### **Manuel Friction E37**

Gamme d'alimentation: 7,5 m (25 pieds)





Lire ce manuel avant de commencer à utiliser l'équipement.



Ce manuel contient des instructions de sécurité



Avertissement! L'inexécution des instructions suivantes peut provoquer des blessures graves.



La Friction E37 a plusieurs fonctions intégrées.

- Alimentation en avant et en arrière avec puissance continue et réglable.
- Tableau de contrôle pour unité de scie électrique ou machine à moulurer la grume.
- Rampe de chargement qui rend plus facile de le placement de l'unité de coupe sur le rail guide.
- Pieds de support stables.

Un grand avantage de l'embrayage à friction c'est que vous réglez indirectement la vitesse de l'unité de coupe en réglant la **pression d'alimentation**. Cela fait que la vitesse est auto-réglable. L'unité de coupe va accélérer ou ralentir selon la dimension et la qualité de la grume. Cela rend la machine d'alimentation très facile à faire fonctionner. Il y aura aussi moins de tension sur l'équipement de coupe, car la vitesse est immédiatement réglée



lorsqu'on scie à travers un nœud ou gonflement dans la grume.

Cela peut être comparé aux machines d'alimentation qui ont une **vitesse** réglable, où l'équipement de coupe est exposé à des hautes tensions lorsque l'unité de coupe rencontre une résistance temporaire que l'opérateur n'arrive pas à contourner.

Avec la Friction E37 le guide-chaîne et les chaînes dureront plus longtemps et il sera facile de maintenir une vitesse de sciage optimale.



### Instructions de Sécurité

Dans ce texte la Friction E37 est appelée *la machine d'alimentation* E5000, E4000, E6000, et la machine à moulurer la grume Logosol sont appelés *unités de coupe*.

L'unité de coupe ensemble avec la machine à moulurer est appelée *la machinerie*.



« AVERTISSEMENT! » Faites toujours plus attention lorsque ce symbole apparaît. L'utilisation incorrecte de l'équipement peut provoquer une blessure fatale. Pour votre propre sécurité, lisez tout le manuel avec attention. Ne pas opérer la machine avant d'avoir compris toutes les instructions. Lisez aussi le manuel et les instructions de sécurité pour l'unité de coupe.



Outils tournants: Maintenez toujours votre main droite sur le levier de réglage de puissance, et votre main gauche sur le bouton de contact noir de déclenchement pendant que la machine fonctionne.



Porter les vêtements de protection et l'équipement stipulé pour l'unité de coupe laquelle est connectée à la machine d'alimentation.



Porter des gants de protection lorsque vous travaillez avec la machine d'alimentation. Risque de coupure et blessures par écrasement.



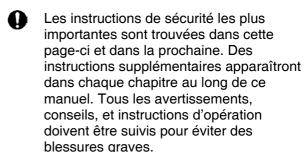
Porter la veste de protection agréée et les pantalons de protection. Ne jamais travailler avec des vêtements larges, blouses ou pareil. Ne pas porter des foulards, cravate, bijoux ou d'autres articles qui puissent être pris dans les parties mobiles de la machinerie.



Ce symbole signifie: « ATTENTION ». Faites très attention lorsque ce symbole apparaît dans le texte. Après ce symbole un conseil ou avertissement suivra.



Lorsque elle est utilisée de manière incorrecte la machine d'alimentation peut provoquer des blessures graves.



Opérateur qualifié: Seulement les personnes de plus de 18 ans qui ont lu et compris les instructions dans ce manuel pour la machine d'alimentation et les manuels pour les unités de coupe qui seront opérées, sont des opérateurs qualifiés. En supplément, l'opérateur doit être reposé, en bonne santé physique, et avec une bonne vue. Les personnes qui ne remplissent pas ces exigences ne sont pas des opérateurs qualifiés.

La distance de sécurité pour les personnes autres que l'opérateur doit être en conformité avec les instructions de sécurité pour l'unité de coupe.

Toutefois, la distance de sécurité ne doit jamais être de moins de 5 m (16 pieds).

Débrancher la machine du réseau électrique à chaque fois qu'il y ait une autre personne que l'opérateur dans les limites de sécurité.

Des enfants et animaux ne doivent pas être proches de l'équipement lorsque la machine est en marche.

Ne jamais laisser la machine sans surveillance lorsqu'elle est branchée. S'assurer que des personne non qualifiées ne puissent pas brancher la machinerie.

Tout travail avec la machinerie doit être effectué dans des bonnes conditions de visibilité.

S'assurer qu'il y ait d'autres personnes à portée de la voix en cas de besoin.

Risque de blessures par écrasement dans la ligne d'alimentation.

Ne jamais toucher la ligne d'alimentation lorsque la machine est branchée au courant électrique. La ligne d'alimentation est particulièrement dangereuse à la poulie et où le fil entre dans la machine d'alimentation.



# • Avant de bancher la machine, toujours contrôler si:

- la machine d'alimentation est correctement montée sur la scierie et connectée avec précision à l'unité de coupe.
- l'unité de coupe est correctement positionnée sur le rail guide de la scierie Logosol.
- l'équipement de coupe de l'unité de coupe est correctement installé: la scie à chaîne est tournée dans la bonne direction et avec la tension appropriée, et le guide-chaîne est correctement fixé à l'accessoire de fixation du guide / les couteaux de moulurage dans la machine à moulurage de grume sont correctement montés, et la coupeuse peut tourner aisément le long du rail guide.
- personne est dans la zone de sécurité stipulée ci-dessus.
- aucun câble cours le risque d'entrer en contact avec le fil d'alimentation.

