

# Molda 7

7244 0901 220-240 V/50 Hz 2,2 kW  
7244 0902 380-420 V/50 Hz 3,0 kW  
7244 0906 380-420 V/50 Hz 4,0 kW

# Molda 7f

7244 0903 220-240 V/50 Hz 2,2 kW  
7244 0904 380-420 V/50 Hz 3,0 kW  
7244 0908 380-420 V/50 Hz 4,0 kW



Fraiseuse de table

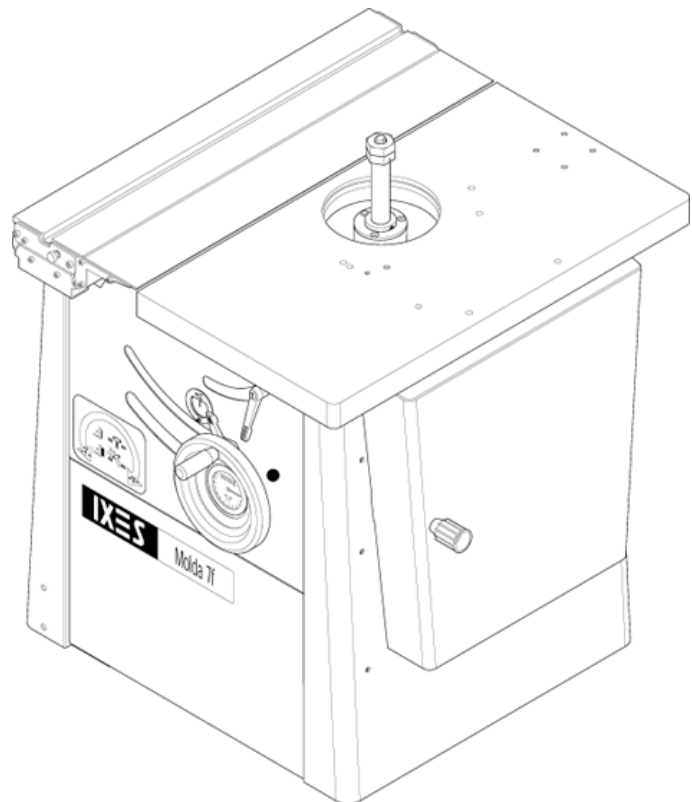
Spindle Moulder

Freesmachine

Bordfræsemaskine

Pöytäjyrsinkone

Fresadora de mesa



## Documentation

---

### Constructeur :

Scheppach Maschinenfabrik GmbH & Co. KG  
Günzburger Straße 69  
0-89335 Ichenhausen / Allemagne

### **Cher client,**

Nous vous souhaitons beaucoup de plaisir et de succès lors du travail avec votre nouvelle machine IXES.

### **AVIS IMPORTANTS :**

Selon la loi en vigueur sur la responsabilité pour les produits, le constructeur ne saurait être tenu responsable de tous dommages de cet appareil ou de tous dommages résultant de l'exploitation de ce dernier dans les cas suivants :

- ⇒ manquement incorrect,
- ⇒ non-respect des instructions de service,
- ⇒ travaux de réparation réalisés par des personnes tierces, par un personnel technique non autorisé,
- ⇒ Montage et remplacement de pièces de rechange "non originales",
- ⇒ utilisation non conforme à la destination de la machine,
- ⇒ défaillances de l'installation électrique suite au non-respect des dispositions électriques et des dispositions VDE 0100, DIN 57113 / VDE0113.

### **Nous vous recommandons :**

**Prenez soin de lire intégralement le texte des instructions de service avant le montage et la mise en marche de la machine.**

Ces instructions de service ont pour but de vous faciliter l'initiation à la machine et l'exploitation des possibilités d'utilisation conformes à sa vocation.

Les instructions de service contiennent des indications importantes, qui vous permettront une exploitation sûre, correcte et rentable de la machine. Elles vous indiqueront comment éviter les dangers et réduire les frais de réparation, comment réduire les temps d'arrêt et comment augmenter la fiabilité et la durée de vie de la machine.

En plus des instructions de sécurité fournies dans les présentes instructions de service, vous devez impérativement respecter les dispositions relatives à l'exploitation de la machine telles qu'elles sont en vigueur dans votre pays.

