TRADUCTION DE LA VERSION ORIGINALE

PANHANS
QUALITÄT SEIT 1918

CE

Notice d'utilisation

Appareil d'avance pour scies circulaires à format
PANHANS Type 76

Type:	**Appareil d'avance PANHANS 76**

HOKUBEMA Maschinenbau GmbH
Graf-Stauffenberg-Kaserne, Binger Str. 28 | Halle 120
DE 72488 Sigmaringen | Tel. +49 07571 755-0
E-Mail: info@hokubema-panhans.de | Web: https://hokubema-panhans.de

Table des matières

1 Introduction 4
1.1 Mentions légales 4
1.2 Illustrations 4
2 Symboles 4
2.1 Symboles en général 4
2.2 Symboles dans les consignes de sécurité 5
3 General 6
3.1 Caractéristiques 6
3.2 Groupe cible et connaissances préalables 6
3.3 Exigences aux opérateurs 7
3.4 Indications de prévention des accidents 7
3.5 Dispositions générales de sécurité 7
4 Sécurité 8
4.1 Consignes de sécurité fondamentales 8
4.2 Domaine d'application et utilisation conforme 8
4.3 Raccordement à un système d'aspiration 8
4.3.1 Modifications et transformations de l'appareil d'avance 8
4.3.2 Risques résiduels 9
4.3.3 Respecter les prescriptions de protection de l'environnement 9
4.3.4 Mesures organisationnelles 10
4.3.5 Sélection et qualifications du personnel - obligations fondamentales 10
4.4 Méthodes de travail sûres 10
4.5 Consignes de sécurité relatives à certaines phases de fonctionnement 11
4.5.1 Fonctionnement normal 11
4.5.2 Travaux spéciaux dans le cadre des activités de maintenance ainsi que du dépannage durant le déroulement du travail 11
5 Caractéristiques techniques 12
5.1 Valeurs des émissions 12
5.1.1 Informations à propos du bruit 12
5.1.2 Valeurs d'émission sonore : 12
6 Dimensions 13
7 Éléments de commande 13
7.1 Réception après livraison 13
7.2 Transport vers la scie circulaire 13
8 Mise en service 14
8.1 Montage sur la butée parallèle 14
8.2 Raccordement électrique 15
8.3 Raccordement à l'aspiration 15
9 Utilisation et réglage 16
10 Dépannage 17
11 Maintenance et inspection 18

11.1 Intervalles de lubrification 18
11.2 Retendre de la chaîne 18
11.3 Remplacement des rouleaux d'avance 19
12 Schéma électrique 20
13 Démontage et élimination 21
Déclaration de conformité CE 22

Table des illustrations

Figure 1 : l'appareil d'avance type 76 6
Figure 2 : plaque signalétique 12
Figure 3 : dimensions 13
Figure 4 : éléments de commande 13
Figure 5: retirer le profilé 14
Figure 6 : fixer l'appareil d'avance à la barre de serrage 14
Figure 7 : desserrer les vis pour régler la hauteur 14
Figure 8: raccord d'aspiration 15
Figure 9 : volant à main et sélecteur 16
Figure 10: vis de serrage pour la tension de la chaîne 18
Figure 11: démontage du couvercle 19
Figure 12: desserrer le rouleau d'avance central 19
Figure 13: retirer le rouleau d'avance central 19
Figure 14: remontage des composants 19
Figure 15: emplacement de rangement pour clé Allen 19
Figure 16: schéma électrique 20

Révisions:

Revision	Auteur	Modification	Date
000	AG	Version originale allemande traduite	06.11.2025

1 Introduction

Cette notice d'utilisation s'applique à l'appareil d'avance PANHANS de type 76. Ce document sert à vous familiariser avec la machine achetée et à exploiter de manière optimale ses possibilités d'utilisation conformes à sa destination. Il contient en outre des remarques importantes pour une utilisation sûre, correcte et économique de la machine.

Le respect de ce document permet d'éviter les dangers, de réduire les coûts de réparation et les temps d'arrêt et d'augmenter la fiabilité et la durée de vie de l'appareil d'avance. De plus, ce mode d'emploi sert à compléter les instructions basées sur les réglementations nationales en matière de prévention des accidents et de protection de l'environnement.

	Ce mode d'emploi doit toujours être disponible sur le lieu d'utilisation de l'appareil d'avance. Il doit être lu et appliqué par toute personne chargée d'effectuer des travaux, par exemple • *lors des opérations, y compris le changement d'outils, le dépannage pendant l'exécution des travaux, la mise au rebut des déchets de production et l'entretien ;* • *lors de l'entretien (maintenance, contrôle technique, réparation)* • *et/ou lors du transport.*

En plus du manuel d'utilisation et des règlements contractuels en vigueur dans le pays d'utilisation et au site d'exploitation concernant la prévention des accidents, les règlements techniques reconnus pour un travail sûr et selon les règles de l'art doivent également être considérés.

1.1 Mentions légales

Tous les contenus de cette notice d'utilisation sont sujets aux droits d'utilisation et aux droits d'auteur de la Hokubema Maschinenbau GmbH. Toute duplication, modification, réutilisation et publication dans d'autres supports électroniques ou imprimés ainsi que leur publication sur internet requiert au préalable l'autorisation écrite de la Hokubema Maschinenbau GmbH.

1.2 Illustrations

Toutes les photos, illustrations et tous les graphiques contenus dans ce document sont simplement à des fins d'éclaircissement et d'une meilleure compréhension. Ils peuvent dans certaines circonstances différer de l'état actuel de la machine.

2 Symboles

2.1 Symboles en général

Symbole	***Signification***
☝	Signalise les passages de la notice d'utilisation auxquels vous devez accorder une attention particulière afin d'éviter tout dysfonctionnement ou détérioration de la machine.
⇨	Renvois par des liens à des chapitres, des sections ou des illustrations au sein de ce de document.
☞	Renvoi à une référence sur un document séparé ou une source externe d'un fournisseur tiers.

2.2 Symboles dans les consignes de sécurité

Symbole	***Consigne de sécurité***
	Avertissement d'ordre général qui vous appelle à une plus grande attention ! *Le non-respect peut entrainer des blessures ou des dommages matériels.*
	Ce symbole de sécurité indique un risque potentiel de coupures ! *Danger de dommages corporels et évent. de dommages matériels.*
	Indication d'obligation du port de gants de protection ! *Le non-respect de ces consignes peut entrainer des dommages corporels.*
	Indication d'obligation du port d'une protection auditive ! *Le non-respect de ces consignes peut entrainer des dommages corporels.*
	Indication d'obligation du port de lunettes de protection ! *Le non-respect de ces consignes peut entrainer des dommages corporels.*
	Indication d'obligation du port du masque de protection respiratoire ! *Le non-respect de ces consignes peut entrainer des troubles des voies respiratoires ou des dommages aux poumons.*
	Indication de l'obligation de porter des chaussures de sécurité ! *Le non-respect de ces instructions peut entraîner des blessures corporelles.*
	Possible risque d'écrasement dangereux dans la zone des objets fixes ! *Danger de dommages corporels et évent. de dommages matériels.*
	Avertissement d'un possible risque d'écrasement dangereux ! *Danger de dommages corporels et évent. de dommages matériels.*
	Avertissement de possibles risques liés à la tension électrique ! *Le non-respect peut entrainer des blessures pouvant être mortelles et des dommages matériels.*
	Danger d'incendie ! Ne pas fumer et ne pas allumer de flamme nue.