# • Avant de commencer, contrôler toujours si:

- le levier de réglage de puissance est dans sa position la plus basse de manière que l'alimentation est débrayée.
- rien est sur la rampe de chargement.

## La position de vos mains est importante afin d'éviter des blessures:

Lorsque vous déplacez la machine en avant, votre main droite doit être sur le levier de réglage de puissance (5) et votre main gauche sur le bouton de contact noir de déclenchement (B5). Lorsque vous déplacez la machine en arrière, votre main droite doit être sur le levier de réglage de puissance (5) et votre main gauche sur le bouton de démarrage de la machine d'alimentation (B4).

Le levier de réglage de puissance doit toujours être dans le mode débrayage avant de le lâcher. (Exception: voir la tension de la ligne d'alimentation.)

- Risque des blessures par écrasement et coupure lorsque l'unité de coupe vient sur la rampe de chargement.
  - Ne pas inverser l'unité de coupe en montant contre la machine d'alimentation. Arrêter à 0,2 m (8") avant d'atteindre le bout du guide rail. Si l'unité de coupe doit être inversée plus que cela, la machine d'alimentation doit être débrayée (le levier de réglage de puissance est dans le mode débrayage) et l'unité de coupe tirée à la main pour la dernière longueur du rail guide. En plus du risque d'être blessé, il y a aussi le risque d'endommager la machine d'alimentation.



Soyez au courant que les accidents avec des machines dangereuses ont lieu souvent lorsque l'opérateur par ex., doit enlever la sciure ou les éclats qui sont restés coincés, ou lorsqu'il va régler quelque chose qui provoque des dérangements opérationnels. Arrêter la machinerie immédiatement si un dérangement opérationnel a lieu. Un arrêt rarement peut être perçu sur le produit fini. Couper toujours le courant avant de réaliser toute forme de service ou maintenance de la machinerie.

### **Liste d'Articles**

	ste d'Articles			24	Vis pression m16/M6	1	6600-001-3025
Pos.	Description	Qt	Numéro	25	Crampon câble D:10	2	6600-001-3064
	,		article	26	Collier écartement	1	6600-001-3011
1	Rampe chargement	1	6600-001-3000	27	Boîte électrique		0000 004 0007
2	Support	1	6600-001-3001	27	SE 380V+câble	1	6600-001-3027
3	Pied	1	6600-001-3002	21	Boîte électrique NO 230V+câble	1	6600-001-3050
4	Support boîte électrique	1	6600-001-3003	28	Crampon câble D:13	1	6600-001-3026
5	Levier réglage puissance	1	6600-001-3004		ondelles doivent être placées		
_	Bouton levier plastique	1	6600-001-3005		et vis lorsque qu'une telle in		
6 7	Elk Tendeur fil	1	6600-001-3006	S1	Vis M6 16	11	9007-319-1290
, B	Cale T5	1	6600-001-3007 6600-001-3041	S2	Vis M6 20	7	9008-319-1349
o 9	Moteur électrique	1	0000-001-3041	S3	Vis M6 25 filetage long	1	9008-319-4351
9	63/0,37kW	1	6600-001-3012	S4	Vis M6 30	4	9008-319-1352
10	Engrenage vis sans fin	i	6600-001-3013	S5	Vis M6 40 filetage long	1	9008-319-1419
11	Disque embrayage primaire	1	6600-001-3014	S6	Vis Allen M6x55	1	9045-319-1710
12	Disque friction	1	6600-001-3015	S7	Vis M8x20	2	9007-319-1820
13	Disque embrayage second.	1	6600-001-3016	W1	Rondelle 12x6 (M6)	24	9291-021-0140
14	Roulement billes contact			W2 W3	Rondelle 18x6 (M6) Rondelle 16x8 (M8)	2 5	9291-021-0145 9291-021-0180
	angulaire	2	6600-001-3017	W4	Rondelle à dents M6	2	9999-000-6068
15	Cheville trempée 30mm	1	6600-001-3018	W5	Rondelle à dents M8	2	9999-000-6043
16	Ressort L: 210mm	1	6600-001-3062	N1	Ecrou verrouillage	4	9214-320-0900
17	Embout isolant en plastique	1	4510-723-2600	N2	Ecrou verrouillage M8	3	9214-320-1100
18	Cheville trempée 16mm	1	6600-001-3020	N3	Ecrou M6	1	9210-260-0900
19 20	Roulement 14x16x15 Ecrou poignée étoile	1	6600-001-3021 6600-001-3022				
20 21	Accessoire fixation poulie	1	6600-001-3022				
22a	Poulie	1	6600-001-3023				
22b	Grattoir de copeau (M6-LB1)		6600-001-3010				
22c	Couvercle poulie	i	6600-001-3049				
22d	Entretoise	1	4510-723-2511				$\sqrt{S1,2xW1,N1}$
		2xS2,	28,S	1,2xW1x2,	N1 1 3xS1,	/	S1,W1
	7	2xS2, 6	2xW1 \$ S1, 1		1	S6,2xV	S1, W1  S1, W1  S1, W1  S1, W4
,W1 2d, W	22a 22c N2	6	2xW1 \$ S1, 1		$ \begin{array}{cccccccccccccccccccccccccccccccccccc$	S6,2xV	5 24 0 0 0 SI. W4

