



DÉGAUCHISSEUSE
« SCM F520 e »

PROCÉDURE D'UTILISATION



SOMMAIRE

Descriptif de la machine



Page 2

Descriptif du tableau de commande



Page 3

Procédure générale d'utilisation



Page 4

Procédure de réglage du guide pièce



Page 5

**Procédure de changement des couteaux
jetables**



Page 6

Procédure de réglage de la table de sortie



Page 8

Entretien et maintenance de premier niveau



Page 9

DESCRIPTIF DE LA MACHINE

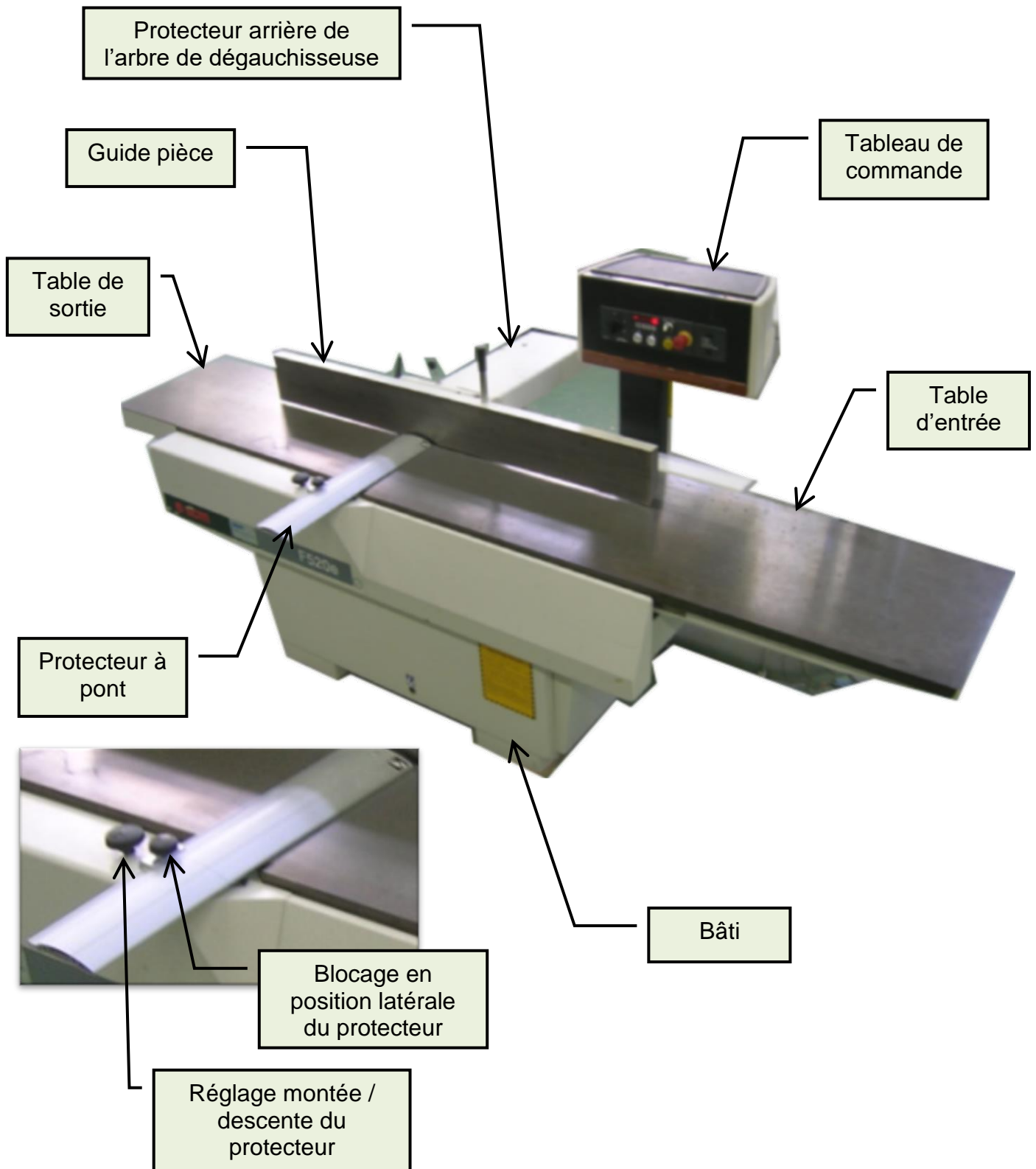
Limites d'utilisation

Longueur minimum pièce
150 mm

Epaisseur minimum pièce
10 mm

Largeur minimum pièce
10 mm

Largeur maximum pièce
520 mm



DESCRIPTIF DU TABLEAU DE COMMANDE



Touches **UNIQUEMENT** utilisables par un **PROFESSEUR** (initialisation de l'affichage)

