

TABLE DES MATIÈRES.....	1
LEDINEK EUROZINK 10 / 200kN.....	Erreur ! Signet non défini.
Changer Buses	Erreur ! Signet non défini.
Abouteuse pleine Arrêtée sans raisons ?.....	Erreur ! Signet non défini.
Sans Défaut.....	Erreur ! Signet non défini.
Défaut Aspiration.....	Erreur ! Signet non défini.
ZONE CHARGEMENT.....	2
Chargement.....	2
Retour	2
ZONE PURGE	Erreur ! Signet non défini.
Pupitre Purge Généralités.....	Erreur ! Signet non défini.
Écran Pupitre Purge Généralité.....	Erreur ! Signet non défini.
SCIE DE PURGE	Erreur ! Signet non défini.
ABOUTEUSE.....	3
Pupitre Abouteuse Généralités	3
Écran Pupitre Abouteuse CF choix.....	4
CHANGEMENT DE SECTION DÉBUT	5
FIN DE SÉRIE AVANT CHANGEMENT DE SECTION	Erreur ! Signet non défini.
CHANGEMENT SÉRIE / PRESSÉE	Erreur ! Signet non défini.
ÉCHANTILLON ⇒ Lampe orange clignote rapide.....	Erreur ! Signet non défini.
Échantillon bon.....	Erreur ! Signet non défini.
Échantillon mauvais ou Changement équipe.....	Erreur ! Signet non défini.
Matin et changement équipe.....	Erreur ! Signet non défini.
LAME SUPPLÉMENTAIRE.....	Erreur ! Signet non défini.
Tableau raboteuse	Erreur ! Signet non défini.
Défaut LAME DÉABOUTÉE / CASSÉE	Erreur ! Signet non défini.
DÉPLACER RÈGLE PRESSE ABOUTAGE	Erreur ! Signet non défini.
Mise en position règle Mode Manuel.....	Erreur ! Signet non défini.
Défaut PRESSAGE	Erreur ! Signet non défini.
Pressage Manuel	Erreur ! Signet non défini.
Défaut POSITION LAME ROULEAUX CADENCE.....	6
⇒ VOYANT ROUGE pupitre abouteuse Allumé	6
Défaut LAMES EN TRAVERS DEVANT FRAISAGE.....	Erreur ! Signet non défini.
Défaut LAME SUR CHANT DEVANT FRAISAGE.....	Erreur ! Signet non défini.
Défaut ASPIRATION	Erreur ! Signet non défini.
Défaut COLLE.....	Erreur ! Signet non défini.
Défaut DOUBLE LAME.....	Erreur ! Signet non défini.
Défaut PATER ⇒ Lampe orange clignote lent.....	7

ZONE CHARGEMENT

Chargement

- Noter N° charge sur feuille
- Avancer la charge jusqu'au trait vert
- Même chose si charges suivantes
- Mettre sur Auto

Retour

- Noter Nb de lames et longueur
- Frapper sur la charge et noter le N° retour sur feuille
- !!! Si accroissement cocher la bonne case
- Cerclage



ABOUTEUSE

Pupitre Abouteuse Généralités

POUR UN ARRÊT PROPRE SI ON NE CONNAÎT PAS LE CYCLE : OUVERTURE PORTE

Fraises verticales Marche/Arrêt

Hydraulique Marche/Arrêt

Zone Portes Abouteuse

Porte Pater A4

Lumière cabine

Abouteuse Marche/Arrêt Mode **Auto/Manuel**

Erreur Position Lame Rouleaux Cadence **Voyant rouge allumé**

Porte abouteuse Arrêt cycle propre appuyer sur vert

Vider machine (Appui ≈ toutes les 10s)

Étage 1

Étage 2

Zone 1 côté purge

Zone 2 milieu

Zone 3 côté raboteuse gérer par raboteur

Pater Marche/Arrêt **Auto/Manuel**

Pater Noster

Porte Pater A4

Monte/Descend lame Si perte Réf Approcher lame vers étage et Appuyer Pt de Réf

Éjecteur lame sur Parc Pater

Taquet qui amène lame sur Pater

B1 B2 B3

Euro Lamelle

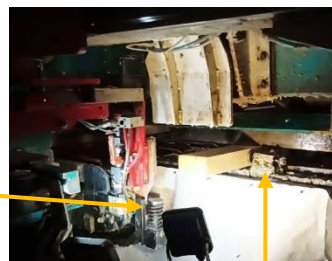
ZAE RUMILY SUD - 74150 RUMILY

BP B1

BP A4

EUROZINK

Écran Pupitre Abouteuse CF choix



Unité de rallongage

⇒ presse aboutage + rouleaux entrée/sortie

Serrage chez pres.