### Assemblage:

- 1. S'assurer que la scierie se tient solidement et est fixée au sol, et que le rail guide est droit. Si la scierie ne tient sur un sol ferme (lire aussi le manuel M7), enfoncer une poutre en bois solide dans le sol, ou faire une base stable équivalente, pour le pied de la machine d'alimentation.
- 2. Emboîter la machine d'alimentation dans l'extrémité avant du rail guide et fixez-la avec une vis dans l'orifice sur le côté du rail guide (1 S1, 1 W2).
- 3. Monter une unité de coupe sur la rampe de chargement et poussez-la sur le rail guide de la scierie. fixer l'elk (6) et le tendeur de fil (7) sur l'unité de coupe selon la fig. à la page 12. remplacer deux des vis qui tiennent les profils coulissants en aluminium avec M6x20 afin d'attacher l'elk. Lorsque vous changez les vis, faites attention que les écrous sur le profil coulissant en aluminium ne disparaissent pas sur les côtés.
- 4. Enfiler le fil d'alimentation à travers l'embout isolant en plastique (17), le ressort (16) et la rondelle (W3) et faire un nœud selon la fig. à droite. Desserrer la vis M6 (S3) et tirer le fil à travers le tendeur de fil en commençant par l'orifice avant, et en le passant à travers jusqu'à ce que vous voyez le palier en plastique sortant de l'orifice arrière. Serrer la vis M6 à nouveau.
- **5.** Fixer la poulie (21, 22) à l'arrière du collet du rail guide.
- **6.** Passer le fil d'alimentation à partir du tendeur de fil au dessus et autour du disque d'embrayage secondaire\*, autour de la poulie à l'autre bout du rail guide, et fixez le fil sans le serrer sur le tendeur de fil. Le fil est fixé en le laissant tourner autour de la vis (S3) et en le sortant à travers l'orifice avant de nouveau. Fixer le fil avec l'écrou de verrouillage (N1).



- 7. Monter le support (2) et le pied (3) de la machine d'alimentation.
- 8. Utiliser une vis de réglage (S5) et pousser le pied vers le bas jusqu'à ce que il pèse sur la poutre en bois, et jusqu'à ce que le rail guide ne soit pas affecté par le poids de la machine d'alimentation.

9. Tendre le fil en desserrant l'écrou de verrouillage et en tirant le bout desserré de la corde jusqu'à ce que le ressort soit complètement pressé vers le bas. L'outil de coupe devra être positionné aussi près de la machine d'alimentation que possible et le levier de réglage de puissance devra être en mode opération afin d'éviter le disque d'embrayage secondaire de tourner pendant que le fil est tendu. Visser fermement l'écrou de verrouillage pendant que le fil est encore tendu.

Conseil utile: Marquer le fil très clairement avec un marqueur à 150 mm du nœud avant de tirer le ressort à travers le tendeur de fil. Le fil est tendu adéquatement lorsque la marque est visible. Enrouler le fil autour d'un morceau de bois (ca 25x25x120mm) afin de mieux tenir le fil lorsque vous le tendez.

**10.** Enrouler le restant du fil et tirez-le dans l'orifice avant du tendeur de fil. Si le fil est trop long, coupez-le de manière que vous ayez ca 0,4 m supplémentaire de fil. Brûler le bout coupé du fil afin d'éviter qu'il s'effiloche.



11. Connecter l'unité de coupe au câble électrique. S'assurer que l'unité de coupe va dans la bonne direction, La machine d'alimentation doit tourner dans le sens horaire, vu du levier de réglage de puissance, quand il n'y a que le bouton de démarrage de la machine d'alimentation (B4) qui soit appuyé. Si la machine d'alimentation tourne dans la mauvaise direction, changer la direction en tournant le disque en plastique blanc dans la prise de la machine d'alimentation (C5) avec un tournevis plat. Si l'unité de coupe continue à tourner dans la mauvaise direction, changer la position des phases dans le coffret de protection du circuit du moteur de l'unité de coupe (voir page 10).

Appuyez sur un bouton de démarrage à la fois. Si le bouton vert et le bouton blanc (B2+B4) sont appuyés en même temps, la

machine d'alimentation court-circuitera et les fusibles sauteront.

Connexion de E6000 avec refroidissement forcé: Un câble terre de 230 V à part doit être connecté au refroidissement forcé. Il devra être connecté à la douille (B6) sur le côté du tableau de commande.

0

N'utiliser la douille (B6) que pour le refroidissement forcé sur E 6000. Un niveau trop haut de sortie sur une phase dans cette douille imposera plus de charge sur les deux autres phases ce qui peut provoquer une augmentation de la génération de chaleur dans le moteur et un risque de faire sauter le fusible.

## Réglage du mode point mort de l'alimentation:



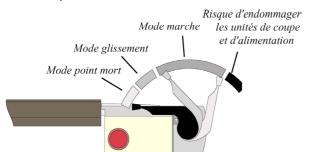
Risque de blessure grave.



L'unité de coupe ne doit pas se déplacer lorsque le moteur d'alimentation est en fonctionnement et le levier de réglage de puissance est en mode point mort (dans sa position la plus basse).

Suivre les instructions ci-dessous afin de régler le mode point mort de l'alimentation:

- 1. Pousser l'unité de coupe au milieu du rail guide.
- 2. Tirer le levier de réglage de puissance (5) vers sa position la plus basse, le mode point mort.
- Démonter le levier en desserrant la vis au centre du levier.
- 4. Desserrer la vis de pression (24) jusqu'à ce que l'embrayage de friction soit complètement libre de pression.
- 5. Démarrer le moteur d'alimentation dans le mode inverse en appuyant seulement le bouton de démarrage de la machine d'alimentation (B4).
- 6. Serrer la vis de pression (24) à la main jusqu'à ce que l'unité de coupe commence à reculer lentement, ensuite desserrer la vis (tournez-la de quelques degrés) jusqu'à ce que l'unité de coupe s'arrête à nouveau.
- Débrancher le moteur d'alimentation et remonter le levier de réglage de puissance de manière à ce qu'il soit à sa position la plus basse.
- 8. Serrer la vis au centre du levier.
- Après avoir réaliser le réglage: Contrôler si l'unité de coupe ne se déplace pas lorsque le moteur d'alimentation fonctionne et que le levier de réglage de puissance est sur le mode point mort.