Affichage de la profondeur de passe (mm)

Sélecteur de blocage / déblocage du frein moteur



frein débloqué



frein bloqué



Démarrateur étoile – triangle manuel (Mise en rotation de l'arbre)

Lampe témoin du déblocage du frein moteur

Arrêt d'urgence

Descente de la table d'entrée

Montée de la table d'entrée

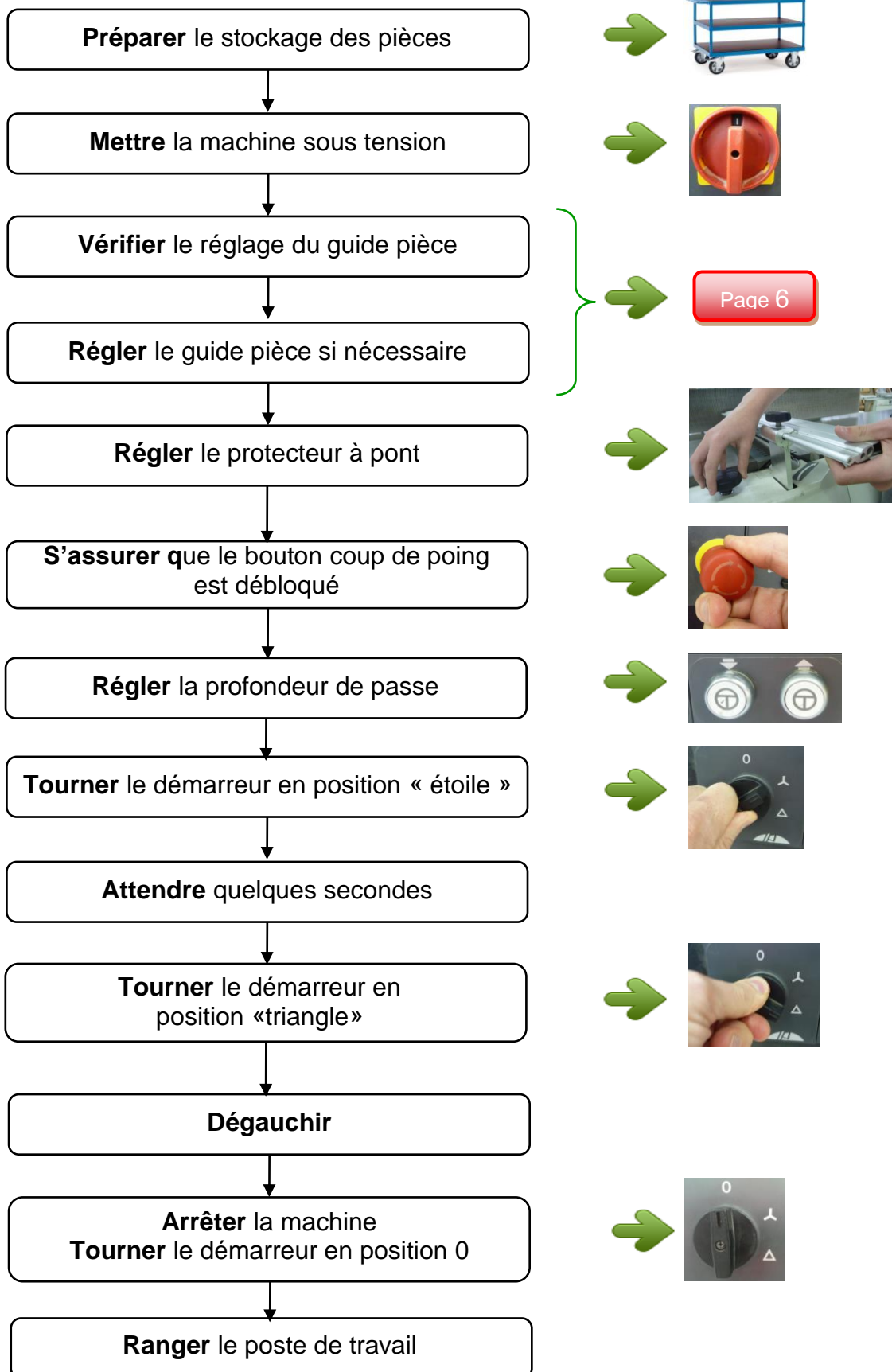


Réglage de la hauteur de table de sortie



Interrupteur général (à l'arrière du tableau de commande)

