

TABLE DES MATIÈRES

Table des matières	1
Aboutage	3
Mise sous tension	3
Abouteuse	3
Dépileur JOULIN	3
Pupitre opérateur :	3
Pupitre stockage des lamelles avant rabotage	3
Démarrage de la production	4
Vérification de l'encollage OEST	4
Encolleuse OEST ne démarre pas :	5
Mise en route Abouteuse	6
Pupitre Abouteuse	6
Pupitre Dépileur Joulin	6
En cours de production :	6
Pupitre stock / magasin lamelles :	7
Rabotage – Encollage des lamelles	7
Préparation de l'encolleuse	7
Encolleuse prête	8
Pupitre encolleuse	9
Vérification du grammage	9
Pupitre raboteuse	10
Vérification avant mise en encollage	10
Mise en automatique du stock / magasin lamelles :	11
Démarrage de la production du Lamellé-collé	12
Mise en route de la raboteuse	12
Mise en route des rouleaux	12
Mise en route de l'aspiration	12
Lamellé-collé / Contrecollé	12
Mise sous presse des lamelles	13
Empileur / Dépileur	14
Nettoyage des Buses	15

ABOUTAGE

Mise sous tension

Abouteuse

- Mettre sous tension l'armoire électrique (soit sectionneur principale, soit disjoncteurs)
- Allumer onduleur (qui se trouve dans l'armoire, le voyant doit être vert)
- Nettoyer l'abouteuse et mettre l'agent de séparation (vaseline) aux endroits où passent les lamelles (rouleaux, roue codeuse, plans de surfaces, presseurs...)

Dépilleur JOULIN

Armoire sous tension

Vanne d'air ouverte

Armoire électrique :

- Mettre sous tension l'armoire électrique
- Appuyer sur **QUIT**
- Ouvrir la vanne d'air sur le côté gauche de l'armoire



Pupitre opérateur :

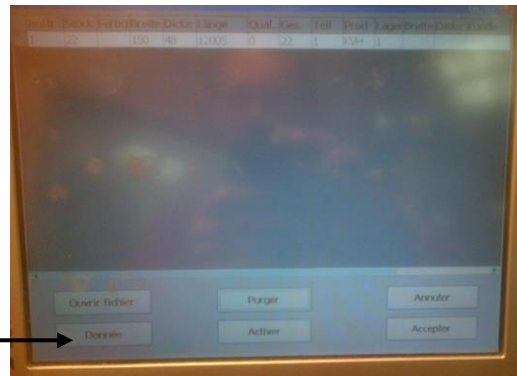
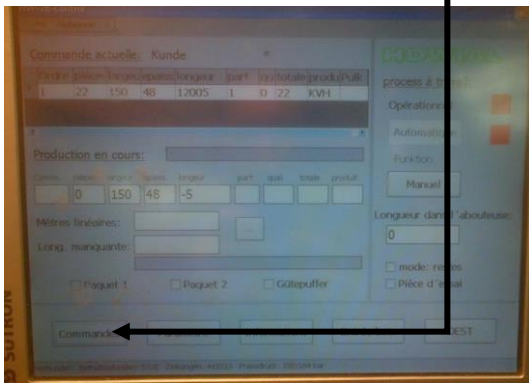
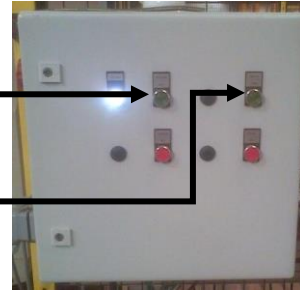
- Appuyer sur le bouton vert (démarrer)
- Tourner le sélecteur sur **AUTOMATIK**

Pupitre stockage des lamelles avant rabotage

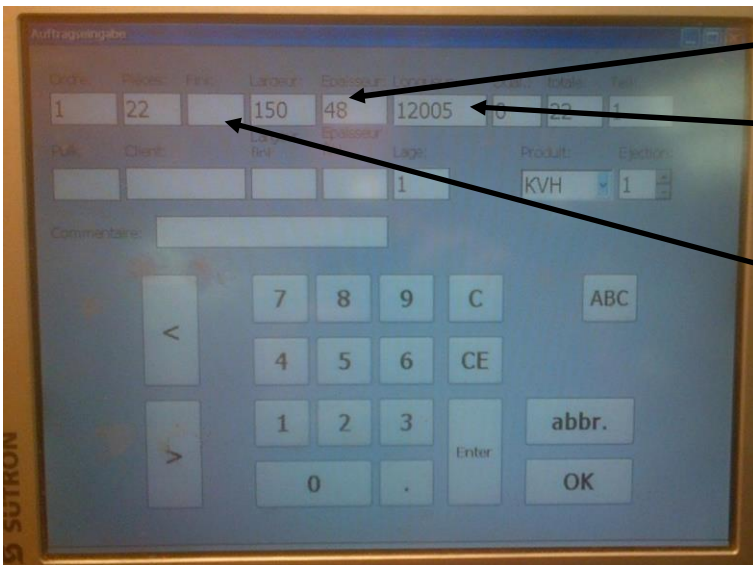
- Appuyer sur le bouton vert (démarrer)
- Tourner le sélecteur sur **AUTOMATIK**