### **Application:**

Lire aussi les manuels et les normes de sécurité pour l'unité de coupe et la scierie avant d'utiliser la machinerie. Utiliser les équipements de protection recommandés et suivre toutes les normes de sécurité

#### Traitement de départ:

Dégager l'alimentation, et tirer l'unité de coupe de retour à la position de départ.

Placer le matériel à être scié ou rabotée sur la scierie en conformité avec le manuel de la Scierie Logosol. Utiliser la mordache à grume à l'extrémité de lça grume et freinez-la avec sa poignée de verrouillage.

Faire des contrôles nécessaires avant de connecter la machine d'alimentation à un réseau électrique, et avant de la démarrer.

Démarrer le moteur de l'unité de coupe et ensuite le moteur de la machine d'alimentation (voir page 8, tableau de contrôle).

Soulever avec attention le levier de réglage de puissance jusqu'au mode glissement, et l'unité de coupe commencera à se déplacer en avant.

Lorsque l'unité de coupe commence à traiter le matériel vous soulevez lentement le levier de réglage de puissance sur le mode marche jusqu'à ce que vous atteignez une pression d'alimentation optimale.

Baisser la pression d'alimentation (tirer le levier pour le mode glissement) lorsque l'unité de coupe commence à s'approcher de l'extrémité du matériel.

Lorsque l'unité de coupe a scié à travers le matériel: lâcher le bouton de contact de déclenchement immédiatement et débrayer l'alimentation en même temps (mode point mort). Cela doit être réalisé de préférence avant que le rail guide ait dépassé complètement le bout de la grume si une unité de coupe est utilisée.



Risque de surchauffe des moteurs. Eviter l'utilisation de la machinerie sous la lumière directe du soleil si les températures sont audessus de 20 degrés (68°F).

### Pression d'alimentation optimale:

L'embrayage devra toujours glisser (sauf quand on inverse l'alimentation). Le disque d'embrayage primaire (11) devra tourner plus vite que le disque d'embrayage secondaire (13). Cela peut être vu à travers le grincement sur le côté supérieur de la rampe de chargement. Si les deux disques tournent à la même vitesse lorsque vous sciez ou rainez, c'est parce que l'embrayage est trop tendu ce qui peut endommager le roulement et l'engrenage, ou que le fil est tendu trop lâche et glisse dans la poulie.

Si le fil se détend et pend derrière l'unité de coupe, c'est parce que le fil n'est pas bien tendu, ou que la pression d'alimentation est trop élevée.

Ecouter les bruits de l'unité de coupe afin d'éviter qu'elle soit surtendue.



Si l'unité de coupe ou la machine d'alimentation s'arrête - lâcher le bouton de contact de déclenchement. Les bobines des moteurs électrique sont déjà endommagées après quelques secondes.



Couper le courant à des intervalles réguliers, et toucher avec prudence le moteur de la machine d'alimentation pour voir s'il est ou non trop chaud. Vous devez être capable de laisser votre main sur le moteur sans se brûler.

#### Alimentation en arrière:

- 1. Démarrer seulement la machine d'alimentation (B4).
- 2. Augmenter la pression d'alimentation avec attention jusqu'à ce que l'unité de coupe atteigne la vitesse de retour maximale.

Si l'unité de sciage est utilisée: Laisser la planche sciée (max. 2") couchée sur la scierie. Quand le quide-chaîne atteint le milieu de la planche, la planche sera accompagnée par le guide qui la tire tout le long jusqu'à l'opérateur.



### Risque de blessures par écrasement.



Ne pas tirer l'unité de coupe trop loin la laissant dépasser l'extrémité du rail guide.

Baisser la pression d'alimentation de manière à ce que l'unité de coupe réduise la vitesse à ca 1 m du bout de rail guide, lâcher le bouton de contact de déclenchement et débrayer l'alimentation au moins à 0,2 m du bout du rail guide. Tirer l'unité de coupe à la main le dernier 0,2 m si vous avez besoin d'utiliser la longueur maximale de sciage.

### **Utiliser la Machine à Moulurage** de Grume Logosol et la machine d'alimentation:

Lorsque la machine à moulurer la grume est connectée à la machine d'alimentation, son frein du moteur ne peut pas être utilisé.



### Risque de blessure grave



Tendre la courroie sur la machine à moulurer le grume bien serrée afin que la coupeuse s'arrête dans 9 sec. après que le courant ait été coupé (même quand la courroie est échauffé).



Attendre toujours 15 secondes avant que le couvercle de la machine à moulurer le grume soit ouvert, afin de s'assurer que la coupeuse est arrêtée.

Un câble avec une prise à 6 pôles est utilisée pour la machine à moulurer le grume. Le couvercle ne peut pas être ouvert avant que la prise soit démontée, ce qui évite des démarrages accidentels de la machine lorsqu'on monte les couteaux.

Le Kit de conversion pour transformer la machine manuelle à moulurer le grume en alimentation automatique, peut être commandé chez Logosol.

Outre le câble un elk spécial est utilisé, et la monture à laquelle la boîte électrique est fixée sur le modèle manuel, est remplacée par une avec un orifice pour la prise supplémentaire à 6 pôles.



Le câble de la machine à moulurer le grume avec une prise supplémentaire comme frein de sécurité positionnée sur le couvercle.