PROCÉDURE GÉNÉRALE D'UTILISATION

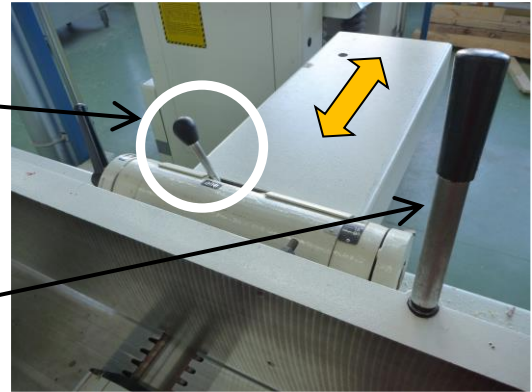


PROCÉDURE DE RÉGLAGE DU GUIDE PIÈCE

AVANCER ou RECULER le guide pièce

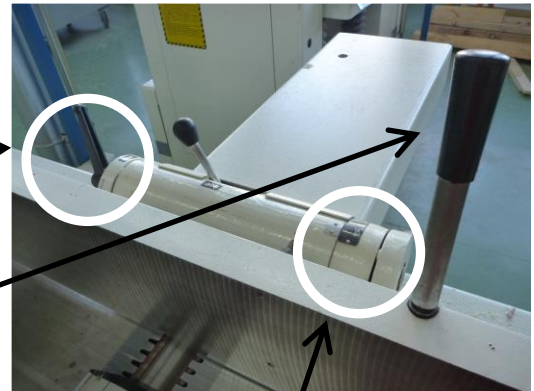
①
DÉBLOQUER la poignée.
La **POUSSER** au maximum vers
la droite

②
AVANCER ou **RECULER** le guide à
l'aide du levier

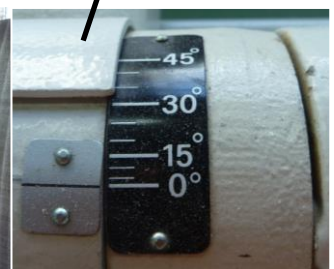
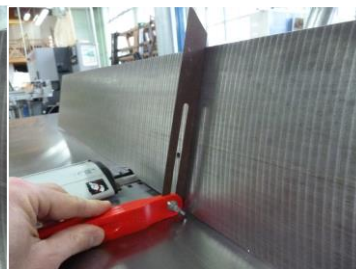
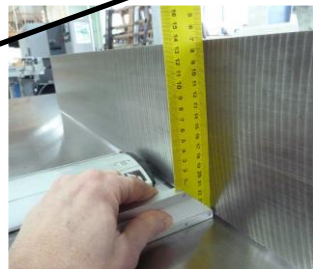


INCLINER le guide pièce

①
DÉBLOQUER la
poignée



②
RÉGLER
l'inclinaison du
guide à l'aide du
levier.