Démarrage de la production

- Démarrer le tapis de transport de chutes
- Démarrer l'aspiration
- Appuyer sur Commande
- Donnée



- Rentrée la commande (**ordre et teil doivent avoir le même numéro**)



Épaisseur : ôter 5mm de l'épaisseur théorique du bois (si 53x153 mettre 48x150)

Longueur : ajouter une légère surcôte

Si la commande est :

- Un début ne rien inscrire dans la case fini
- Une reprise, le nombre doit correspondre au nombre de lamelles déjà été faites

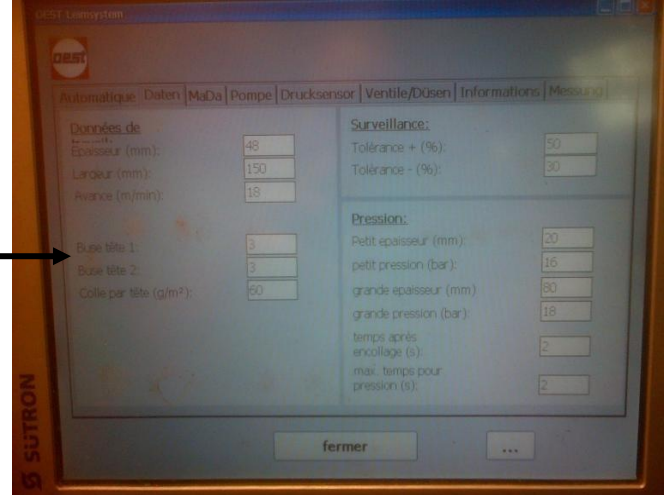
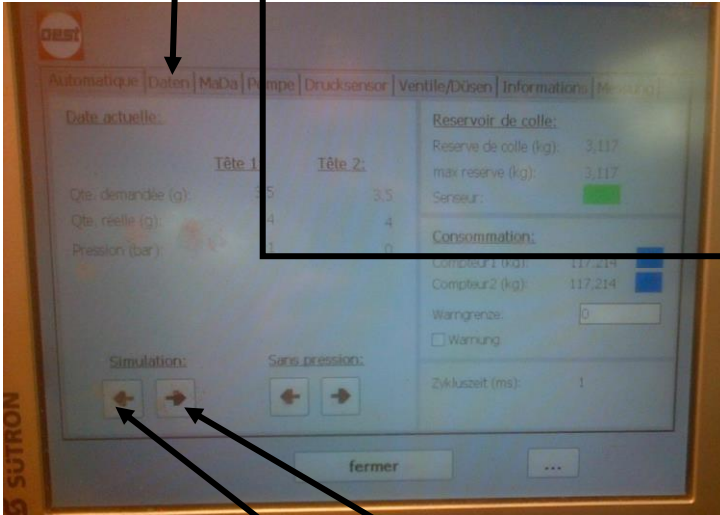
- Valider par **OK**
- Ensuite **Activer**
- **Accepter**

Vérification de l'encollage OEST

- Vérifier le nombre de buses ouvertes suivant l'épaisseur du bois
- Démarrer l'encolleuse bouton vert **Beleimung**
- Onglet **Daten** : buse tête 1 → gauche

buse tête 2 → droite

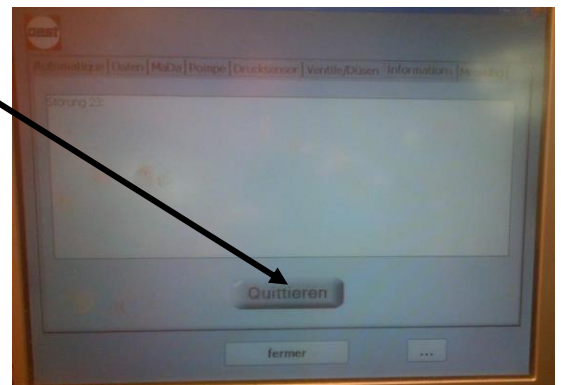
Si le chiffre 3 est indiqué, cela veut dire que du côté gauche et droit, 3 jets de colle doivent être visualisés



- Appuyer sur Simulation Gauche et Droite (afin de visualiser les jets de colles)

Encolleuse OEST ne démarre pas :