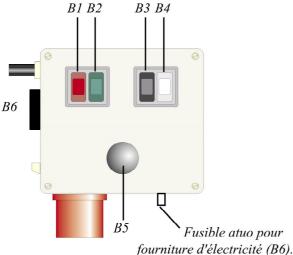
#### Schéma de circuit



Risque de choc électrique. L'équipement électrique ne doit être ouvert que par des électriciens qualifiés.



220/380 V à 240/415 V La figure à gauche concerne la prise de connexion de l'alimentation électrique.



### Liste de composants électriques: 400 V

(Les composants sont numérotés. Contrôler toujours si le numéros sont bons lorsque vous les changez.)

Pos. Description

Contact rouge/vert C1

Contact noir /blanc

Bouton de déclenchement C23 AD 03 23E10

Relais 400V-305402 / Norvège: 305232

C4 Contacteur 400V-305400 / Norvège: 305230

Prise, admission avec inverseur de phase

C6 Contacteur 400V-LC1 D12 V7 / Norvège: LC1 D18 P7

Boîte électrique 204123

### **Données techniques: Friction E37**

Moteur d'alimentation Transmission

Vitesse alimentation Pression alimentation Alimentation pour unité coupe: Fourniture électricité Degré de protection enceinte couplée

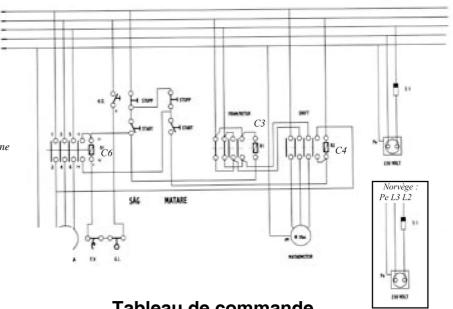
Prise

Douille 230V

DPIG63C-2PC 0,37 kW / 2800 rpm Engrenage à vis sans fin I=30 (F.IEC 63 B14C90) 0 m/s - 0.48 m/s0 N - ca 500 N

5 kW, anslutning för värmeskydd. 50 Hz 400 V 16 A

Système 16A CEE, fasvändare 3A automatsäkr. Max effektuttag 300W La variante norvégienne n'a pas de N mais elle est par ailleurs couplée de la même manière. La fourniture d'électricité de 230V est connectée selon l'encart.

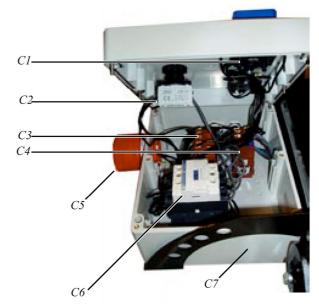


### Tableau de commande

B1 Rouge: Arrêt unité de coupe B2 Vert: Départ unité de coupe **B**3 Noir: Arrêt alimentation **B**4 Blanc: Départ alimentation **B**5 Noir rond: bouton de contact de déclenchement

B6 Max. 230 V 300W. Seulement pour appareil soufflant de refroidissement.

Le levier de réglage de puissance doit être toujours au mode point mort avant que tout moteur soit démarré. Pour scier / rainer avec alimentation en arrière: maintenir appuyé le « B5 » et ensuite appuyer sur B2, et ensuite le B4. Pour inverser: Juste appuver sur B4.



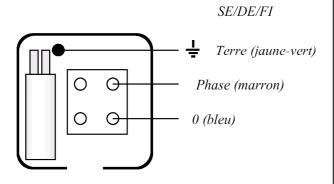


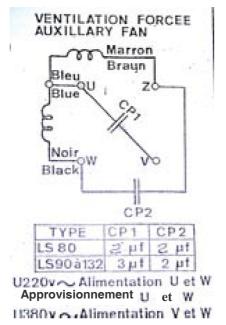
Risque de choc électrique. L'équipement électrique ne doit être ouvert que par des électriciens qualifiés. Contrôler toujours si le courant est coupé avant d'ouvrir l'équipement.

### Refroidissement forcé

L'appareil soufflant doit être connecté à un câble terre de 240 V qui correspond à la douille noire sur l'alimentation. Le câble de l'appareil soufflant devra être pris par un serre-fil sur le moteur et suspendu sur le tendeur de fil (7) pour éviter qu'il soit pris dans les manivelles de la scierie. Le câble terre doit être 7 cm plus long que la phase et entre dans l'enceinte du circuit. La vis terre est au fond de l'enceinte du circuit.

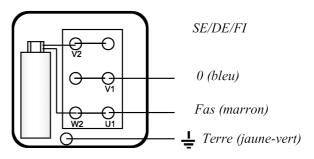
## Connexion de refroidissement forcé noir (LS).





La phase est couplée à la même connexion que le câble bleu, et le neutre à la même connexion que le câble noir dans l'enceinte du circuit de l'appareil soufflant de refroidissement.

## Connexion de refroidissement forcé gris (ABB).



Le schéma de câblage est moulé sur la garniture de couvercle. Ce schéma de support devra être utilisé en premier.

### **≝ LOGOSOL** ■



Risque de choc électrique. L'équipement électrique ne doit être ouvert que par des électriciens qualifiés. Contrôler toujours si le courant est coupé avant d'ouvrir l'équipement.

### Connexion de l'unité de coupe

① L'ordre des phases (1,2,3) peut varier. Normalement, les phases doivent être connectées dans l'ordre qu'elles apparaissent ci-dessous. Nous avons vu, cependant, que l'ordre de phase peut varier entre les moteurs, ce qui affecte la direction de rotation.

Les 3,2 et 1 sont des phases et elles sont connectées dans l'ordre où elles apparaissent dans la figure. (La raison pour l'ordre interne de phases est qu'avec cet ordre il est plus probable que l'unité de coupe aille dans la bonne direction par rapport au moteur d'alimentation.)