Vérification possible avec une
équerre ou une fausse équerre

Inclinaison du guide de 90°
(0°) à 45° visible sur la
plaquette

③
REBLOQUER le
guide




PROCÉDURE DE CHANGEMENT DES COUTEAUX JETABLES


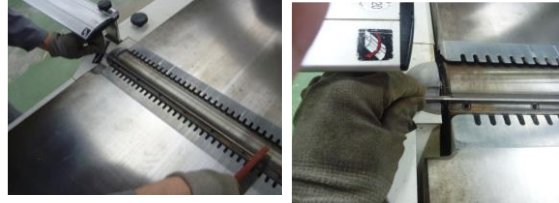


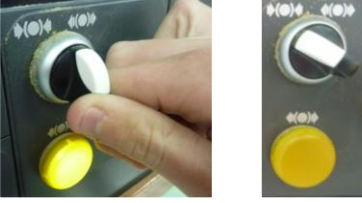



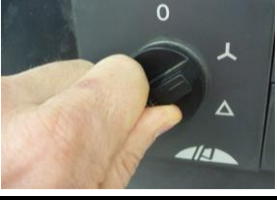
Accessoires



Utiliser des gants pour manipuler les couteaux jetables



1.		<p>POUSSER le guide pièce pour libérer toute la largeur de la table</p>
2.		<p>DESCENDRE complètement la table d'entrée</p>
3.		<p>APPUYER sur le bouton coup de poing</p>
4.		<p>SOULEVER et DÉGAGER au maximum le protecteur à pont</p>
5.		<p>TOURNER le sélecteur sur . VÉRIFIER à la main que l'arbre tourne librement</p>
6.		<p>TOURNER manuellement l'arbre pour que le fer soit face à la cavité</p>
7.		<p>POSITIONNER le gabarit Tersa® sur les lardons. DÉBLOQUER les lardons en tapant légèrement sur le gabarit</p>

8.		<p>POUSSER le couteau vers l'extérieur à l'aide du gabarit Tersa®</p>
9.		<p>SORTIR complètement le couteau</p>
10.		<p>INTRODUIRE un nouveau couteau ou RETOURNER l'ancien couteau. Le CENTRER parfaitement dans la longueur</p>
<p>REPRODUIRE les étapes 6. à 10. pour chaque couteau</p>		
11.		<p>REPOSITIONNER le protecteur à pont</p>
12.		<p>TOURNER le sélecteur sur le symbole </p>
13.		<p>MONTER complètement la table d'entrée</p>
14.		<p>TOURNER et DÉBLOQUER le bouton coup de poing</p>
15.		<p>METTRE en rotation l'arbre de dégauchisseuse</p>
16.	<p>VÉRIFIER la qualité du dégauchissage</p>	
17.	<p>COMPLÉTER la fiche de maintenance de premier niveau</p>	

PROCÉDURE DE RÉGLAGE DE LA TABLE DE SORTIE

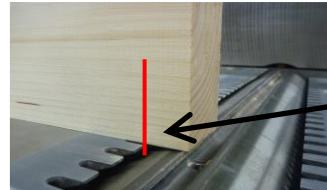
Après chaque changement de couteaux il faut vérifier s'ils sont bien tangents à la table de sortie.

VÉRIFIER l'alignement des couteaux

UTILISER une règle ou une cale de bois bien dressée avec un trait tracé à environ 100 mm du bout.

①

POSER la règle ou la cale sur la table de sortie en la faisant dépasser de l'arbre

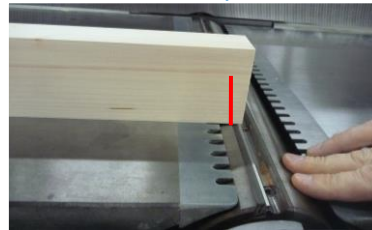


Aligner le trait avec le bord de la table de sortie

②

FAIRE TOURNER manuellement l'arbre
CONTRÔLER que le couteau vient bien tangenter la règle

Si le trait s'est décalé, le couteau est trop haut car il fait avancer la pièce. Il faut régler la table de sortie



RÉGLER la hauteur de la table de sortie

①

DÉVISSER la poignée de blocage



②

TOURNER la poignée pour faire monter ou descendre la table de sortie



Descente de la table de sortie



Montée de la table de sortie

③

REVISSER la poignée de blocage



ENTRETIEN ET MAINTENANCE DE PREMIER NIVEAU

DÉGAUCHISSEUSE

Constructeur	SCM
Fournisseur
Coordonnées

Marque : **SCM**

Type : **F520 e**

N° série : **xxxxxxxxxx**

Vérfications Dates	Fonctionnement interrupteur général	Fonctionnement coup de poing d'arrêt d'urgence	Fonctionnement démarreur étoile-triangle	Fonctionnement, état général du protecteur à pont	Fonctionnement montée-descente table	Affichage de la profondeur de passe	Fonctionnement du blocage/débloccage du frein moteur	Bon état du guide pièce	Bon fonctionnement des réglages du guide pièce	Bon état des tables (entrée et sortie)	Affutage, état de coupe, état des arêtes tranchantes	Lubrification du guide, glissières, tables ...	Nettoyage général de la machine	Nom du vérificateur

Mettre un OK lorsque la vérification est satisfaisante, sinon mentionner le défaut constaté ci-dessous

Défaut constaté	Date de la vérification	Info passée O/N	Action proposée et intervenant	Date et nature de l'action corrective