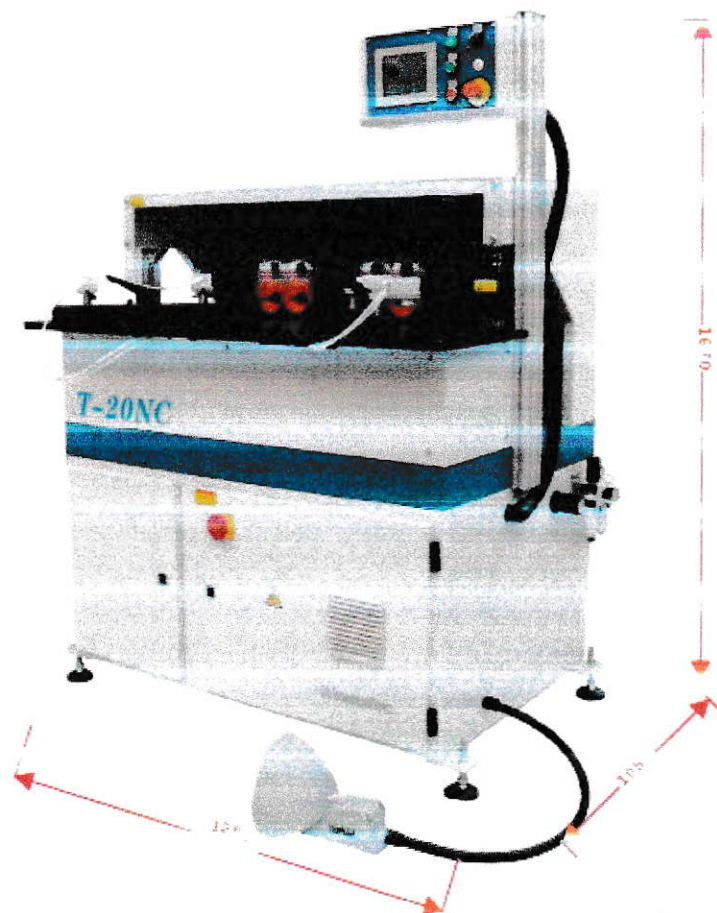


Nombre de moteurs :	4x 1.1 kW
Sens de rotation :	droite
Rotations : moteurs fraiseuse/perceuse :	26 500 tr/min
	2x 0.4 kW
Sens de rotation :	droite et gauche
Insertion outils :	foret de fraisage/foret de perçage
Hauteur table :	950 mm
Dimensions (largeur x longueur x hauteur) :	1 280 mm x 1 050 mm x 1 670 mm
Poids :	500 kg
Charge électrique :	5.5 KW, 400 V, 50 Hz
Niveau de bruit :	85 dB (A) au poste de travail
Aspiration (émission poussières) :	62 mg/m ³ air au point de connexion
Pression de travail :	6 bars



3.5 Fonction et utilisation de la machine

La machine T-20 de WINMATEC est utilisée pour exécuter des opérations de fraisage et perçage. Cette machine doit être exclusivement utilisée pour fraiser des inserts en queue d'aronde, et pour mortaise et tenons jusqu'à un maximum de $4xD = 8$ mm. Cette machine permet uniquement l'usinage du bois et de matériau en MDF.

Toute autre utilisation doit être considérée comme inappropriée. Une utilisation incorrecte de la machine pourrait entraîner des dommages pour lesquels le constructeur décline toute responsabilité, mais dont la seule responsabilité est imputable à l'opérateur.

3.6 Informations sur les émissions sonores

Niveau de bruit

En absence de charge (au ralenti)	77 dB(A)
Niveau de bruit en fonctionnement	91 dB(A)

Niveau de bruit au poste de travail

En absence de charge (au ralenti)	77 dB(A)
Niveau de bruit en fonctionnement	85 dB(A)

Des écarts sont possibles jusqu'à 3 dB(A), en fonction des tolérances dimensionnelles et productives.