3 General

L'appareil d'avance type 76, spécialement conçu pour répondre aux exigences des scies circulaires à table et scies à format, est compatible avec différentes marques de machines.
Lors de la coupe de lattes, de poutres, de carrelets de fenêtres ou d'autres pièces en bois massif, ainsi que pour la découpe de panneaux revêtus, il assure - comparé à l'avance manuelle - une alimentation sûre de la pièce et des coupes précises.

Doté d'un profil de fixation réglable, de trois rouleaux d'avance et de deux vitesses d'avance, il peut être adapté à chaque situation de travail et à la nature de la pièce à usiner.

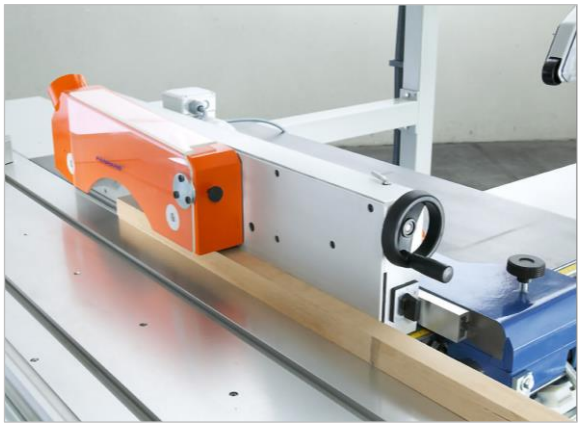

Figure 1 : l'appareil d'avance type 76

Le réglage rapide à la hauteur de la pièce à usiner s'effectue à l'aide du volant à main latéral. Un raccord d'aspiration permet de travailler sans poussière, tandis que la protection transparente et pivotante garantit une visibilité optimale sur la pièce à usiner.

L'appareil d'avance est équipé d'un système magnétique de sécurité électrique intégré qui empêche tout basculement. Le montage s'effectue rapidement, facilement et sans outil sur la butée parallèle de la scie circulaire (à la place du profilé en aluminium).

3.1 Caractéristiques

- Appareil d'avance de type 76 pour scies circulaires à table et scies circulaires à format de différentes marques
- Pour la coupe sûre de baguettes, planches, carrelets de fenêtre, etc. en bois massif
- Avec profilé de fixation réglable, 3 rouleaux d'avance et 2 vitesses fixes
- Réglage rapide à la hauteur de la pièce à usiner à l'aide d'un volant à main
- Avec raccord d'aspiration pour un travail sans poussière, prise incluse
- Avec rail pour une hauteur de fixation de 18 à 40 mm
- Système magnétique de sécurité électrique intégré comme protection anti-basculement
- Montage et démontage simples, rapides et sans outil
- Protection transparente pivotante pour une visibilité optimale et un travail ergonomique lors de la découpe de moulures
- Tension d'alimentation 400 V / 50 Hz
- Poids : env. 30 kg

3.2 Groupe cible et connaissances préalables

La présente notice d'utilisation et de maintenance est destinée aux opérateurs et au personnel de maintenance de la machine. Les opérateurs doivent être déterminés par l'exploitant. Les opérateurs doivent remplir les conditions préalables suivantes :

- des connaissances techniques de base (par exemple une formation de menuiserie, de serrurier, etc. et/ou une expérience dans le maniement de machines à raboter le bois)
- lecture et compréhension de la présente notice d'utilisation et de maintenance

Afin d'obtenir des connaissances nécessaires qui sont nécessaires pour la commande de cette machine, l'exploitant doit réaliser les mesures suivantes :

- une formation concernant le produit pour chaque opérateur (aussi du personnel externe éventuel)
- une formation de sécurité régulière

3.3 Exigences aux opérateurs

- Cette raboteuse ne peut être commandée que par un personnel formé qui a en outre lu la présente notice d'utilisation et de maintenance.
- Les contrôles, la maintenance, le nettoyage et les réparations ne doivent être réalisés que par du personnel technique qualifié ayant une formation spécifique sur le produit ainsi qu'une formation mécanique et/ou électrique.
- Du personnel qualifié doit être mandaté et tenu pour responsable pour la planification et le contrôle des travaux.
- L'âge minimum légal doit être respecté.
- Les prescriptions nationales de protection du personnel sont à suivre.

3.4 Indications de prévention des accidents

Pour l'utilisation d'un appareil d'avance, il convient notamment de respecter les points suivants afin d'éviter tout accident:

- Empêchez toute personne non autorisée d'accéder à la machine.
- Éloignez les personnes étrangères aux zones et aux points dangereux.
- Informez régulièrement les personnes étrangères présentes des risques résiduels existants (voir section ⇨ 4.3.2 « Risques résiduels »).
- Organisez régulièrement des formations et des instructions pour les personnes qui doivent se trouver à proximité de l'appareil d'avance et consignez-les dans un registre.
- Les nouveaux collaborateurs doivent être formés en interne à l'utilisation de l'appareil d'avance et de la scie circulaire et cette formation doit être documentée.

3.5 Dispositions générales de sécurité

De manière générale, les consignes de sécurité et obligations suivantes s'appliquent lors de l'utilisation de l'appareil d'avance :

- L'appareil d'avance ne doit être utilisé que s'il est en parfait état de fonctionnement et propre.
- Il est interdit de retirer, modifier, contourner ou désactiver tout dispositif de protection, de sécurité ou de surveillance.
- Tous les dispositifs de protection, de sécurité et de surveillance doivent être contrôlés et entretenus régulièrement par l'exploitant.
- Il est interdit de transformer ou de modifier l'appareil d'avance sans l'accord écrit du fabricant / fournisseur.
- Tout dysfonctionnement ou dommage sur l'appareil d'avance doit être immédiatement signalé à l'exploitant. Ceux-ci doivent être immédiatement éliminés et, le cas échéant, réparés.
- Seules des pièces de rechange d'origine peuvent être utilisées pour les réparations.
- Seules des personnes formées, qualifiées ou ayant reçu des instructions peuvent travailler avec l'appareil d'avance.
- Les travaux de maintenance doivent être effectués et documentés conformément aux instructions de maintenance.
- Après un maintien ou une réparation, la machine ne doit être mise en marche qu'avec tous les dispositifs de protection montés. À cet effet, il convient de désigner une personne responsable qui contrôle le montage correct des dispositifs de protection.
- L'utilisation d'un appareil d'avance est soumise aux dispositions nationales en vigueur en matière de protection des travailleurs ainsi qu'aux prescriptions nationales en matière de sécurité et de prévention des accidents.

4 Sécurité

4.1 Consignes de sécurité fondamentales

Les machines de traitement du bois peuvent être dangereuses en cas d'utilisation incorrecte. Tenez par conséquent compte des consignes de sécurité spécifiées dans ce chapitre et des dispositions légales en matière de prévention des accidents des associations professionnelles du travail du bois !

	Le fabricant décline toute responsabilité pour des dommages ou des perturbations du service consécutives à un non-respect de la notice d'utilisation.

4.2 Domaine d'application et utilisation conforme

	L'appareil d'avance PANHANS type 76 est exclusivement destiné à l'avance de matériaux à base de bois (d'une hauteur maximale de 80 mm) sur une scie circulaire à format !

L'usinage d'autres matériaux nécessite impérativement une concertation et un accord préalable du fabricant.