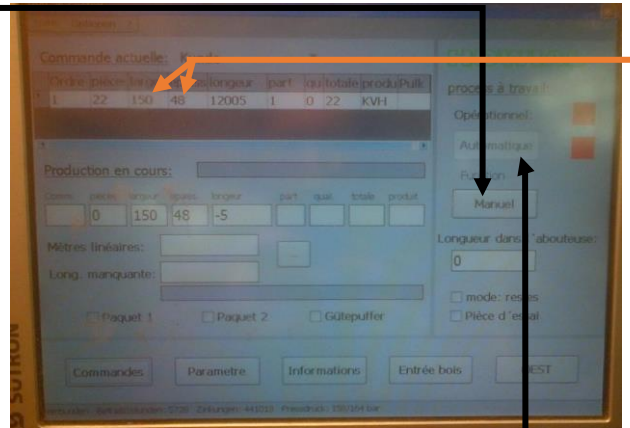
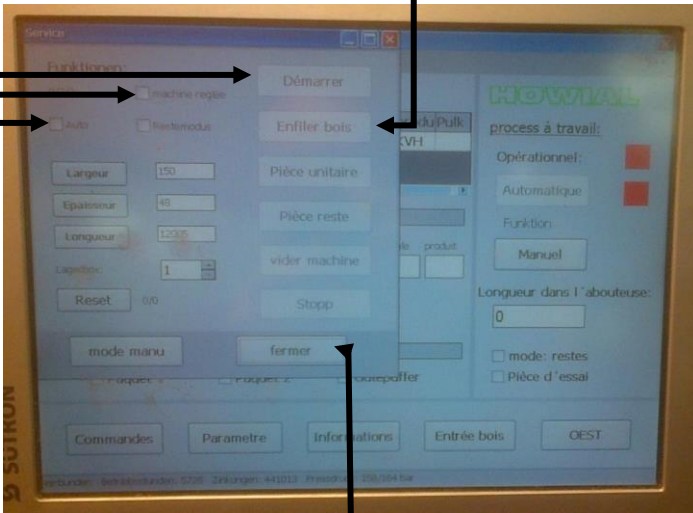
- Vérifier dans l'onglet Information :
 1. Pb affiché ⇒ Appuyer et maintenir **Quitteren** jusqu'à effacement du défaut
 2. Rien n'est affiché ⇒ voir annexes



Mise en route Abouteuse

Pupitre Abouteuse

- Mettre un bois d'une longueur minimum de 3 mètres à l'entrée de l'abouteuse
- Appuyer sur **Manuel**
- Cocher la case **Auto**
- Mettre le sélecteur sur **Automatik**
- Cocher la case **Machine réglée**
- Appuyer sur **Démarrer**
- Attendre que les boutons réapparaissent en 3D
- Appuyer sur **Enfiler bois**

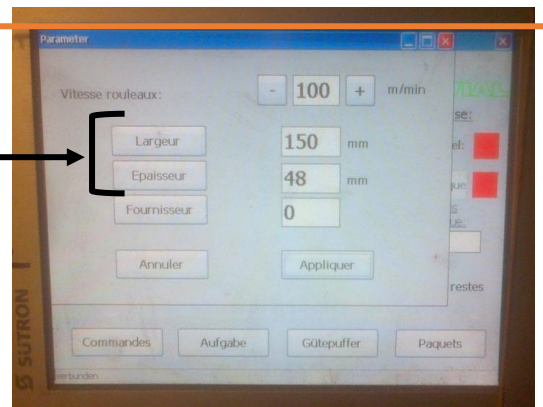
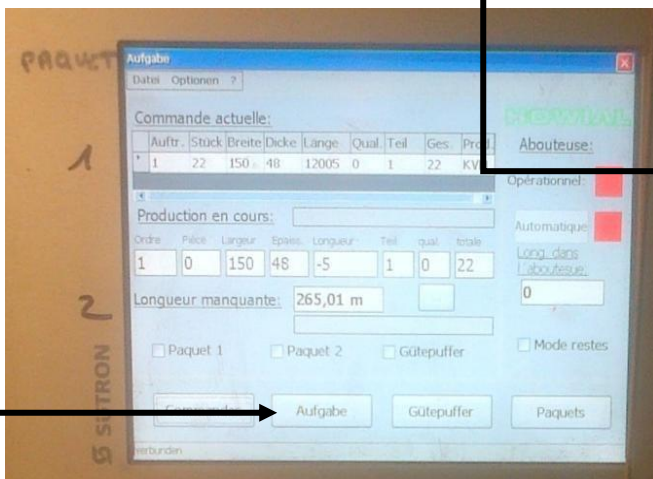


- Appuyer sur **fermer**
- Appuyer sur **Automatique**

Pupitre Dépileur Joulin

Vérifier au pupitre du dépileur que les données soient les mêmes que la commande auquel cas, aucun bois ne sera purgé à la scie

- Appuyer sur **Aufgabe**
- Vérifier que **Largeur - Epaisseur** soit identique à



En cours de production :