Remarque

Les valeurs spécifiées concernent les émissions sonores et ne sont pas comprises parmi les valeurs indiquées pour la sécurité sur le lieu de travail. Bien qu'il existe une corrélation entre émissions et niveaux de bruit, cela n'implique pas l'exigence de devoir adopter des mesures précautionnelles supplémentaires. Les facteurs pouvant influencer les réelles émissions sonores au poste de travail comprennent la durée effective de l'usinage, les caractéristiques des locaux, les autres sources de bruit, etc., comme par exemple le nombre de machines présentes et les autres usinages exécutés à proximité. Les valeurs concernant les émissions sonores admises varient en outre d'un pays à l'autre. Néanmoins, ces informations permettent une meilleure évaluation des dangers et des risques.

- Procéder à une coupe d'essai.

Fréquence : HEBDOMADAIREMENT

Lubrifiant : Divino TW 22 – huile claire

4.3.5 Vérification des fonctions pneumatiques

Il est nécessaire de vérifier le fonctionnement correct des broches, de l'unité de maintenance et des tuyaux pneumatiques et de contrôler l'absence de fuites.

Fréquence : TRIMESTRIELLEMENT

4.3.6 Fin de course de la position de départ du moteur

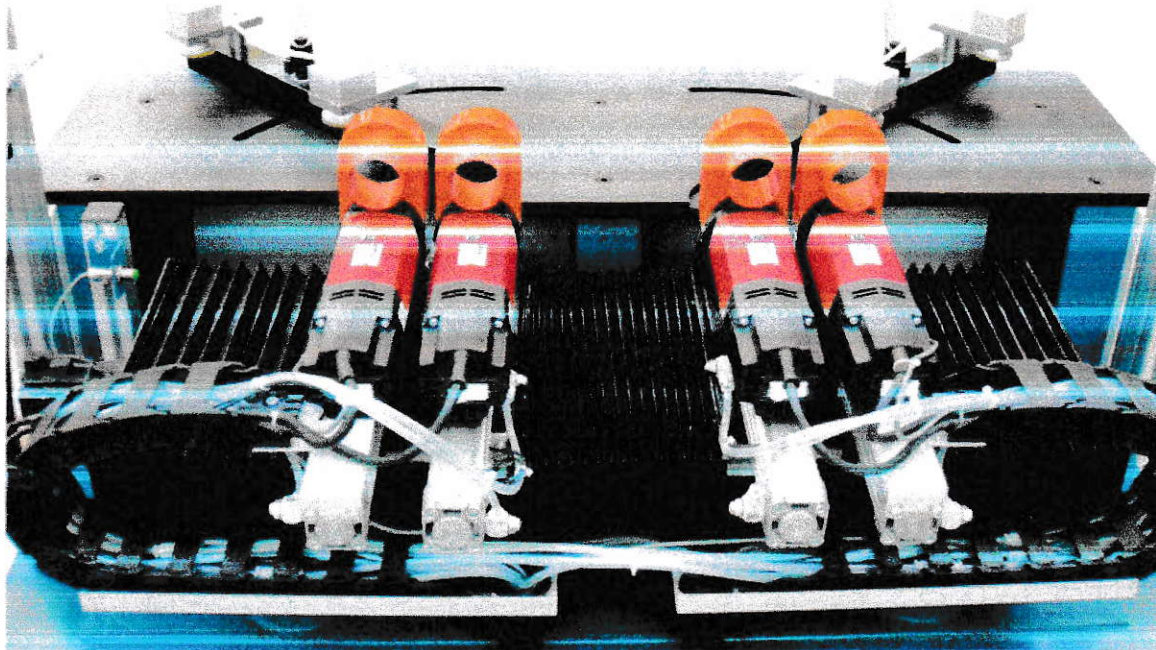


Figure 4-3

1. Placer l'interrupteur de fin de course dans la position de départ du moteur.

Si l'étau de serrage de la broche ne s'ouvre pas, la cause pourrait être imputable au blocage du fin de course qui exige que le moteur se trouve dans sa position initiale.

Les conditions préliminaires suivantes sont nécessaires pour exécuter les opérations de nettoyage du fin de course :

- éteindre les moteurs
- éteindre l'interrupteur principal et le verrouiller de manière à ce qu'il ne puisse pas être allumé accidentellement.
- démonter les calottes et tous les carters du moteur.