Conserver toujours près de la machine les instructions de service, logées dans un sachet plastique les protégeant des saletés et l'humidité. Elles doivent être lues par tout conducteur de la machine avant de commencer le travail et elles doivent être minutieusement respectées. Seules des personnes ayant été instruites sur l'utilisation de la machine et informées des dangers possibles ont le droit de travailler sur la machine. Il faut respecter l'âge minimum.


En plus des consignes de sécurité fournies dans les présentes instructions de service et des prescriptions particulières en vigueur dans votre pays, vous devez respecter les règles techniques généralement reconnues relatives à l'exploitation des machines à usiner le bois.

## Table des matières

<b>INDICATIONS GÉNÉRALES</b>	<b>4</b>
<b>UTILISATION CONFORME À LA DESTINATION DE LA MACHINE</b>	<b>5</b>
<b>RISQUES RÉSIDUELS</b>	<b>6</b>
<b>ETENDUE DE LA LIVRAISON</b>	<b>6</b>
<b>CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES</b>	<b>7</b>
<b>MONTAGE</b>	<b>9</b>
<b>MISE EN PLACE ET AJUSTAGE</b>	<b>10</b>
<b>DISPOSITIF DE PROTECTION ET D'AIDE</b>	<b>10</b>
<b>BUTÉE DE FRAISAGE EN ARC</b>	<b>10</b>
<b>BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE</b>	<b>11</b>
<b>SCHÉMA DES CONNEXIONS 380-420 V / 50Hz</b>	<b>14</b>
<b>SCHÉMA DES CONNEXIONS 220-240 V / 50Hz</b>	<b>15</b>
<b>MISE EN SERVICE</b>	<b>16</b>
<b>RÉGLAGE DE LA VITESSE DE ROTATION</b>	<b>18</b>
<b>INDICATIONS DE TRAVAIL</b>	<b>20</b>
<b>EQUIPEMENT CORRECT DE LA MACHINE</b>	<b>21</b>
<b>POSSIBILITÉS D'EXPLOITATION MULTIPLES DE LA FRAISEUSE SUR TABLE</b>	<b>22</b>
<b>MAINTENANCE</b>	<b>24</b>
<b>CORRECTION DE L'AFFICHAGE DE POSITION</b>	<b>24</b>
<b>REPLACEMENT DE LA COURROIE (CYLINDRE À AILETTES)</b>	<b>24</b>
<b>RESSERRAGE DE LA COURROIE (CYLINDRE À AILETTES)</b>	<b>25</b>
<b>DÉPISTAGE DES DYSFONCTIONNEMENTS</b>	<b>25</b>
<b>ACCESSOIRES SPÉCIAUX :</b>	<b>26</b>
<b>DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE</b>	<b>27</b>
<b>GARANTIE</b>	<b>27</b>

### Indications générales

Après le déballage de la machine, contrôler toutes les pièces pour constater d'éventuels vices de transport. En cas de réclamations, il faut contacter immédiatement l'entreprise de sous-traitance.