Jaune/Vert est connecté à la vis terre au fond de l'enceinte du circuit.

Les câbles 4 et 6 font ensemble le circuit de retenue du contacteur et sont connectés en série avec la protection contre surchauffe du moteur (les câbles fins).

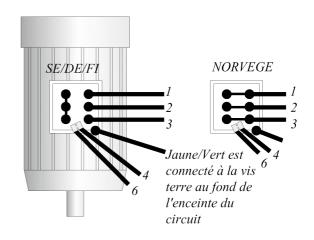
Contrôler la direction de rotation. Lorsque seulement le bouton blanc (B4) est appuyé. l'alimentation doit tourner dans le sens horaire, vu à partir du levier de réglage de puissance.

Le fil supérieur doit aller dans la même direction de l'unité de coupe lorsque l'unité de coupe et la machine d'alimentation fonctionnent en même temps. (L'alimentation ira tourner alors en sens antihoraire).

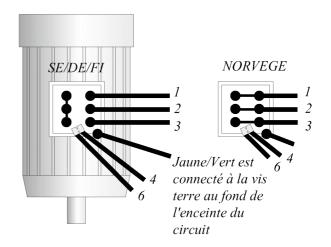
Si les unités de coupe et d'alimentation tournent dans la mauvaise direction: inverser les phases avec l'inverseur de phases (C5).

Uniquement si un des moteurs va dans la bonne direction: Changer la position du câble nº 1 et 3 dans l'enceinte du circuit de l'unité de coupe; ensuite changer la direction de rotation avec l'inverseur de phase, si nécessaire (doit être effectué uniquement par un électricien qualifié).

### Connexion E3000/ E4000/E5000/E6000



#### Connexion Machine à Moulurer la Grume



Risque de choc électrique. L'équipement électrique ne doit être ouvert que par des électriciens qualifiés. Contrôler toujours si le courant est coupé avant d'ouvrir l'équipement.

### **Connexion Moteur d'alimentation**

### *NORVEGE* SE/DE/FI Marron Bleu BleuMarron Noir Le terre Jaune/Vert est connecté à la vis terre au fond de l'enceinte du circuit

Risque de choc électrique si n'importe quel câble électrique entre en contact avec la ligne d'alimentation.

Le couvercle en caoutchouc sur le câble peut être usé très vite si le câble électrique entre en contact avec la ligne d'alimentation. S'assurer qu'aucun câble court le risque d'entrer en contact avec la ligne d'alimentation.

- Pour le câble court qui est connecté à l'unité de coupe, un contact mâle et un cadre de hublot avec levier sont utilisés. Le contact femelle est connecté au câble long sur la machine d'alimentation.
- Graisser la garniture en caoutchouc de la prise à 6 pôles avec du silicone, et la remplacer si elle se casse.

### Prise à 6 pôles

Le contact femelle doit être connecté au câble d'alimentation long, et le contact mâle au câble court sur l'unité de sciage. Dans de la prise à 6 pôles le câble nº 1-3, qui sont les phases, doit être toujours connecté dans l'orifice avec le même numéro. Le câble terre est connecté avec la vis terre.

Les deux câbles restants sont connectés dans les orifices les plus proches à leurs numéros respectifs:

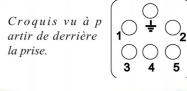
Cas normal:

Câble 4 dans l'orifice 4

Câble 6 dans l'orifice 5

Le câble nº 5 peut être trouvé sur des modèles plus anciens et remplacera alors le nº 4 ou 6.

Normalement, le câble nº 5 est coupé ou isolé.

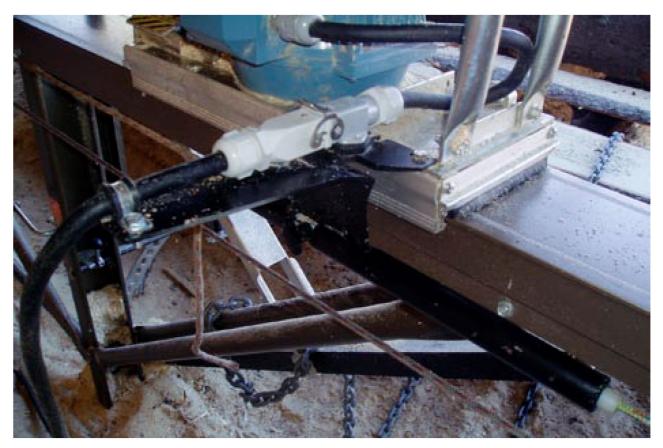




La prise à 6 pôles est disponible en aluminium et en plastique. Le deux variantes s'ajustent entre elles.

## **≝ LOGOSOL ≡**

Risque de choc électrique. L'équipement électrique ne doit être ouvert que par des électriciens qualifiés. Contrôler toujours si le courant est coupé avant d'ouvrir l'équipement.



Mettre l'elk dans l'orifice rectangulaire dans le tendeur de fil. Mettre ensemble la prise à 6 pôles avec le levier e ensuite serrer l'écrou de la poignée en étoile en dessous du tendeur de fil.

Noter que les câbles pour scie électrique et pour la machine à moulurer le grume ont, pour des raisons de sécurité, une prise supplémentaire. L'alimentation peut se conduire de manière étrange pendant les premières heures de fonctionnement. Le fil doit être tendu quelque temps avant qu'il devienne vraiment étendu, et il prend un certain temps pour le disque de friction s'user sur les disques, avant que la pleine pression d'alimentation soit atteinte. La puissance d'alimentation peut aussi avoir un peu de pulsation, mais cela diminue avec le temps.