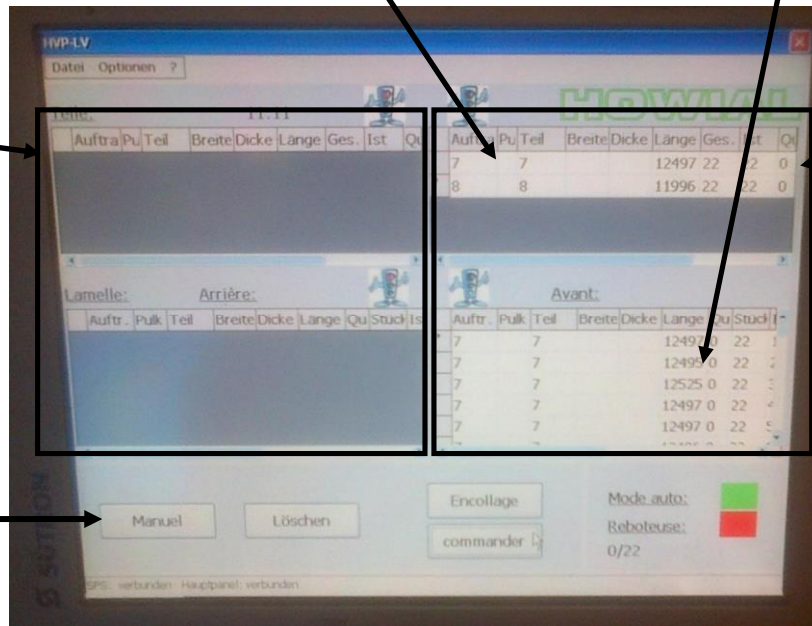
Pupitre stock / magasin lamelles :

Commande par numéro d'ordre / teil rentrée sur le pupitre de l'abouteuse

Nombre de lamelles de la commande

Lamelles situées derrière l'abri

Lamelles situées sous l'abri



Vert => **Automatique**
Rouge => **Manuel**

Quand la 1ère partie du stockage / magasin est rempli :

- Appuyer sur **Manuel**
- Le sélecteur doit rester sur **Automatique**
- Cliquer sur la flèche ↑ afin de remonter les lamelles dans la 2ème partie

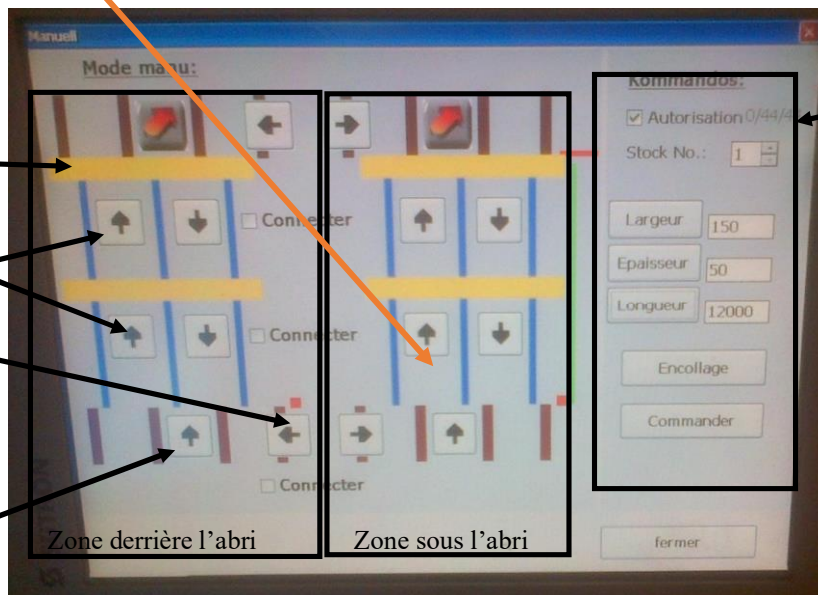
Sélecteur sur Manuel :

Descendre ou remonter les butées

Monter ou descendre les lamelles

Avancer ou reculer les lamelles sur les rouleaux sortie abouteuse

Met les lamelles sur la 1ère partie du stock



Important lors du rabotage

ATTENTION : TEMPS D'ARRET SUPERIEUR A 10 MINUTES !
Mettre l'agent de barrage et la graisse

RABOTAGE – ENCOLLAGE DES LAMELLES

Préparation de l'encolleuse

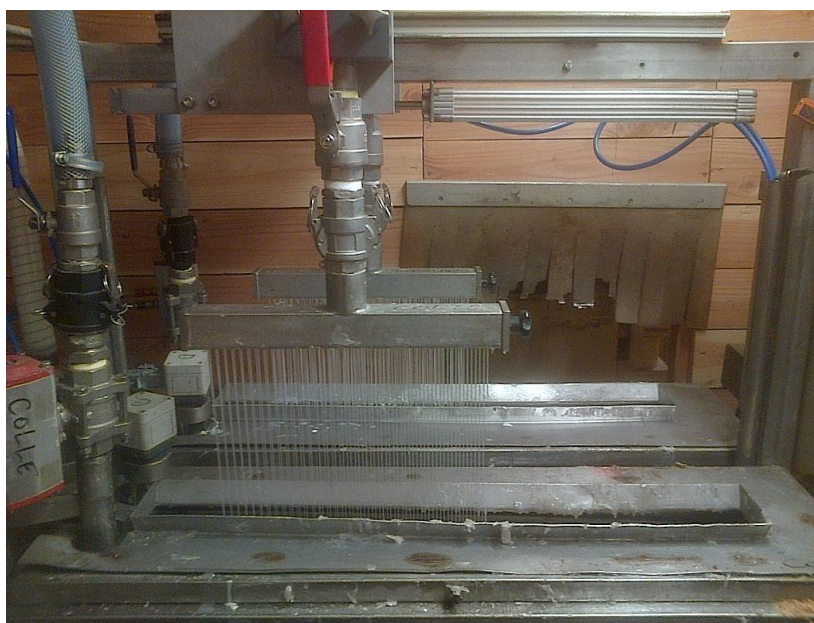


- Enlever les protections à l'air des buses
- Racler le surplus de durcisseur / colle sur les buses
- Enlever la « peau » dans le bac à durcisseur (mettre des gants)
- Ouvrir les vannes de colle et durcisseur (buses et bac)
- Nettoyer les doigts de niveau



Encolleuse prête

Position des buses pour la lamelle blanche



Pupitre encolleuse

- Mettre sous tension
- Appuyer sur production
- Appuyer sur Début encollage pour mettre en route le filet durcisseur / colle
- Appuyer sur Début remplissage pour maintenir les bacs à niveau

ATTENTION : vérifier que les doigts de niveau sont mis dans les bacs



Vérification du grammage

- Prendre 2 bacs en plastique : 1 pour le durcisseur et 1 pour la colle
- Peser les bacs vide et noter leurs poids respectif (afin de le décompter après remplissage)
- Mettre les bacs en plastique à côté des buses en prenant soin de faire attention qu'ils ne basculent lors de leur remplissage
- Préparer un chronomètre
- Appuyer sur **Début encollage** attendre que le signal sonore s'arrête
- Appuyer sur le chrono et lamelles blanche en même temps
- Attendre 30 secondes
- Appuyer sur lamelles blanche afin que les buses cessent de remplir les bacs en plastique
- Formules et méthode à prendre en compte pour le grammage :

Durcisseur :

Bac vide : TD kg
 Bac après 30s : BD kg
 Poids Durcisseur : BD-TD =D kg

Colle :

Bac vide : TC kg
 Bac après 30s : BC kg
 Poids Durcisseur : BC-TC =C kg

Calcul pourcentage de Durcisseur :

$$\frac{D}{C} \times 100 = \% \text{ Durcisseur}$$

Calcul la surface du bac :

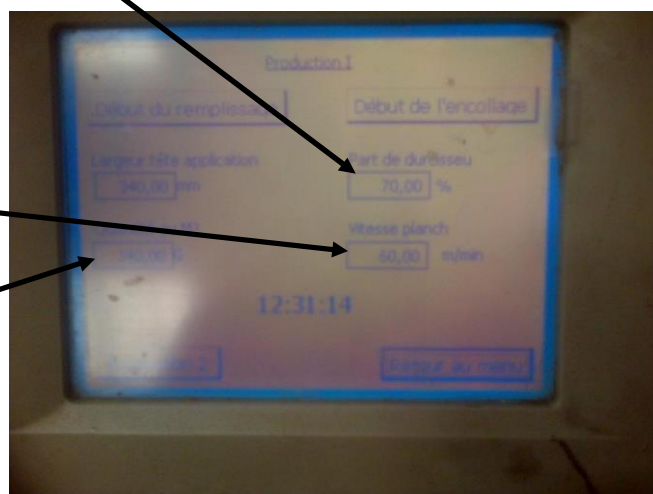
$$a \times b = S \quad (Sm^2)$$

Calcul la surface d'encollage :

Relever la vitesse de l'encolleuse m/min (Vm/min)
 Pour 30 s (temps de remplissage des bacs) :

$$\frac{Sm^2 \times Vm/min}{2} = R$$

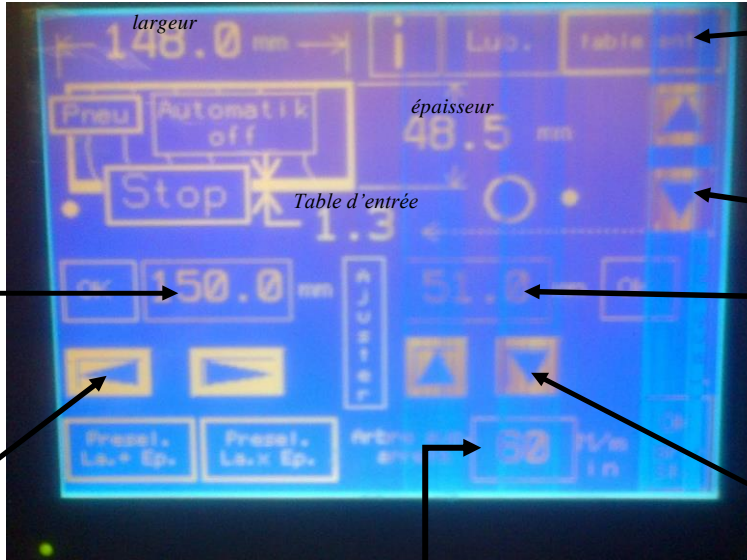
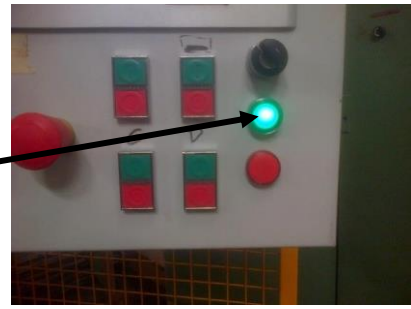
$$\frac{D \text{ kg} + C \text{ kg}}{R} = \text{grammage en kg / m}^2 \quad (\text{diviser par 1000 pour obtenir des grammes})$$



- Mettre les buses en position **Lamelle Blanche**

Pupitre raboteuse

- Mettre sous tension l'armoire électrique
- Activer la raboteuse après vérification / réglages des portes-outils, guides...)



Réglage de la table d'entrée :

- Appuyer ici
- Rentrer la dimension souhaitée
- Valider avec **Enter**
- Appuyer sur **OK**
- Ou Manuellement avec \overleftarrow{L}

Réglage de la largeur :

- Appuyer ici
- Rentrer les dimensions souhaitées
- Valider avec **Enter**
- Appuyer sur **OK**

Ou Manuellement avec $\leftarrow \rightarrow$

Réglage de l'épaisseur :

- Appuyer ici
- Rentrer la dimension souhaitée
- Valider avec **Enter**
- Appuyer sur **OK**

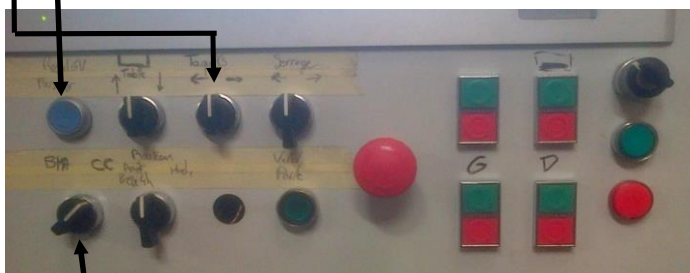
Ou Manuellement avec \overleftarrow{L}

Réglage de la vitesse :

- Appuyer ici
- Rentrer la vitesse souhaitée qui **DOIT CORRESPONDRE AVEC LA VITESSE DE L'ENCOLLEUSE**
- Valider avec **Enter**
- Appuyer sur **OK**

Vérification avant mise en encollage

- Abaisser le guide à l'entrée de la raboteuse
- Remonter les taquets
- Ramener le poussoir vers la raboteuse
- Ouvrir la porte de la presse
- Abaisser la butée de la presse



- Mettre le sélecteur sur CC (contrecollé)

Mise en automatique du stock / magasin lamelles :

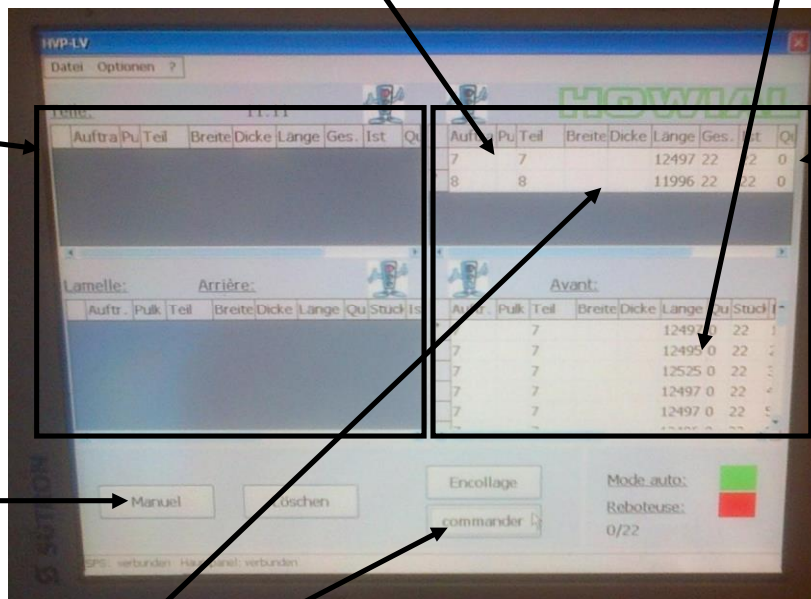
- x Mettre le sélecteur sur **Manuel**

Commande par numéro d'ordre / teil rentrée sur le pupitre de l'abouteuse

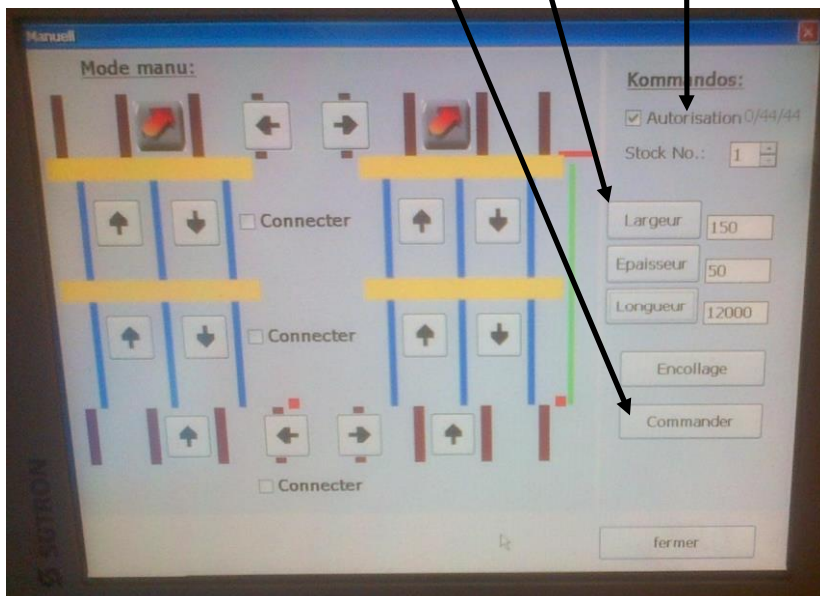
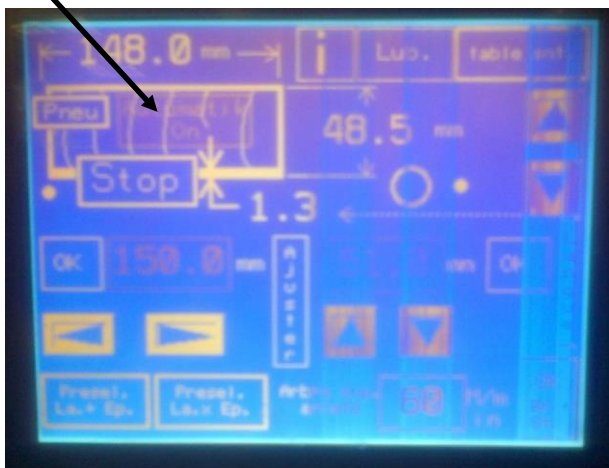
Nombre de lamelles de la commande

Lamelles situées derrière l'abri

Lamelles situées sous l'abri



- x Cliquer sur la commande voulue
- x Appuyer sur **Commander**
- x Appuyer sur **Manuel**
- x Cocher la case **Autorisation**
- x Entrer les valeur **Largeur Epaisseur Longueur**
- x Appuyer sur **Automatique** du pupitre raboteuse
- x Mettre le sélecteur sur **Automatique** pupitre stock / magasin
- x **Commander** permet d'envoyer les lamelle à raboter



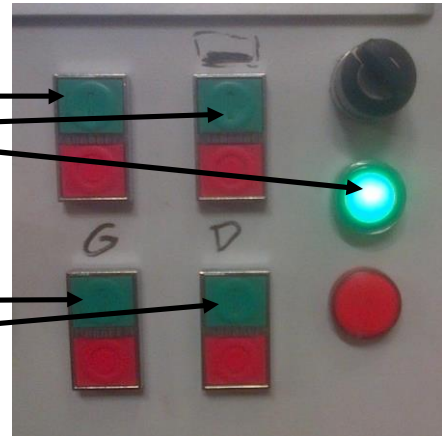
Démarrage de la production du Lamellé-collé

Mise en route de la raboteuse

- Activer la raboteuse
- Démarrer les moteurs de la raboteuse

Porte outils horizontaux :
Haut
Bas

Porte outils verticaux :
Gauche
Droit



Mise en route des rouleaux

- Actionner le sélecteur *Avance*



Mise en route de l'aspiration

- Démarrer l'aspiration
- Vérifier l'ouverture de l'aspiration au niveau de la raboteuse



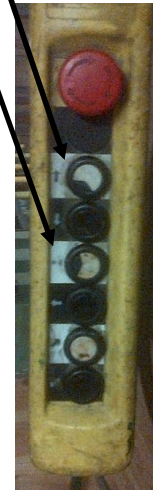
Lamellé- collé / Contrecollé

- Vérifier que les buses sont bien en position *Lamelle blanche*
- Appuyer sur *Commander*
- Vérifier les côtes de la 1ère lamelle
- Mettre les buses en position encollage
- Appuyer sur *Commander* afin de continuer la production

MISE SOUS PRESSE DES LAMELLES



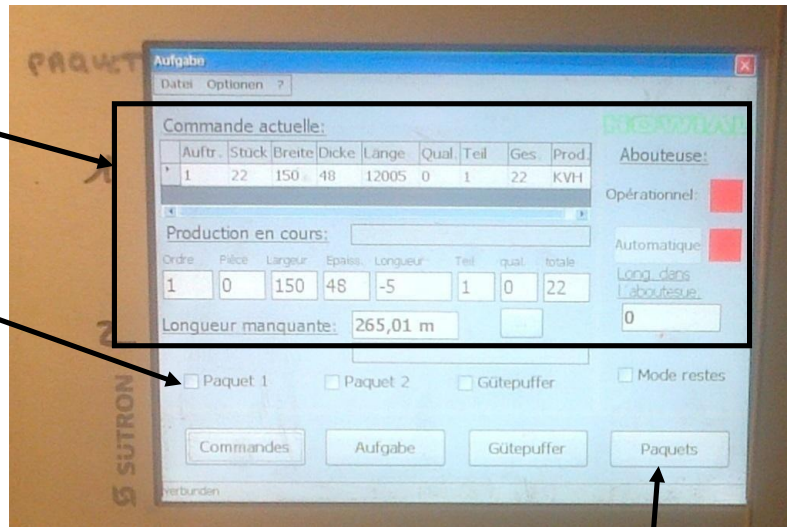
- Descendre **Tables** (sélecteur vers la gauche)
- Descendre l'**Empileur** (sélecteur vers la gauche)
- Remonter les **Tables** (sélecteur vers la droite)
- Démarrer le moteur de la presse
- Régler la pression souhaitée (molette)
- Monter les bras de serrages (mannette levée)
- Détendre les Presseurs (mannette levée)
- Baisser le Pousseur
- Amener la poutre avec le presseur
- Si la poutre est au milieu d'un presseur Fermer la vanne
- Descendre les bras de serrages (mannette baissée)
- Serrer les presseurs (mannette baissée)