- ⇒ Les réclamations envoyées ultérieurement ne seront pas reconnues.
- ⇒ Contrôler l'intégralité de la livraison.
- ⇒ Utiliser uniquement des pièces originales IXES pour les accessoires ainsi que pour les pièces d'usure et de rechange. Les pièces de rechange sont disponibles auprès de votre distributeur spécialisé IXES.
- ⇒ A la passation de vos commandes, veuillez indiquer notre référence article ainsi que le type et l'année de construction de la machine.
- ⇒ Dans les présentes instructions de service, les passages touchant à votre sécurité sont repérés par ce symbole. 
- ⇒ Contrôler impérativement les lignes de branchement au réseau. Ne pas utiliser de lignes défectueuses. Voir la section branchement électrique.
- ⇒ Ne pas laisser les enfants s'approcher de la machine raccordée au secteur.
- ⇒ L'opérateur de la machine doit avoir au moins 18 ans. Les apprentis doivent avoir au moins 16 ans, ils ne doivent toutefois travailler sur la machine que sous surveillance.
- ⇒ Ne jamais distraire les personnes qui travaillent sur la machine.
- ⇒ Maintenir le poste de commande de la machine exempt de copeaux et de déchets de bois.
- ⇒ Porter des vêtements moulants. Enlever tous bijoux, bagues et montres.
- ⇒ Seules des personnes qualifiées sont habilitées à effectuer des travaux d'installation, de réparation et de maintenance sur l'installation électrique.
- ⇒ Toujours mettre la machine à l'arrêt avant d'éliminer des dysfonctionnements. **Débrancher la fiche secteur.**
- ⇒ Une installation d'aspiration doit être utilisée pour l'aspiration des copeaux et des poussières de bois.
- ⇒ Toujours couper le moteur avant de quitter le poste de travail. **Débrancher la fiche secteur.**
- ⇒ Toujours couper la machine de toute alimentation externe en énergie, même si vous ne déplacez que la machine légèrement ! Avant la remise en service de la machine, la rebrancher correctement au secteur !
- ⇒ L'élimination de la machine doit impérativement se faire conformément aux dispositions réglementaires locales.
- ⇒ **Formation des exploitants**
  - ⇒ Avant toute utilisation de la machine, initiez-vous à cette dernière au moyen des instructions de service.
  - ⇒ Transmettre les présentes instructions de sécurité à toutes personnes qui travaillent sur la machine.
  - ⇒ Respecter toutes les instructions de sécurité et de danger figurant sur la machine.
  - ⇒ Maintenir toutes les indications de sécurité et toutes les indications de danger figurant sur la machine dans un état parfaitement lisible et dans leur intégralité.
  - ⇒ Travailler avec prudence : l'outil de coupe rotatif présente un risque de blessures pour les doigts et les mains.
- ⇒ **Stabilité statique** : veillez, lors de la mise en place de la machine, à la positionner de façon stable sur un fond support rigide.
- ⇒ **Equipement et réglage de la machine**
  - ⇒ Ne travaillez qu'avec des outils parfaitement affûtés.
  - ⇒ Adapter l'ouverture de table au diamètre de l'outil au moyen des bagues d'insertion.
  - ⇒ Remplacer immédiatement tout outil défectueux (fissures ou dommages similaires). Voir le chapitre remplacement d'outil !
  - ⇒ Utiliser exclusivement des outils qui répondent à la norme européenne EN 847-1.
  - ⇒ Utiliser exclusivement des outils homologués pour l'avancement manuel. Lors de l'exploitation de la machine avec un appareil d'avancement ou un chariot coulissant, seuls des outils pour avancement partiellement mécanique seront autorisés.
  - ⇒ Conformez-vous aux recommandations du constructeur d'outil lors du montage de ce dernier.
  - ⇒ Le moteur doit toujours être à l'arrêt lorsque vous effectuez des travaux de ré-ajustage, de réglage, de mesure et de nettoyage. Débrancher la fiche de connexion au secteur et attendre que l'outil en rotation se soit totalement immobilisé.
  - ⇒ Lors de tous les travaux de fraisage, recouvrir l'outil en utilisant les dispositifs de protection prescrits.

⇒ Avant la mise en place de la fraise à aplatir, retirer la bague d'insertion du dessus de la table.

### **Guidage de la pièce à usiner**

⇒ Lors de tous les travaux de fraisage, utiliser des dispositifs permettant un guidage sûr de la pièce à usiner.

⇒ Utiliser un poussoir comme aide à l'avancement manuel ou mettre en place un appareil d'avancement (accessoire spécial).

⇒ Si la pièce à usiner est relativement courte, combler l'ouverture existant entre les moitiés de butées de manière à garantir un guidage continu de la pièce à usiner.

⇒ Pour façonner des pièces à usiner longues, mettre en place la rallonge de table IXES ou des transporteurs à galets (accessoires spéciaux).

### ⇒ **Sens de rotation et sélection de la vitesse de rotation**

#### ⇒ **Sens de rotation**

⇒ Le fraisage en avalant est une opération qui n'est pas autorisée.

⇒ Ne commencer l'opération de fraisage qu'une fois que la machine a atteint le plein régime.

⇒ Observer les sens de rotation du moteur et des outils, se référer à "branchement électrique de la machine IXES".

#### ⇒ **Sélection de la vitesse de rotation**

⇒ Il n'est pas permis de dépasser ou de rester en-deçà de la vitesse de rotation maximale indiquée sur l'outil de fraisage utilisé. Régler la vitesse de rotation appropriée conformément au plan des vitesses de rotation figurant à la machine.