Normalement, le levier de réglage de puissance doit être réglé deux ou trois fois pendant la première journée de travail.

### **Entretien**

Ocontrôler régulièrement qu'il n'y ait pas de sciure qui s'accumule dans la poulie ou le disque de l'embrayage. Soyez doublement attentif lorsqu'il pleut, ou quand un bois de construction résineux ou mouillé est scié. Si cela est négligé il y a risque d'entortiller le fil. Nettoyer les poulies avec un morceau fin de plastique rigide, ou quelque chose pareille. Ne pas utiliser d'outils en acier.

#### Points de graissage:

Pousser la graisse dans les roulements à billes de l'embrayage. Enlever la vis de pression sur le côté du levier afin d'atteindre le roulement dans le disque d'embrayage secondaire. Contrôler si les roulements à billes sont bien graissés. Mettre aussi de la graisse sur la broche de l'embrayage (11), les côtés de l'engrenage à vis sans fin, et le roulement à billes de la poulie (22) pour les protéger contre la corrosion. Utiliser une brosse fine.

La graisse doit être conforme avec le standard SS 155434/SS 155470 et être au moins 45% dégradable. Exemple: SKF LGGB 2, Graisse Universelle Agrol EP-2 Bio, Cargo Bio Natur 2, GreaseWay bio Lix 400.

Lubrifier régulièrement le disque de friction sur les deux côtés avec une huile moteur du type SAE 10W-40, ou pour éviter la rouille, et permettre un fonctionnement plus uniforme. Cela peut être atteint en desserrant la vis de pression d'environ 5 mm (0,2") et en séparant l'embrayage.

Lubrifier la garniture en caoutchouc de forme carrée de la prise à 6 pôles avec un lubrifiant au silicone. Cela doit être fait tous les jours si plusieurs machines sont utilisées sur la même alimentation, avec une augmentation de l'usure de la garniture comme résultat. Vérifier si la garniture n'est pas usée et remplacez-la si elle se casse (art. nº: 9999P000P9999).

Important: Après environ 100 heures d'opération, l'embrayage a besoin d'être démonté pour être nettoyé. Cela doit aussi être effectué si l'équipement a été stocké dans une installation non chauffée, dû au risque de corrosion.

Si vous ne faites pas cela, l'alimentation commencera à alimenter par à-coups. Effectuer les étapes suivantes:

- 1. Desserrer complètement la vis de pression, et ensuite desserrer les 4 vis M6 qui tiennent l'engrenage.
- 2. Ayez en tête que le disque d'embrayage secondaire est desserré lorsque vous enlevez le moteur et l'engrenage. S'assurer qu'il ne tombe pas et soit endommagé. Le mieux c'est d'avoir quelqu'un pour vous aider à tenir le moteur lorsqu'il est enlevé.
- 3. Polir les deux surfaces usées du disque d'embrayage avec un papier de verre ou laine d'acier. Gratter le disque de friction avec un papier de verre épais. Graisser le disque de friction de deux côtés avec de l'huile moteur.

Lorsque vous remontez: S'assurer que vous ayez deux rondelles sur chaque vis qui tient l'engrenage. Ne pas trop serrer les vis; le filetage dans le moulage en aluminium n'est pas tellement durable.

### En supplément:

Couvrir la machine d'alimentation et l'unité de coupe lorsque vous n'utilisé pas l'équipement.

Stockage à long terme: Nettoyer la machine d'alimentation dans une installation chauffée pour éviter la condensation due aux variations de température.

Lorsque vous enlevez la peinture sur l'extrémité supérieure de la rampe de chargement: Frotter pour enlever la rouille et les écailles de peinture, retirer avec de l'alcool éthyle, et peindre avec de la peinture noire afin de maintenir la machine propre et en bonne condition.

S'assurer que le convoyeur sur l'extrémité supérieure de la rampe de chargement est intact et lisible. Dans le cas contraire, commander un convoyeur neuf.

### Diagnostic des pannes:

Arrêter toujours la machine si vous suspectez de quelque chose qui ne va pas.

#### Contrôler:

- 1.Tension du fil
- 2. La rainure dans le disque d'embrayage
- 3. Cheville de positionnement dans la broche
- 4. L'orientation de l'engrenage relative à la vis de pression.
- 5. Vérifier aussi l'unité de coupe et l'équipement de coupe. L'alimentation insuffisante peut être due à ce que l'équipement ne coupe pas comme il était supposé le faire.

#### La machine d'alimentation ne tire pas:

- Le fil d'alimentation n'est pas assez tendu; le ressort doit être complètement appuyé.
- La sciure a été prise dans la rainure du fil du disque d'embrayage.
- Le disque d'embrayage primaire est devenu lâche à partir de la broche parce que la cheville de positionnement (15) est tombée.

#### La machine d'alimentation tire par à-coups:

 Si la machine d'alimentation a bien travaillé, et après quelques temps elle devient hypersensible au réglage du levier de réglage, et tire par à-coups: Nettoyer le disque de friction et les surfaces de friction des disques d'embrayage (voir **Entretien** à la p. 13).

### La pression d'alimentation pulse au même pas que la rotation du disque d'embrayage secondaire:

- L'alimentation est nouvelle et doit être rodée.
- La cheville de positionnement (15) qui verrouille le disque d'embrayage primaire est prête à tomber. Elle doit aller droit à travers la broche et donner support sur les deux côtés du disque primaire
- L'orientation de l'engrenage n'est pas équilibrée avec la vis de pression et vous devez mettre des bandes fines de tôle sous l'engrenage.