EMPILEUR / DÉPILEUR

Reprends les informations de la commande entrée sur le pupitre Abouteuse

Cocher la case correspondante afin de dépiler / empiler la palette sur le stock / magasin de purge



Positionner / déplacer les palettes :

- Allumer le pupitre (bouton vert)
- Appuyer sur **Paquets**

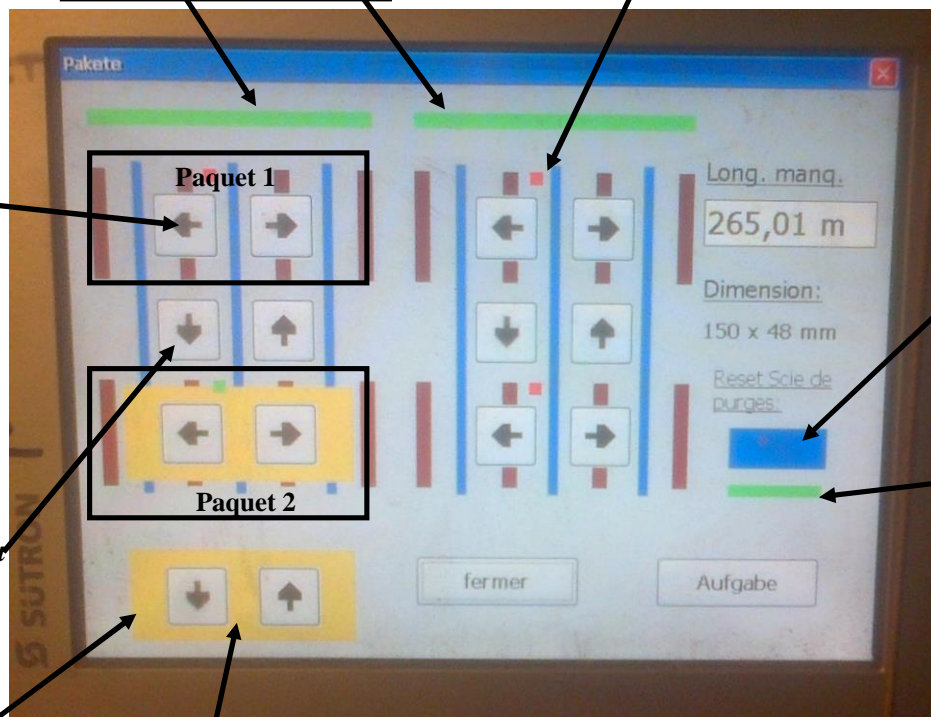
Si une barre (ou les 2) est rouge, Appuyer à l'aide du stylo ou d'un doigt

Les voyants (rectangles rouge / vert) sont la présence bois via les cellules situées entre les rouleaux

Déplacer la palette sur les rouleaux mettre sur **Automatique** et appuyer sur **gauche ou droite**

Déplacer la palette pour atteindre l'autre série de rouleaux mettre sur **Manuel** et appuyer sur **Flèches Haut ou Bas**

Le rectangle jaune est la présence de palette



Relancer la scie de purge après avoir ouvert le capot Appuyer sur **reset scie de purge**

Barre rouge après avoir levée la porte: positionner le bouton sur **Automatique** ensuite **Manuel**

Dépiler / empiler la palette afin d'amener les bois sur le parc / magasin de purge

- mettre sur **Automatique**
- appuyer sur **Flèches Haut ou Bas**

NETTOYAGE DES BUSES

- Mettre les gants nitrile
- Enlever les restes de colle et la graisse de protection
- Desserrer les vis (clef de 10)



Nettoyer les vis, le joint plastique à l'aide du produit adéquat et de la spatule



Nettoyer la buse avec l'outil de 1.5mm une première fois ensuite celui de 1.8mm en prenant soin de le faire toujours dans de même sens qui est celui de la colle ⇒ de l'intérieur vers l'extérieur



- Avant de remonter l'ensemble mettre de la graisse à l'aide du pinceau (fine épaisseur)
- Remonter le tout en faisant attention de ne pas trop serrer (aluminium)
- Conseil : serrer en zig-zag
- Mettre l'agent de barrage et la graisse
- nettoyer la seconde buse