⇒ Vitesse de rotation maximale de la broche : 8200 1/min

### ⇒ **Commande de la machine, sélection et ajustage des dispositifs de protection de coupure**

⇒ Lors des travaux de fraisage en arc, utiliser la butée de fraisage en arc.

⇒ Utiliser la rallonge de table avec butée transversale.

⇒ Pour les pièces à usiner courtes, nous vous recommandons d'utiliser une barre de fixation.

⇒ Lors des travaux de fraisage de tenons et de fentes, vous devez pour obtenir un guidage sûr de la pièce à usiner mettre en place un chariot coulissant avec protection de fraisage de fente, un dispositif de serrage et la butée de fraisage avec revêtement.



### **Utilisation conforme à la destination de la machine**

⇒ **La fraiseuse de table a été construite exclusivement pour l'usinage du bois avec l'outil et les accessoires proposés.**

⇒ **La machine est conforme à la directive machines CEE en vigueur.**

⇒ **La machine est conçue pour l'exploitation par une équipe, temps de fonctionnement S 6 - 40%.**

⇒ Respecter toutes les indications de sécurité et de danger figurant sur la machine.

⇒ Maintenir toutes les indications de sécurité et toutes les indications de danger figurant sur la machine dans un état parfaitement lisible et dans leur intégralité.

⇒ Avant la mise en marche de la machine, vous devez raccorder la machine à une installation d'aspiration par le biais d'un tuyau d'aspiration flexible difficilement inflammable.

⇒ **Le dispositif automatique de mise en marche vous est proposé comme accessoire spécial.**

**Type ALV 2, réf. article 79104010 230 V /50 Hz**

**Type ALV 10, réf. article 79104020 400 V /230 V /50 Hz**

⇒ Après la mise en marche de la machine de travail, le dispositif d'aspiration démarre automatiquement après une temporisation de démarrage de 2-3 secondes. Ceci empêche de soumettre le coupe-circuit du bâtiment à une charge excessive.

⇒ Après la mise à l'arrêt de la machine de travail, le dispositif d'aspiration fonctionne encore pendant 3-4 secondes et s'arrête alors automatiquement.

⇒ Les poussières résiduelles sont alors aspirées comme l'exige l'ordonnance sur les substances dangereuses. Ceci économise le courant électrique et réduit les bruits. L'installation d'aspiration ne fonctionne que pendant l'exploitation de la machine de travail.

⇒ Pour les travaux effectués en milieu artisanal, vous devez utiliser un dépoussiéreur pour l'aspiration.

⇒ Ne pas mettre à l'arrêt ou démonter les installations d'aspiration ou les dépoussiéreurs pendant le fonctionnement de la machine de travail.

⇒ Une seule personne doit travailler à la machine.

## Documentation

---

- ⇒ Utiliser la machine uniquement dans un parfait état technique, conformément à sa destination, en toute conscience des dangers et des impératifs de sécurité et en respectant les instructions de service ! Eliminer (faire éliminer) immédiatement les éventuels dysfonctionnements, et notamment ceux susceptibles de porter atteinte à la sécurité !
- ⇒ Les consignes de sécurité, ainsi que les instructions pour le travail et la maintenance, stipulées par le constructeur doivent être respectées au même titre que les dimensions indiquées dans les caractéristiques techniques.
- ⇒ Respecter les consignes afférentes relatives à la prévention des accidents de travail et les autres règles relevant techniques de sécurité, généralement reconnues.
- ⇒ Seules des personnes compétentes, possédant une parfaite connaissance de la machine et ayant été informés des risques et des dangers éventuels, sont habilitées à procéder à l'exploitation, la maintenance et la réparation de la machine. Toutes modifications sur la machine effectuées de propre autorité entraînent une exclusion de la responsabilité du constructeur pour tous les dommages qui en résulteraient éventuellement.
- ⇒ Il ne vous est permis d'exploiter la machine qu'avec des accessoires originaux du constructeur.
- ⇒ Toute utilisation allant au delà de celle spécifiée ci-dessus est réputée non conforme à la destination de la machine. Le constructeur ne peut être tenu responsable des dommages éventuels résultant d'une telle exploitation de la machine, l'exploitant en supporte seul les risques.