	Une utilisation non conforme à l'usage prévu peut entraîner un danger pour les personnes et endommager l'appareil d'avance

- L'appareil d'avance n'est pas adapté à une utilisation en extérieur ni dans des zones présentant un risque d'explosion.
- Température ambiante admissible : +5 à +40 °C
- Humidité de l'air admissible : 30 % à 95 %
- Emplacement du poste de travail : selon la scie circulaire
- Nombre de postes de travail : 1

4.3 Raccordement à un système d'aspiration

L'utilisation conforme de l'appareil d'avance comprend également le raccordement à un système d'aspiration suffisamment dimensionné et le respect des conditions d'utilisation, de maintenance et de maintenance prescrites dans le mode d'emploi.

Toute autre utilisation est considérée comme non conforme et est interdite.

4.3.1 Modifications et transformations de l'appareil d'avance

	Pour des raisons de sécurité, il est interdit de modifier ou de transformer l'appareil d'avance de son propre chef. Cela entraînerait l'annulation de la déclaration de conformité CE ! Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages qui en résulteraient. L'utilisateur en assume seul le risque.

4.3.2 Risques résiduels

L'appareil d'avance est construit selon les dernières avancées techniques et les règles de sécurité reconnues. Néanmoins, son utilisation peut présenter des dangers pour la vie et l'intégrité physique de l'utilisateur ou de tiers, ou entraîner des dommages à l'appareil d'avance et à d'autres biens matériels. Même en cas d'utilisation conforme et malgré le respect de toutes les consignes de sécurité applicables, les risques résiduels suivants peuvent survenir en raison de la conception de l'appareil d'avance, qui est déterminée par son utilisation prévue :

	La lecture de la notice d'utilisation et son application sont obligatoires pour les opérateurs.
	Risque lié à la chute d'objets tels que des pièces, des outils, etc. Portez donc des chaussures de sécurité, en particulier lors du transport et de l'installation de l'appareil d'avance.
	Risque de coupure au niveau de la lame de scie circulaire : ne jamais toucher l'outil en marche !
	Risque de coupure et de blessure par les copeaux et les éclats ! Ne les retirez jamais à la main et/ou lorsque la machine est en marche (utilisez un pinceau ou une balayette).
	Risque de happement et risque accru de blessure lors du port de montres et de bijoux. Le port de montres et de bijoux est interdit lors de l'utilisation de l'appareil d'avance.
	Faites attention au risque de happement par les rouleaux d'entraînement. Les vêtements ou les cheveux peuvent être happés. Portez toujours des vêtements ajustés et évitez les vêtements amples.
	Risque d'électrocution lors de travaux sur l'installation électrique. Les travaux électriques doivent être effectués exclusivement par du personnel qualifié !
	Risque d'éjection, resp. risque accru de blessure par des pièces projetées.
	Faites attention au risque d'écrasement au niveau des dispositifs de serrage des pièces à usiner et des pièces mobiles de la machine.
	Veillez à ce qu'aucune personne non habilitée ne se tienne dans la zone de la machine.
	Risque de blessure par projection d'outils et de pièces à usiner ainsi que par des copeaux, des éclats et des poussières s'échappant de la machine - porter des lunettes de protection !
	Veillez aux nuisances sonores accrues et portez une protection auditive.
	Veillez à la formation accrue de la poussière et utilisez un dispositif d'aspiration et portez s'il y a lieu un masque de protection contre les poussières.
	Risque d'incendie dû à la poussière de bois en présence d'étincelles ou de flammes nues !

4.3.3 Respecter les prescriptions de protection de l'environnement

Les prescriptions de protection de l'environnement qui sont en vigueur sur le site d'utilisation, les lois et les obligations de prévention des déchets et de recyclage et/ou mise au rebut approprié sont à respecter pour tous les travaux avec et sur la machine.

Ceci concerne en particulier les travaux d'installation, de réparation et de maintenance avec des substances susceptibles de polluer les eaux (par ex. les huiles, les lubrifiants et les agents de refroidissement, les huiles hydrauliques et les détergents et les liquides qui contiennent des solvants). Ceux-ci ne doivent en aucun cas s'infiltrer dans le sol ou se déverser dans les canalisations.

	Ne stockez et ne transportez les substances mentionnées ci-dessus que dans des récipients appropriés. Évitez des fuites des substances dangereuses en utilisant des récipients appropriés de collecte. Laissez l'élimination des substances mentionnées ci-dessus à une entreprise qualifiée d'élimination des déchets.

4.3.4 Mesures organisationnelles

⚠ En complément du mode d'emploi, respecter et appliquer les réglementations légales et autres réglementations contraignantes en vigueur en matière de prévention des accidents et de protection de l'environnement.

⚠ Compléter la notice d'utilisation par des instructions, y compris les obligations de surveillance et de signalement, afin de tenir compte des particularités de l'entreprise, par exemple en ce qui concerne l'organisation du travail, les processus de travail et le personnel employé.

⚠ Le personnel chargé des activités sur l'appareil d'avance doit avoir lu le mode d'emploi, en particulier le chapitre « Sécurité », avant de commencer le travail. Cela s'applique en particulier au personnel qui n'utilise la machine qu'occasionnellement (par exemple pour le réglage, la maintenance, etc.).

⚠ Vérifier que le travail est effectué dans le respect des consignes de sécurité et en tenant compte des dangers, conformément au mode d'emploi.

⚠ Le personnel d'exploitation ne doit pas porter de cheveux longs détachés, de vêtements amples, de montres ou de bijoux, y compris des bagues. Il existe un risque de blessure, par exemple en restant accroché ou en étant happé.

⚠ En cas de modifications importantes pour la sécurité de l'appareil d'avance ou de son fonctionnement, arrêter immédiatement l'appareil d'avance et signaler le dysfonctionnement au service/à la personne compétent(e).

⚠ Respecter toutes les consignes de sécurité et les avertissements et les conserver dans un état lisible.

⚠ Utiliser les équipements de protection individuelle nécessaires ou requis par les prescriptions.

⚠ Les pièces de rechange doivent répondre aux exigences techniques définies par le fabricant. C'est toujours le cas des pièces de rechange d'origine.

⚠ Respecter les possibilités de détection et de lutte contre l'incendie. Faire connaître l'emplacement et le fonctionnement des extincteurs (classe d'incendie ABC). Ne pas utiliser d'eau !

4.3.5 Sélection et qualifications du personnel - obligations fondamentales

⚠ La conception et l'utilisation de l'appareil d'avance sont prévues pour les droitiers.

⚠ L'appareil d'avance est prévu pour être utilisé par une seule personne. Les autres personnes se trouvant à proximité de la machine d'usinage doivent respecter une distance de sécurité appropriée.

⚠ Les travaux sur et avec l'appareil d'avance ne doivent être effectués que par du personnel fiable.

⚠ Respecter l'âge minimum légal !

⚠ N'employer que du personnel formé ou instruit, définir clairement les responsabilités du personnel en matière d'utilisation, de réglage, de maintenance et de réparation !

⚠ S'assurer que seul le personnel habilité travaille sur la machine !

⚠ Le personnel à former, à initier, à instruire ou suivant une formation générale ne doit travailler sur la machine que sous la surveillance constante d'une personne expérimentée.

⚠ Les travaux sur les équipements électriques ne doivent être effectués que par un électricien qualifié ou par des personnes formées sous la direction et la surveillance d'un électricien qualifié, conformément aux règles électrotechniques.

4.4 Méthodes de travail sûres

✓ Travaillez toujours avec tous les dispositifs de protection ! Ceux-ci doivent être placés aux bons endroits et en parfait état de fonctionnement.

