirmé	voir [→ 15]
	Les fusibles se déclenchent - Fusibles trop faibles	Faire vérifier par un électricien confirmé	
	Protection thermique du moteur défectueuse	Faire vérifier l'interrupteur ou l'envoyer	
Surchauffe du fluide hydraulique	Niveau d'huile hydraulique trop bas dans le système hydraulique	Contrôler le niveau d'huile hydraulique	voir [→ 26]
	Mauvaise qualité de l'huile hydraulique	Effectuer une vidange d'huile hydraulique	voir [→ 35]
	Filtre à huile encrassé ou bouché	Échanger l'élément filtrant	voir [→ 37]
Baisse de rendement de la machine	Surchauffe du fluide hydraulique	Voir « Surchauffe du fluide hydraulique »	
	Niveau d'huile hydraulique trop bas dans le système hydraulique	Effectuer une vidange d'huile hydraulique	voir [→ 35]
Le sciage demande trop d'efforts	La lame est usée	Affûter la lame	voir [→ 30]
	La lame est instable	Vérifier le serrage de l'écrou hexagonal sur l'arbre d'entraînement	voir [→ 29]
	La scie est recouverte de résine	Nettoyer la lame de scie avec un produit anti-résine	
Le chargeur travaille par à-coups ou s'arrête	Niveau d'huile hydraulique trop bas dans le système hydraulique	Contrôler le niveau d'huile hydraulique	voir [→ 26]
	Mauvaise qualité de l'huile hydraulique	Effectuer une vidange d'huile hydraulique	voir [→ 35]
	Le distributeur ne fonctionne pas car la tige de liaison entre l'étrier et la distributeur est tordue ou cassée	Rétablir la liaison	

La machine devient plus bruyante	Vitesse de rotation de la prise de force trop élevée	Réduire la vitesse aux normes indiquées	voir [→ 16]
La machine devient plus bruyante	Filtre à huile encrassé ou bouché	Échanger l'élément filtrant	voir [→ 37]
Le tapis d'alimentation travaille par à-coups ou s'arrête	Niveau d'huile hydraulique trop bas dans le système hydraulique	Contrôler le niveau d'huile hydraulique	voir [→ 26]
	Mauvaise qualité de l'huile hydraulique	Effectuer une vidange d'huile hydraulique	voir [→ 35]
	Tapis d'alimentation détendu	Tendre le tapis d'alimentation	voir [→ 32]
Le tapis d'évacuation travaille par à-coups ou s'arrête	Niveau d'huile hydraulique trop bas dans le système hydraulique	Contrôler le niveau d'huile hydraulique	voir [→ 26]
	Mauvaise qualité de l'huile hydraulique	Effectuer une vidange d'huile hydraulique	voir [→ 35]
Le tapis d'évacuation travaille par à-coups ou s'arrête	La courroie de tapis n'est pas assez tendue	Tendre le tapis de transport	voir [→ 35]

11 Caractéristiques techniques

Types		Z	ZE15
Entraînement			
Type d'entraînement		Prise de force	Prise de force/Moteur électrique
Puissance	kW	20	20/15
Tension	V	-	400
Protection fusibles	A	-	32
Vitesse de rotation du moteur électrique	t/min	-	1500
Vitesse de rotation de la prise de force	t/min	480	-
Lame de scie			
Diamètre de lame de scie	mm	700	700
Diamètre mini. du bois	cm	5	5
Diamètre maxi. du bois	cm	22	22
Dimensions *			
Largeur	cm	300	300
Profondeur	cm	180	180
Hauteur	cm	260	260
Poids	kg	1100	1200

*.....les dimensions et poids sont donnés à titre indicatif et ne sont valables que pour l'équipement de base.

12 Service

Produit POSCH

Prenez contact directement avec votre revendeur local pour les commandes de pièces de rechange pour votre machine.

Déclaration de conformité CE

Nous déclarons par la présente que la machine indiquée ci-dessous correspond au point de vue de sa conception et de sa construction aux consignes de sécurité et sanitaires fondamentales de la directive machine CE 2006/42/CE.

Par ailleurs, la machine est conforme aux prescriptions de la directive européenne basse tension 2006/95/CE et de la directive européenne sur la compatibilité électro-magnétique 89/336/CE.

En cas de modification de la machine non validée par nos soins, la présente déclaration devient caduque.

Scies haute performance - AutoCut 700

Référence : M1630 , M1635

N° de série : à partir de 1001001A

Les normes suivantes ont été prises en compte pour la mise en oeuvre des exigences de sécurité et de santé citées dans les directives européennes :

- Norme EN ISO 12100-1-2 Principes généraux de conception
- EN 4254-1 Matériels agricoles, généralités
- Norme EN 13857 Sécurité des machines - Membres supérieurs et inférieurs
- Norme EN 349 Distances de sécurité minimum pour éviter le broyage des membres
- EN 60204-1 Équipement électrique des machines
- Norme EN 1870-6 Machines à scier circulaires
- Norme EN 847-1 Sécurité des machines - Scies circulaires
- Norme EN 982 Sécurité des machines - Systèmes hydrauliques
- Norme EN 620 Transporteurs continus et systèmes

Des mesures internes garantissent que les machines d'une série correspondent toujours aux prescriptions des directives européennes actuelles ainsi qu'aux normes appliquées.

L'organisme habilité suivant

„PZ.LSV“ (Prüf- und Zertifizierungsstelle des Spitzenverbandes der landwirtschaftlichen Sozialversicherung, Weißenstraße 70 – 72, 34131 Cassel) identifié sous le numéro d'enregistrement 2157,

a effectué les procédures d'examen CE cités dans l'annexe IX de la directive 2006/42/CE.

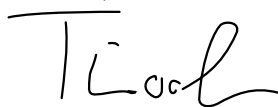
Le produit est identique au modèle dont le type de construction a été contrôlé, et auquel le numéro de certificat CE suivant

- LSV-EG-2009/119

a reçu un un modèle pour certification.

Nom et adresse de la personne chargée de la signature de la déclaration de conformité CE et habilitée à rassembler les documents techniques.

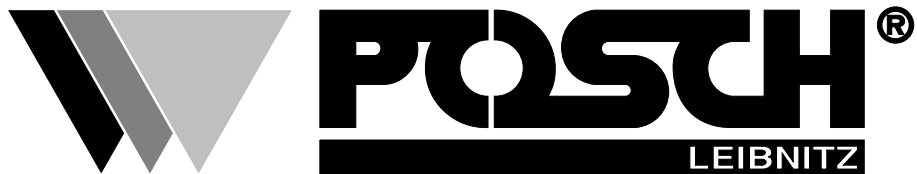
Leibnitz, le 05.01.2010



Ing. Johann Tinnacher
Gérant



Posch
Gesellschaft m. b. H.
Paul-Anton-Keller-Straße 40
A-8430 Leibnitz



Votre revendeur spécialiste Posch: