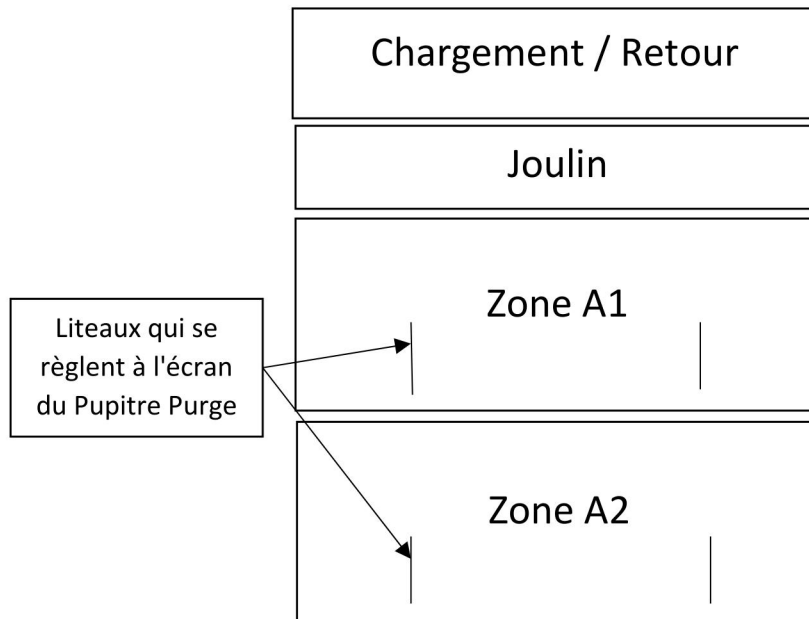


TABLE DES MATIÈRES.....	1
LEDINEK EUROZINK 10 / 200kN	2
Changer Buses	2
Abouteuse pleine Arrêtée sans raisons ?	2
SANS DÉFAUT	2
DÉFAUT ASPIRATION	2
ZONE CHARGEMENT	3
Chargement	3
Retour	3
ZONE PURGE	4
Pupitre Purge Généralités.....	4
Écran Pupitre Purge Généralité	5
SCIE DE PURGE.....	6
ABOUTEUSE	7
Pupitre Abouteuse Généralités	7
Écran Pupitre Abouteuse CF choix.....	8
CHANGEMENT DE SECTION DÉBUT	10
FIN DE SÉRIE AVANT CHANGEMENT DE SECTION	11
CHANGEMENT SÉRIE / PRESSÉE	12
ÉCHANTILLON ⇒ Lampe orange clignote rapide.....	13
Échantillon bon	13
Échantillon mauvais ou Changement équipe	13
Matin et changement équipe	13
LAME SUPPLÉMENTAIRE.....	14
Tableau raboteuse	14
DÉFAUT LAME DÉABOUTÉE / CASSÉE	14
DÉPLACER RÈGLE PRESSE ABOUTAGE	15
Mise en position règle Mode Manuel	15
DÉFAUT PRESSAGE.....	16
Pressage Manuel.....	16
DÉFAUT POSITION LAME ROULEAUX CADENCE	17
Voyant ROUGE pupitre abouteuse Allumé.....	17
DÉFAUT LAMES EN TRAVERS DEVANT FRAISAGE	18
DÉFAUT LAME SUR CHANT DEVANT FRAISAGE	18
DÉFAUT ASPIRATION	19
DÉFAUT COLLE	19
DÉFAUT DOUBLE LAME.....	19
DÉFAUT PATER LAMPE ORANGE CLIGNOTE LENT	20

ZONE PURGE



Pupitre Purge Généralités

Monte lame Pater

Descente Pater
Gérer côté
Raboteuse

Ne sert pas

Broyeur
M A

Ne sert pas

Glissière qui monte et descend

Réarmer zone après Ouverture/Fermeture porte

Tirer sur le fil : 1 fois pour amener la lame
2 fois pour arrêter la zone A2

→ Réarmer A2 au pupitre pour relancer
Le cycle

CHANGEMENT DE SECTION DÉBUT

- [Chargement / Retour](#)
- Ordi purge ⇒ valider [changement de série](#)
- [Scie de purge](#) ⇒ entré largeur sur écran et régler épaisseur via manivelle
- [Lame Supplémentaire](#) ? ⇒ Regarder s'il faut en faire une au tableau de la raboteuse
- Épaisseur différente ? ⇒ [Changer buses](#)



VÉRIFIER ANNÉE ETC !