✓ Pour une sécurité optimale, l'appareil d'avance doit être utilisé dans la mesure du possible.

✓ L'appareil d'avance ne remplace pas le couteau diviseur et celui-ci doit toujours rester installé.

✓ Lors de l'utilisation de l'appareil d'avance, il doit y avoir suffisamment d'espace du côté de la réception avant les obstacles fixes (risque d'écrasement par la pièce transportée automatiquement vers l'extérieur !)

✓ Les travaux de réparation et d'entretien ne doivent être effectués que par du personnel qualifié et lorsque l'interrupteur principal est verrouillé.

4.5 Consignes de sécurité relatives à certaines phases de fonctionnement

⚠	***Les défauts et dommages constatés sur l'appareil d'avance doivent être immédiatement signalés.***
⚠	***Tout mode de fonctionnement compromettant la sécurité est à proscrire !***
⚠	***Un éclairage suffisant (min. 500 lux) doit être assuré sur le lieu de travail !***

4.5.1 Fonctionnement normal

- ⚠ **Dispositifs de protection :** prendre les mesures nécessaires pour que l'appareil d'avance ne puisse être utilisé que dans un état sûr et en bon état de fonctionnement. L'utilisation n'est autorisée que si tous les dispositifs de protection et de sécurité, tels que les dispositifs de protection amovibles et le dispositif d'aspiration, sont présents et en état de fonctionnement. Toujours travailler avec tous les dispositifs de protection disponibles !
- ⚠ **Réglages :** Effectuer les réglages uniquement lorsque l'appareil d'avance et la machine sont à l'arrêt.
- ⚠ **Pièce à usiner :** Avant l'usinage, vérifier que la pièce à usiner ne présente pas d'inclusions étrangères, de nœuds, de déformations (torsions) ou d'autres irrégularités.
- ⚠ **Zone de travail :** Une zone de travail dégagée autour de la machine est essentielle pour une utilisation en toute sécurité. Le sol doit être plat, bien entretenu et exempt de déchets tels que copeaux et pièces découpées.
- ⚠ **Aspiration :** la machine doit être raccordée à un système d'aspiration efficace, qui doit avoir une vitesse d'écoulement d'au moins 20 m/s pour les copeaux secs et de 28 m/s pour les copeaux humides (humidité de 18 % ou plus).
- ⚠ **État :** Vérifiez au moins une fois par équipe si l'appareil d'avance présente des dommages et des défauts visibles de l'extérieur ! Tout changement (y compris dans le comportement de fonctionnement) doit être immédiatement signalé au service ou à la personne responsable ! Si nécessaire, arrêtez immédiatement l'appareil d'avance et sécurisez-le !
- ⚠ **Dommages :** les pièces endommagées doivent être immédiatement remplacées par des pièces neuves. Les travaux de réparation ne doivent être effectués que par du personnel qualifié et autorisé, et uniquement lorsque l'interrupteur principal est verrouillé.
- ⚠ **Interruptions de travail :** même en cas d'interruptions de travail de courte durée, éteignez la machine et l'appareil d'avance ! Ne laissez jamais les composants fonctionner sans surveillance !

4.5.2 Travaux spéciaux dans le cadre des activités de maintenance ainsi que du dépannage durant le déroulement du travail

- ⚠ Observer les activités de maintenance et d'inspection obligatoires définies dans la notice d'utilisation !
- ⚠ Ces activités ainsi que tous les autres travaux de réparation sont strictement réservés au personnel spécialisé !
- ⚠ Durant tous les travaux inhérents à l'exploitation, à l'adaptation de la production, au rééquipement, au réglage de la machine et de ses dispositifs de sécurité, à l'entretien et aux réparations, réaliser les opérations de mise en marche et à l'arrêt conformément à la notice d'utilisation et aux instructions relatives aux travaux d'entretien !
- ⚠ Durant les travaux de maintenance et de réparation, sécuriser la machine afin d'éviter toute remise en marche accidentelle.
  - ➔ **Verrouiller l'interrupteur principal à l'aide d'un cadenas !**
- ⚠ Durant les travaux de maintenance et d'entretien, toujours resserrer à fond les raccords vissés desserrés !
- ⚠ Si le démontage de dispositifs de sécurité s'avère indispensable durant l'équipement, la maintenance ou les réparations, ces dispositifs doivent immédiatement être remontés et contrôlés après la fin des travaux de maintenance et de réparation !
- ⚠ Veiller à une élimination sûre et respectueuse de l'environnement des consommables et des matières auxiliaires (par ex. huiles) ainsi que des pièces de rechange (composants électroniques). Voir chapitre ⇨ 9 « Démontage et mise au rebut ».

5 Caractéristiques techniques

Rouleaux d'avance :	3 pièces
Diamètre des rouleaux :	110 mm
Épaisseur des rouleaux :	avant 50 mm | milieu : 20 mm | arrière : 50 mm
Entraxe :	200 mm
Vitesse d'avance :	13 + 26 m/min
Moteur d'entraînement :	0,14 kW
Hauteur de la pièce :	max. 80 mm
Longueur de la pièce :	min. 200 mm
Raccord d'aspiration :	Ø 80 mm
Poids net :	env. 30 kg

Plaque signalétique :

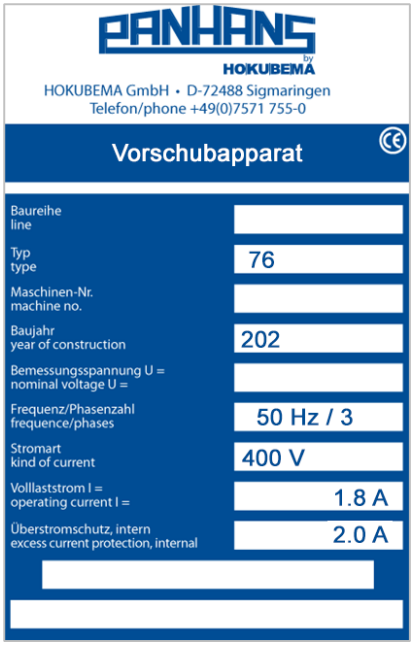

Figure 2 : plaque signalétique

Fabricant :

HOKUBEMA Maschinenbau GmbH
Graf-Stauffenberg-Kaserne
Binger Str. 28 | Halle 120
DE-72488 Sigmaringen (Allemande)
Tel.: +49 (0) 7571 / 755-0
Fax: +49 (0) 7571 / 755-2 22

5.1 Valeurs des émissions

5.1.1 Informations à propos du bruit

Les valeurs indiquées correspondent au niveau des émissions et ne constituent pas forcément des valeurs sûres pour le poste de travail. Bien qu'il existe une interaction entre les niveaux d'émissions et les niveaux d'immissions, ils ne permettent pas de déterminer en toute sécurité si des mesures de précaution sont ou non nécessaires. Les facteurs, qui peuvent influencer le niveau actuel d'immissions sur le poste de travail, englobent la durée des influences, la particularité du local de travail, les autres sources de bruit, etc., par exemple le nombre de machines et les autres opérations aux alentours. Les valeurs admissibles sur le poste de travail peuvent varier d'un pays à l'autre. Ces informations doivent toutefois permettre à l'utilisateur de mieux évaluer les dangers et risques auxquels il est exposé.

5.1.2 Valeurs d'émission sonore :

- Majoration d'incertitude K = 4 dB(A)
- Bruit à vide < 70 dB(A)
- Bruit de fonctionnement < 70 dB(A)

	Dès que les émissions sonores de la machine dépassent 85 dB(A), le personnel doit disposer d'une protection auditive adaptée !

6 Dimensions

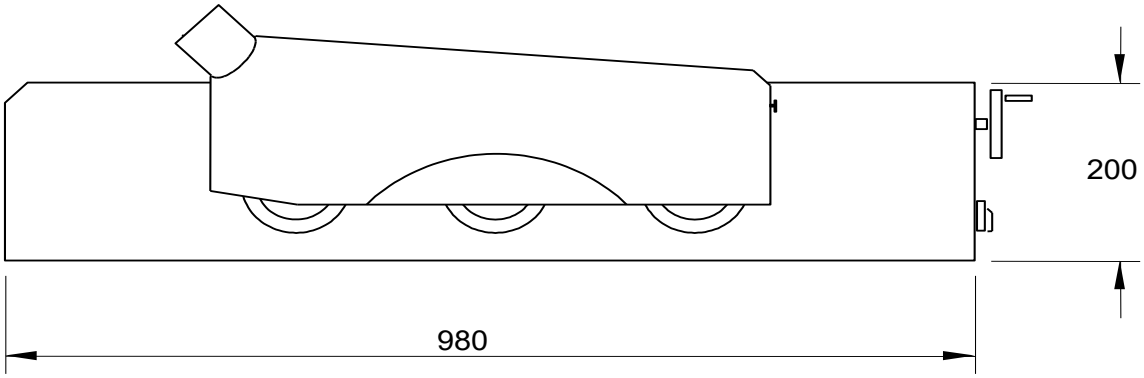

Figure 3 : dimensions

7 Éléments de commande

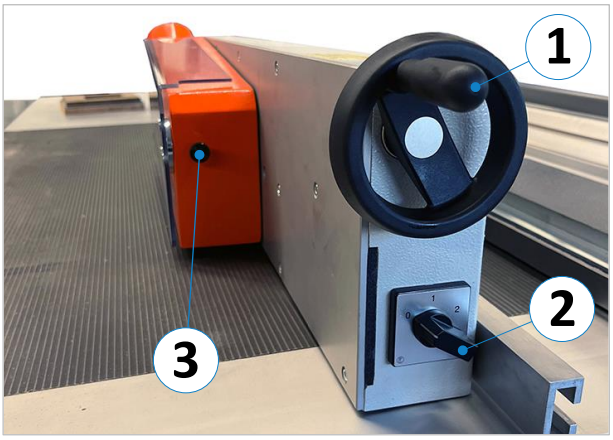

Figure 4 : éléments de commande

N°	Description
1	Volant à main pour le réglage en hauteur
2	Interrupteur marche/arrêt (2 vitesses)
3	Vis de serrage pour le capot de protection

7.1 Réception après livraison

Vérifiez que la livraison est complète et qu'elle n'a pas subi de dommages pendant le transport. En cas de dommage pendant le transport, veuillez conserver l'emballage et en informer immédiatement le transporteur et nous-mêmes ! Les réclamations ultérieures ne pourront être prises en compte.

	Éliminez les matériaux d'emballage dans le respect de l'environnement !

7.2 Transport vers la scie circulaire

En raison du poids élevé de l'appareil d'avance (env. 30 kg), utilisez un moyen de levage et de transport approprié pour le transporter en toute sécurité et conformément aux consignes de sécurité générales vers la scie circulaire.

	Risque de blessure dû au poids élevé ! Portez donc des chaussures de sécurité.

8 Mise en service

8.1 Montage sur la butée parallèle

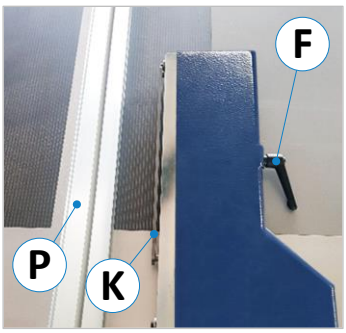

Figure 5: retirer le profilé

L'appareil d'avance est fixé à la butée parallèle de la scie circulaire à format PANHANS* à l'aide du profilé de fixation (**A**), qui doit d'abord être fixé latéralement.

- Desserrez le levier de serrage (**F**) sur la butée parallèle.
- Retirez le rail profilé (**P**) de la butée parallèle en le tirant vers l'extérieur et mettez-le de côté afin que la barre de serrage (**K**) soit libre pour l'appareil d'avance.

**) Différents profilés de fixation pour les machines d'autres fabricants sont disponibles comme accessoires.*

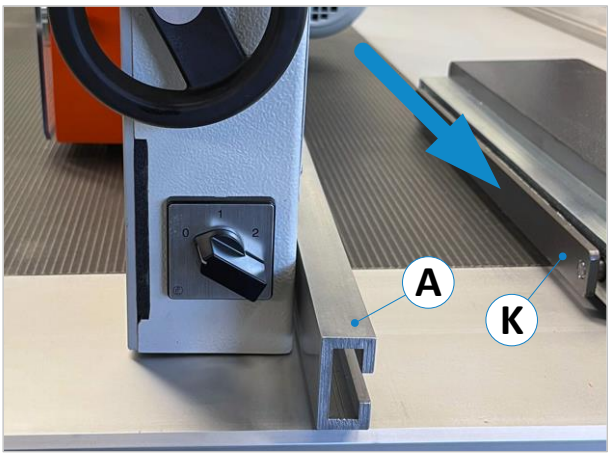

Figure 6 : fixer l'appareil d'avance à la barre de serrage

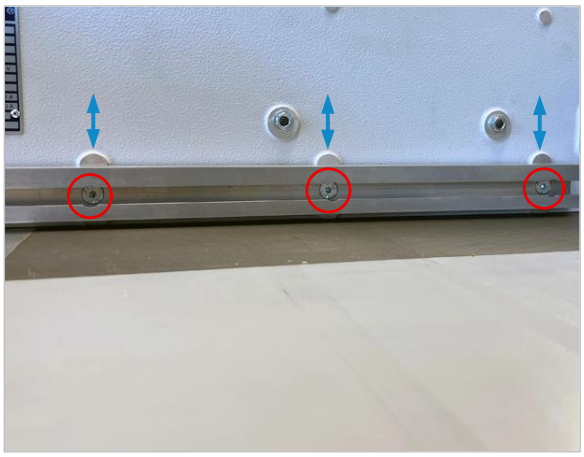
Figure 7 : desserrer les vis pour régler la hauteur

- Poussez le dispositif d'avance avec le profilé de fixation (**A**) déjà vissé sur le côté sur la barre de serrage (**K**) de la butée parallèle.
- Si nécessaire, le profilé (**A**) peut être réglé en hauteur après avoir procédé au desserrage des trois vis à six pans creux indiquées dans la ⇨ Figure 7.
- Positionnez l'appareil d'avance en profondeur de manière à ce que deux roulettes s'enfoncent devant la lame de scie et qu'une roulette se retire derrière la lame de scie, ou que la roulette étroite centrale se trouve entre la lame de scie et la butée.
- Pour finir, resserrez le levier de serrage (**F**).

☝	***L'appareil d'avance doit reposer à plat sur toute sa longueur sur le plateau de la scie circulaire, de manière à ce que l'interrupteur de sécurité soit également enfoncé à l'avant.***

Une fois le montage terminé, l'appareil d'avance peut être positionné à la largeur de coupe souhaitée à l'aide du guide parallèle. Pour faciliter ce réglage, un rouleau d'appui à ressort est situé à l'avant de l'appareil d'avance.

8.2 Raccordement électrique

	Les travaux sur l'installation électrique ne doivent être effectués que par un électricien qualifié !

L'appareil d'avance est prévu pour être raccordé à une prise machine 400 V / 50 Hz. Il est équipé à cet effet d'une fiche CEE 16-6h. Le schéma électrique se trouve au chapitre ⇨ 9.

Remarque : les machines qui ne sont pas équipées d'une prise machine peuvent en être équipées ultérieurement.

	Pour des raisons de sécurité, l'appareil d'avance ne doit être branché qu'à la prise machine 400 V / 50 Hz de la scie circulaire.

Remarque : la prise machine ne fournit du courant que lorsque la machine a atteint sa vitesse maximale.

	L'appareil d'avance ne fonctionne que lorsque l'interrupteur de sécurité situé à l'avant de l'aimant est enfoncé.

Veillez à ce que le sens de rotation soit correct !

Le moteur est raccordé à un champ tournant à droite.

8.3 Raccordement à l'aspiration

	Le raccordement du système d'aspiration doit être effectué par un électricien qualifié !

Pour garantir le bon fonctionnement de l'appareil d'avance, il est nécessaire de le raccorder à un système d'aspiration efficace et suffisamment dimensionné. En règle générale, il s'agit du système d'aspiration existant du capot de protection de la scie circulaire.

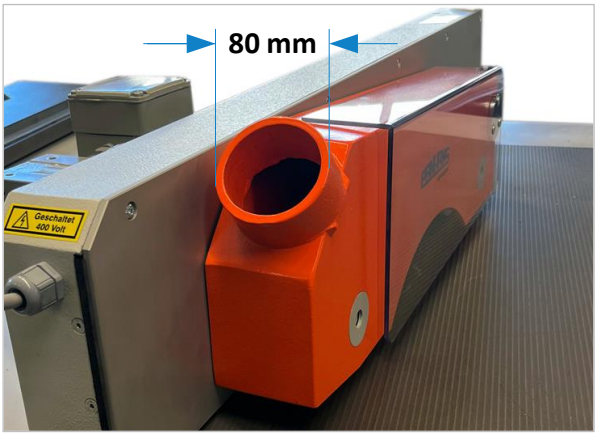

Figure 8: raccord d'aspiration

- Le raccord d'aspiration a un diamètre de 80 mm.
- Toutes les pièces du système d'aspiration, y compris les tuyaux, doivent être prises en compte dans la mesure de mise à la terre.

	Lorsque la machine est mise en marche, l'aspiration doit se déclencher automatiquement.

	Si des tuyaux d'aspiration flexibles sont utilisés, ceux-ci doivent être difficilement inflammables.

Le réglage de la vitesse de l'air doit être effectué de manière à obtenir une vitesse moyenne de l'air de

- **20 m/s (1450 m³/h)** pour les copeaux secs et
- **28 m/s (2050 m³/h)** pour les copeaux humides (humidité de 18 % ou plus)

soit atteinte au niveau du raccord d'aspiration.

9 Utilisation et réglage

☝	***Les réglages de base doivent être effectués avant le début du travail, lorsque la machine est à l'arrêt.***

- Réglez l'appareil d'avance à la largeur de coupe souhaitée à l'aide de la butée parallèle.
- Positionnez l'appareil d'avance en profondeur de manière à **ce que deux rouleaux s'engagent devant la lame de scie** et **qu'un rouleau s'engage derrière la lame de scie**, resp. que le rouleau étroit central se trouve entre la lame de scie et la butée.

☝	***Le couteau diviseur ne doit pas être réglé plus haut que la lame de scie circulaire !***

- Réglez la hauteur de la lame de scie de manière à ce que les dents dépassent de la pièce à usiner.

Figure 9 : volant à main et sélecteur

- La hauteur maximale de passage au niveau de l'appareil d'avance est de 80 mm et se règle à l'aide du volant à main (**1**).
- La pression d'appui optimale des rouleaux d'avance est atteinte lorsqu'il reste un espace de 3 mm entre le bord supérieur de la pièce et le bord inférieur du capot de protection.
- Réglez ensuite la vitesse d'avance souhaitée à l'aide du sélecteur (**2**) :
  Niveau 1 → **13 m/min**
  Niveau 2 → **26 m/min**

- Mettez ensuite la scie circulaire en marche et guidez la pièce à usiner le long de la butée avec l'aide de l'appareil d'avance.

Veuillez noter :

Afin d'empêcher l'appareil d'avance de se soulever pendant le sciage, celui-ci est maintenu sur la table de la machine par un électroaimant. Cet électroaimant est activé lors de la mise en marche de l'appareil d'avance.

La position sur la table de la machine est surveillée par un interrupteur de fin de course intégré à l'appareil d'avance. L'interrupteur de fin de course interrompt immédiatement le mouvement d'avance lorsque l'appareil se desserre de la table.

L'appareil d'avance ne peut être réglé en profondeur et en largeur que lorsqu'il est à l'arrêt (électroaimant désactivé).

10 Dépannage

Procédez de manière systématique afin de localiser la cause d'une panne. Si vous n'arrivez pas à localiser l'erreur ou qu'un dépannage s'avère impossible, appelez notre service après-vente (☎ 00 49 7571 / 755 - 0).

Avant de nous appeler, veuillez observer les points suivants :

- Notez le type, le numéro et l'année de fabrication de votre machine.
- Maintenez la notice d'utilisation (et éventuellement schémas électriques) à portée de main.
- Plus la description du défaut est précise, le plus rapidement nous pourrons vous aider.

Panne	Cause possible	Solution
L'avance ne démarre pas	Pas de tension	→ Vérifier les connexions
	Sélecteur défectueux	→ Remplacer le sélecteur
	Chaîne cassée	→ Remplacer la chaîne (⇨ 11.2)
	Interrupteur de sécurité défectueux	→ Remplacer l'interrupteur
	Scie circulaire non mise en marche	→ Mettre la scie circulaire en marche
L'électroaimant ne s'enclenche pas	Électroaimant défectueux	→ Remplacer l'électroaimant
L'avance ne s'engage pas	Hauteur de passage mal réglée	→ Régler correctement la hauteur
	Rouleaux d'avance usés	→ Remplacer les rouleaux (⇨ 11.3)

11 Maintenance et inspection

☝	***Il est impératif de lire avec attention le chapitre ⇨ 4 « Sécurité » et de le suivre avant tout travail de maintenance et de contrôle technique !!***

Des dérangements qui ont été provoqués par un entretien insuffisant ou inadéquat, peuvent causer des frais de réparation très élevés et de longs arrêts de la machine. Une maintenance régulière est donc absolument indispensable.

- Nettoyer l'appareil d'avance quotidien.
- Vérifier quotidien avant le début du travail que l'aspiration fonctionne correctement.
- Remplacer immédiatement les dispositifs de protection, écrous de serrage et couteaux diviseurs endommagés. Ne jamais travailler avec des pièces endommagées !
- Vérifiez chaque semaine si les installations/composants électriques présentent des dommages visibles et, le cas échéant, faites-les réparer par un électricien qualifié.
- Vérifiez chaque mois l'appareil d'avance et, si nécessaire, retendez-le tout en huilant légèrement les chaînes.
- N'utilisez pas l'appareil d'avance tant que ces conditions ne sont pas remplies.

Il n'est pas possible de définir à l'avance la fréquence nécessaire des contrôles d'usure, des inspections, de la maintenance et des réparations à cause des conditions d'exploitation différentes. Il faut fixer des intervalles d'inspection adaptés en tenant compte de vos conditions de fonctionnement.

11.1 Intervalles de lubrification

Les roulements de l'appareil d'avance ne nécessitent aucun entretien. Aucune lubrification n'est nécessaire.

- Appliquez chaque semaine quelques gouttes d'huile sur les filetages des leviers de serrage et de réglage.
- Vérifiez chaque mois la chaîne d'avance et retendez-la si nécessaire, tout en lubrifiant légèrement les chaînes.

11.2 Retendre de la chaîne

⚠	***Éteignez la machine et protégez-la contre toute remise en marche inopinée !*** ***Verrouillez l'interrupteur principal avec un cadenas !***

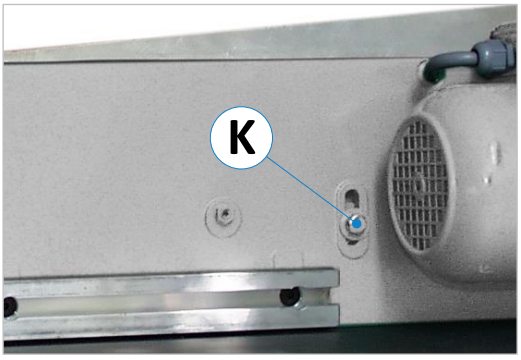

Figure 10: vis de serrage pour la tension de la chaîne

1. Positionnez l'appareil d'avance sur la table de la machine de manière à ce qu'il soit accessible par le bas.
2. Desserrer la vis de serrage (**K**)
   → Desserrez-la uniquement, ne la dévissez pas !
3. Tendez la chaîne en poussant le pignon de chaîne vers le haut (à l'aide d'un morceau de bois par le dessous) et resserrez la vis de serrage (**K**).

   Ne tendez pas trop la chaîne, un peu de jeu est nécessaire pour garantir un fonctionnement optimal.

11.3 Remplacement des rouleaux d'avance

1 rouleau de rechange moyen (110 x 20 mm) → N° d'art. 4101
2 rouleaux de rechange extérieurs (110 x 50 mm) → N° d'art. 4102

⚠	***Éteignez la machine et protégez-la contre toute remise en marche inopinée !*** ***Verrouillez l'interrupteur principal avec un cadenas !***

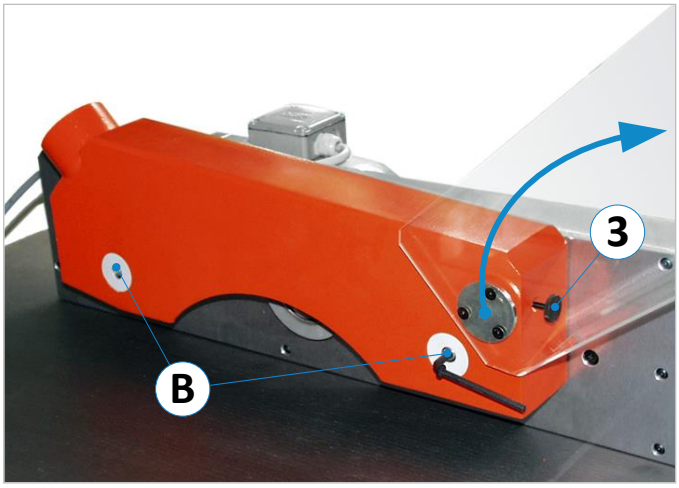

Figure 11: démontage du couvercle

1. Desserrez la vis de serrage (**3**) et pivotez le capot de protection vers le haut.
2. Retirez les vis de fixation (**B**) et retirez le couvercle.
3. Retirez les rouleaux usés et remplacez-les par des neufs.
   → Retirez les rouleaux extérieurs. Ceux-ci sont simplement enfichés.
   → Le rouleau d'avance central est fixé à l'aide d'une vis.

Remarque : à l'aide d'un adaptateur, il est également possible de monter un rouleau large au milieu.

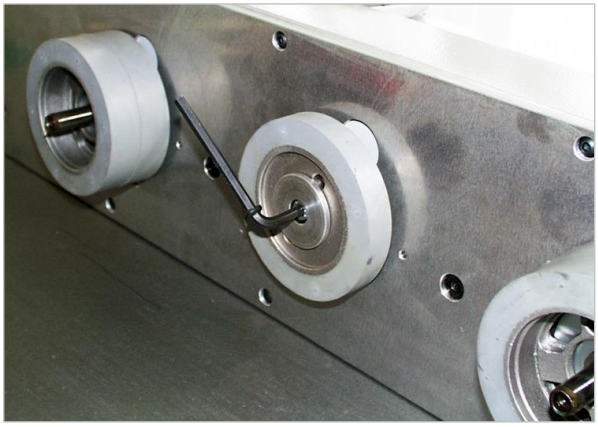
Figure 12: desserrer le rouleau d'avance central

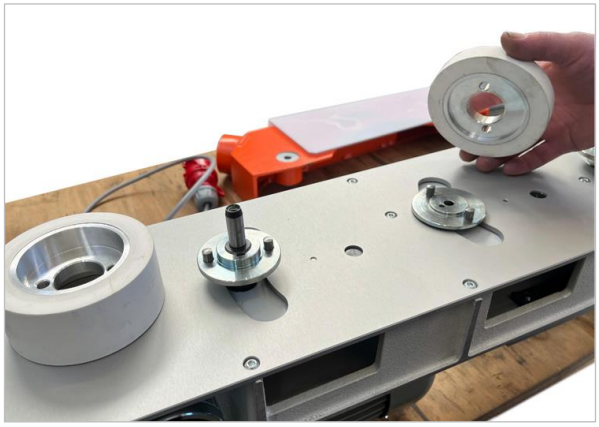
Figure 13: retirer le rouleau d'avance central

4. Desserrer la vis du rouleau central.

5. Remplacer le rouleau central et le visser.

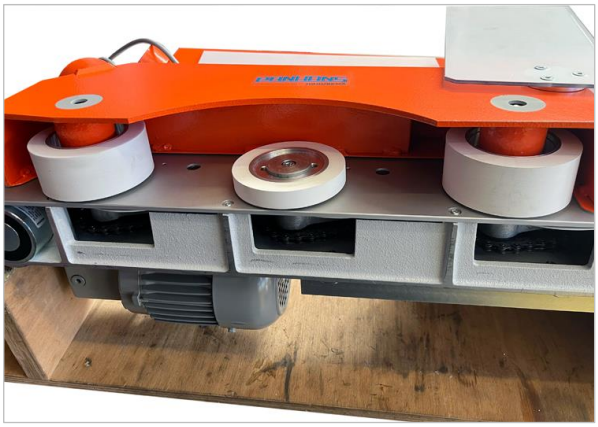
Figure 14: remontage des composants

Figure 15: emplacement de rangement pour clé Allen

6. Enfoncer les nouveaux rouleaux (à l'extérieur), mettre le capot et remonter le tout.

7. Ranger la clé Allen dans le trou prévu à cet effet.

12 Schéma électrique

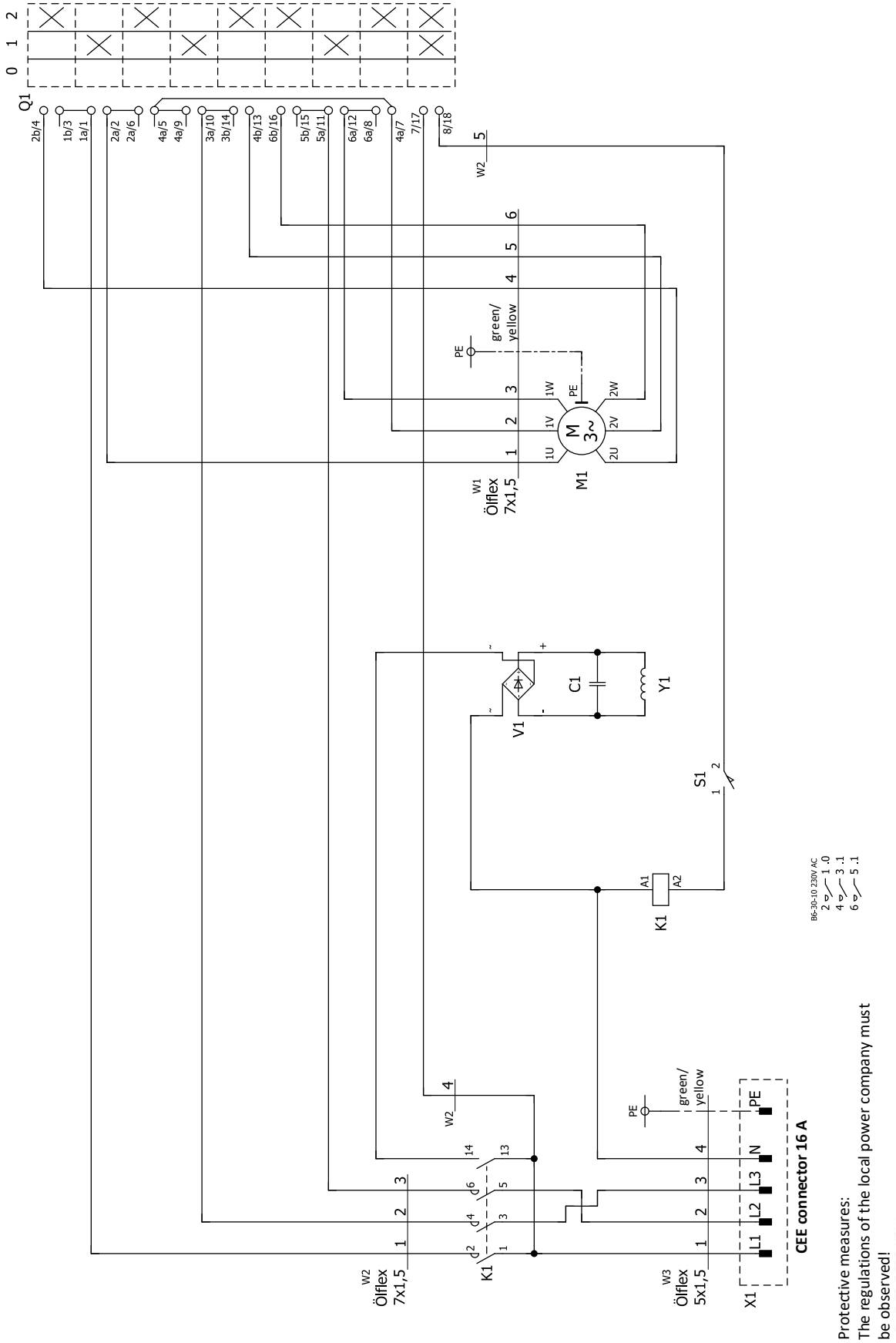

Figure 16: schéma électrique

13 Démontage et élimination

Lors du démontage et de la mise au rebut de l'appareil d'avance, il convient de respecter les réglementations européennes en vigueur, resp. les réglementations et lois applicables dans le pays d'exploitation, qui prescrivent un démontage et une élimination appropriés. L'objectif est de démonter correctement la machine ainsi que les différents matériaux et composants de l'appareil d'avance, de recycler les pièces recyclables et d'éliminer les composants non recyclables de la manière la plus respectueuse possible de l'environnement.

Veuillez accorder une attention particulière

- *au démontage de l'appareil d'avance dans la zone de travail*
- *au démontage correct de l'appareil d'avance et des accessoires*
- *au transport sûr et approprié de l'appareil d'avance*
- *à la séparation correcte de tous les composants et matériaux.*

Lors du démontage et de la mise au rebut de l'appareil d'avance, respecter les lois et prescriptions en vigueur sur le lieu d'utilisation en matière de protection de la santé et de l'environnement.

Supprimez tout résidu d'huile, de graisse et autre lubrifiant de la machine et confiez leur élimination correcte à une entreprise qualifiée d'élimination des déchets.

Lorsque vous enlevez des matériaux de la machine, les éliminez ou les confiez au recyclage, respecter les lois en vigueur sur le site d'utilisation de protection de l'environnement pour ce qui concerne l'élimination de déchets industriels toxiques solides et de déchets dangereux.

- ***Les tuyaux et les éléments en plastique ainsi que les autres éléments qui ne sont pas métalliques doivent être démontés et recyclés ou éliminés séparément.***
- ***Les composants électriques tels que les câbles, les interrupteurs, les connecteurs, les transformateurs, etc. doivent être démontés et (si possible) être apportés au recyclage et si ceci n'est pas possible être éliminés de manière adéquate.***
- ***Démontez le boîtier d'avance ainsi que toutes les pièces métalliques et triez-les par type de matériau. Les métaux sont fusibles et peuvent être recyclés.***

Les risques résiduels suivants existent pour la santé et l'environnement en cas d'élimination inappropriée des lubrifiants :

Pollution de l'environnement par l'infiltration dans les nappes d'eaux souterraines ou dans les canalisations.

Intoxication du personnel qui a été chargé de l'élimination.

Remarque : L'élimination des lubrifiants classés comme toxiques et dangereux doit être effectuée conformément aux lois et aux règlements en vigueur sur le site d'utilisation. Seules des entreprises qualifiées d'élimination des déchets qui disposent des autorisations conformes pour l'élimination des huiles et des graisses usagées sont exclusivement à charger de l'élimination.

Déclaration de conformité CE

au sens de la directive CE Machines 2006/42/CE, annexe II A

Fabricant :
HOKUBEMA Maschinenbau GmbH
Graf-Stauffenberg-Kaserne
Binger Str. 28 | Halle 120
D- 72488 Sigmaringen

Tél. : +49 (0) 7571 / 755 - 0
Fax : +49 (0) 7571 / 755 - 222

Par la présente, nous déclarons que le modèle de la

APPAREIL D'AVANCE TYPE 76 POUR SCIES CIRCULAIRES

N° de la machine : .....

Année de fabrication : 20.....

que nous avons livré est conforme aux directives suivantes :

- **Directive machines 2006/42/CE**

Normes nationales et spécifications techniques appliquées, en particulier :

- **VBG 7j** - Machines et installations pour le travail et la transformation du bois et de matériaux similaires (règles de prévention des accidents de l'association professionnelle du bois)

Ces normes sont disponibles chez le fabricant.

La machine est conforme au modèle type de la machine.

La documentation de la machine est conservée chez le fabricant.

Sigmaringen, 06.11.2025

.....

R. Beck

.....

Reinhold Beck
Gérant