⇒ presseurs côté buses :

position 0 ⇒

Position 1 ⇒ intermédiaire

Position 2 ⇒ plaque la lame sur règle presse

Chaîne chez pres.

⇒ presseurs qui amène la lame devant la butée colle

triangle transp.

⇒ taquets vert en triangle zone buses qui suivent serrage chez pres.

Chaîne der. Ezink

⇒ taquets vert en triangle en Zone "blanche" 2

Rouleaux de cad. 1 + 2

⇒ Transition entre Zone 1 et Zone 2

Chaîne dev Ezink

⇒ taquets vert en triangle en Zone "blanche" 1

serrage Eurozink

⇒ presseurs pour fraisage Zone 1 et 2 (fraises 2 et 3)




CHANGEMENT DE SECTION DÉBUT

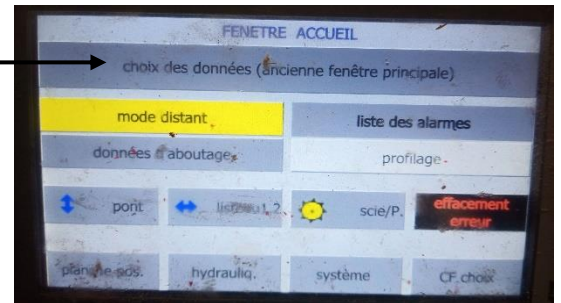
- [Chargement / Retour](#)
- Ordi purge ⇒ valider [changement de série](#)
- [Scie de purge](#) ⇒ entré largeur sur écran et régler épaisseur via manivelle
- [Lame Supplémentaire](#) ? ⇒ Regarder s'il faut en faire une au tableau de la raboteuse
- Épaisseur différente ? ⇒ [Changer buses](#)

 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



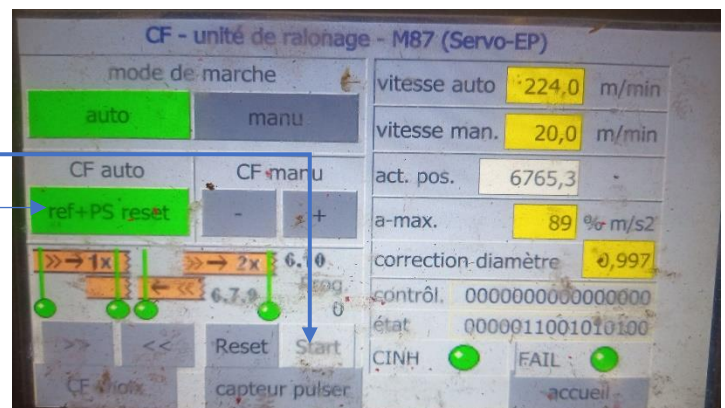
- Abaisser de 5 à 6 mm planche largeur VI pour que le Serrage de la lame se fasse correctement au niveau du fraisage.
- Mode Auto
- Marche
- Presser LIGNE VIDER une fois dans le vide afin de vérifier si les presseurs font leurs rôle correctement
- Mode Manu
- Mettre une lame dans la presse ([rouleaux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

Double capteurs accolés

Bonne position de la lame



Profilage

Effacement

Système

Service

Reset Part 1

Reset Part 2

Fen Capit.

CF Choix

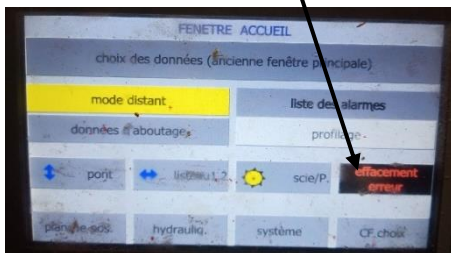
Rouleaux Cad 1+2

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



Défaut PATER ⇒ Lampe orange clignote lent



Changement étage quand plus de mouvement

Pupitre Purge :