Remettre à 0 Unité de Rallongage ⇒ Ref + PS reset après avoir [enlevé lame](#) ou en mettant la [1^{ère} lame](#)

Pupitre Abouteuse

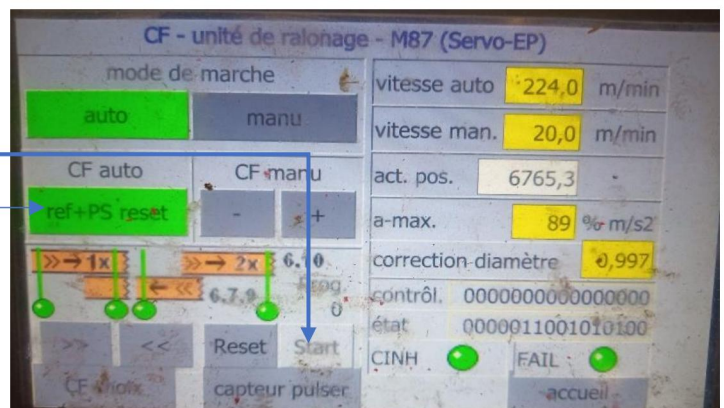
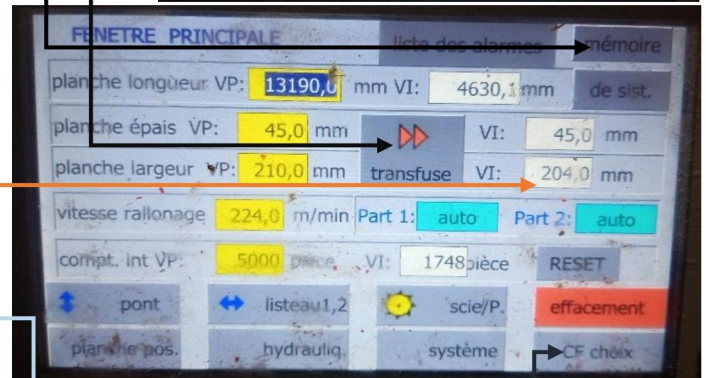
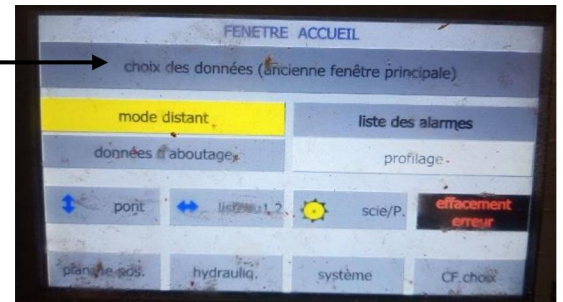
Choix des données (ancienne fenêtre principale)

transfuse

mémoire

Set OK

- Abaisser de 5 à 6 mm planche largeur VI pour que le Serrage de la lame se fasse correctement au niveau du fraisage.
- Mode Auto
- Marche
- Presser [LIGNE VIDER](#) une fois dans le vide afin de vérifier si les presseurs font leurs rôle correctement
- Mode Manu
- Mettre une lame dans la presse ([rouleaux presse](#))
- Faire avancer celle-ci pour que les capteurs soit vert



CF Choix

Unité de Rallongage

<<

Ref + PS reset

- Mode Auto

- Marche

CF Choix

Unité de Rallongage

Start

⇒ La lame **DOIT** s'arrêter au niveau de la scie à longueur pour une 1^{ère} coupe de ≈ 2cm
Sinon recommencer l'opération

DÉFAUT POSITION LAME ROULEAUX CADENCE

Voyant ROUGE pupitre abouteuse Allumé

Côté pupitre

Erreur position de la lame

Bonne position de la lame

Profilage

Effacement

Système

Service

Reset Part 1

Reset Part 2

Fen Capit.

CF Choix

Rouleaux Cad 1+2

Ref + PS reset

Remise à 0 quand porte fermée

- Ouvrir porte (bouton vert)
- Mettre la lame au bon endroit entre les 2 capteurs
- Fermer porte (bouton rouge)
- Mode Auto
- Marche

Effacement erreur