Dans ce cas, effectuer les étapes suivantes:

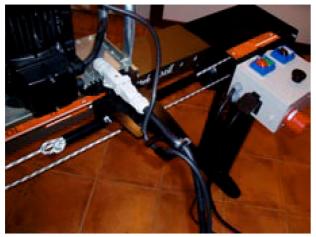
- 1.Desserrer la tension du fil.
- 2. Desserrer la vis de pression (24) complètement.
- 3. Appuyer le disque d'embrayage secondaire contre le disque d'embrayage primaire et regarder à travers l'orifice fileté dans la vis de pression. Le roulement à billes du disque d'embrayage secondaire doit être centré. Si ce n'est pas le cas:
- 4. Desserrer les vis (4xS4) de deux ou trois tours, et placer des bandes fines de tôle (par ex., des bandes fines de cuivre ou coupées dans une cannette de soda en aluminium) entre les éléments de fixation de l'engrenage sous la rampe de chargement () et la bague d'écartement (26) jusqu'à ce que le roulement à bille du disque d'embrayage secondaire soit centré dans l'orifice fileté dans la vis de pression lorsque les vis (4xS4) sont serrées.

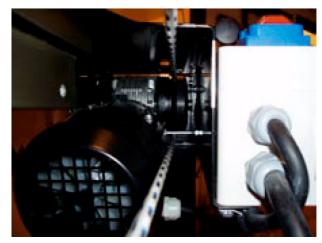
• Ne pas trop serrer les vis; la filetage en moulage en aluminium n'est pas si durable.

Contacter Logosol pour conseil si vous ne pouvez pas réparer le problème vousmême.













### ≝ LOGOSOL **≡**

Risque de choc électrique. L'équipement électrique ne doit être ouvert que par des électriciens qualifiés. Contrôler toujours si le courant est coupé avant d'ouvrir l'équipement.



Boîte électrique E4-5-6000 9999-000-6009 Poulie 9999-000-6048 9999-000-6047 Direction de fil Ligne d'alimentation 9999-000-6010 Bras de commande C 9999-000-6110 Rampe de chargement 9999-000-0920 Pied de support 4510-720-6800 Kit roue 9999-000-0496

Ces composants sont démontés du Comfort E5000 lorsque une machine d'alimentation à Friction est utilisée. Le kit de roue peut rester pour diminuer l'usure sur les profils inclinés en plastique sur la scie électrique, mais le sciage fonctionnera plus uniformément si on le retire.

### Opérations importantes lors du montage de l'alimentation électrique E37

Monter le support pour la boîte électrique (4).

Passer la cheville de positionnement (15) à travers la broche. Mettre de la graisse sur la broche du disque d'embrayage primaire, et passez-la à travers l'engrenage. S'assurer qu il n'y a pas de graisse sur la surface de friction.

S'assurer que les roulements à billes (14) ont le chanfreinage tourné vers l'extérieur, c'est-àdire, que le collet de la bague interne est tourné loin de l'engrenage. Mettre un peu de graisse sur la broche avant de la pousser sur le roulement à billes.

Placer le moteur sur le couvercle de l'appareil soufflant, près du bord de votre table de travail, avec l'enceinte du circuit tournée loin du bord de la table.

Positionner le disque de friction et le disque d'embrayage secondaire (12, 13).

Placer le collier d'écartement (26) sur le collet de l'engrenage et baisser la rampe de chargement (1) par-dessus le moteur.

Fixer l'engrenage avec une vis (M6x30 avec doubles rondelles).

Mettre de la graisse sur le point de la vis de pression et serrez-la fermement dans le roulement du disque d'embrayage secondaire.

Fixer l'engrenage avec les 3 restantes M6x30 avec doubles rondelles. Ne pas trop les serrer inutilement. Desserrer la vis de pression et s'assurer que le roulement à billes du disque d'engrenage secondaire est centré par rapport à l'orifice fileté dans la vis de pression. Si ce n'est pas le cas: Placer des bandes fines de tôle entre l'élément de fixation de l'engrenage sous la rampe de chargement et les colliers d'écartement.

Emboîter la vis Allen de sécurité (S6) devant le disque d'embrayage.

Fixer le levier de réglage de puissance avec une rondelle de verrouillage dentée.

### Contrôler ce qui suit après l'installation:

- Le disque d'embrayage secondaire doit être capable de tourner sans effort lorsque le levier est dans sa position la plus basse, et doit ralentir lorsque le levier est tiré vers le haut.
- Contrôler si la vis Allen de sécurité (S6) est vissée.
- Oontrôler s'il n'y a pas de câbles qui puissent entrer en contact avec la ligne d'alimentation.
- La baguette doit être intacte et placée devant la boîte électrique.
- Le manuel doit être à portée de la main de l'opérateur.
- Contrôler si toutes les vis sont bien serrées.

# **■ ELOGOSOL**

Fabricant: Logosol AB

Industrigatan 13

SE-87 153 Härnösand

 $C \in$ 

Equipement: Machine d'Alimentation Logosol

Friction E37 9999-000-9999

Les machines d'alimentation Friction E37 Logosol sont conçues pour être utilisée ensemble avec la scierie Logosol et les produits Logosol E3000 / E4000 / E5000 / E6000 / Machine à Moulurer la Grume 3kW. Friction E37 peut ne pas être mise en fonctionnement avant la scierie Logosol et la machinerie, en conformité avec la directive pour machine EU, ce qui est le cas si toutes les normes et instructions de sécurité qui accompagnent les composants respectifs sont suivies.

Friction E37 est fabriquée selon la directive pour machine EU 98/37/EG, la directive de Basse Tension avec la modification 72/33 EEG, et la directive EMC 89/336/EEG.

MD Bengt-Olov Byström



www.logosol.se/