## Risques résiduels

La machine est construite selon l'état actuel de la technique et conformément aux règles techniques généralement reconnues en matière de sécurité. Son exploitation peut toutefois présenter des risques résiduels.

- ⇒ Risque de blessure pour les doigts et les mains par l'outil de coupe en rotation dans le cas d'un guidage incorrect de la pièce à usiner.
- ⇒ Blessures par éjection violente de la pièce à usiner dans le cas d'un arrêt ou d'un guidage incorrect, comme lors du travail sans butée.
- ⇒ Mise en danger de la santé par les poussières de bois ou les copeaux de bois.
- ⇒ Porter impérativement des équipements de protection personnelle, tels qu'une protection des yeux et un masque anti-poussières. Mettre en place une installation d'aspiration !
- ⇒ Mise en danger de la santé par le bruit. Le niveau sonore admissible est dépassé lors du travail avec la machine. Il faut obligatoirement porter des équipements de protection personnelle, tels qu'une protection acoustique.
- ⇒ Mise en danger par le courant électrique dans le cas de l'utilisation de lignes de branchement électrique inadéquates.
- ⇒ N'usinez que des bois sélectionnés, ne présentant aucun vice, comme : les moignons de branche, les fissures d'angles, les fentes superficielles.
- ⇒ Tout bois comportant des vices sera une source de risque lors du travail.
- ⇒ Blessures par un outil de coupe défectueux. Contrôler régulièrement l'intégrité de l'outil de coupe.
- ⇒ Toutefois, des risques résiduels non apparents sont encore possibles malgré toutes les mesures de précautions prises.
- ⇒ Il vous est possible de minimiser les risques résiduels en respectant globalement les "**instructions de sécurité**" et "**l'utilisation conforme à la destination de la machine**" ainsi que les instructions de service.

## Etendue de la livraison

Fraiseuse de table **IXES** Molda 7 ou Molda 7f

Dispositif de protection et d'aide

Butée de fraisage en arc

Butée de fraisage

Gaines de broche, 1 pièce respectivement	35 mm de longueur
	25 mm de longueur
	10 mm de longueur
	5 mm de longueur

Gaine de broche, 3 pièces	15 mm de longueur
---------------------------	-------------------

Bagues d'insertion, 2 pièces	115/145 mm
------------------------------	------------

Clé à fourche simple, 2 pièces	SW 41
--------------------------------	-------

Accessoires de montage (sachet joint)

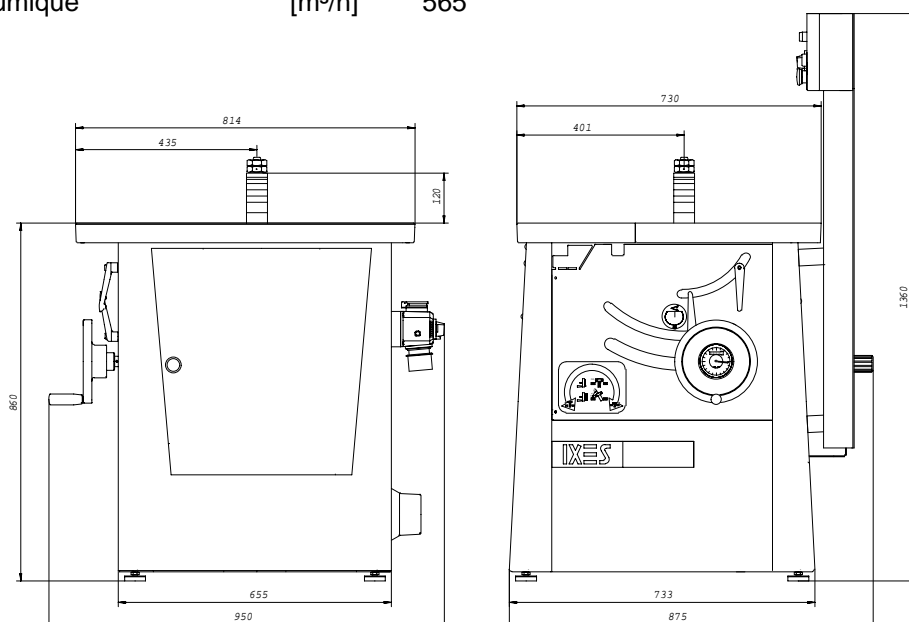
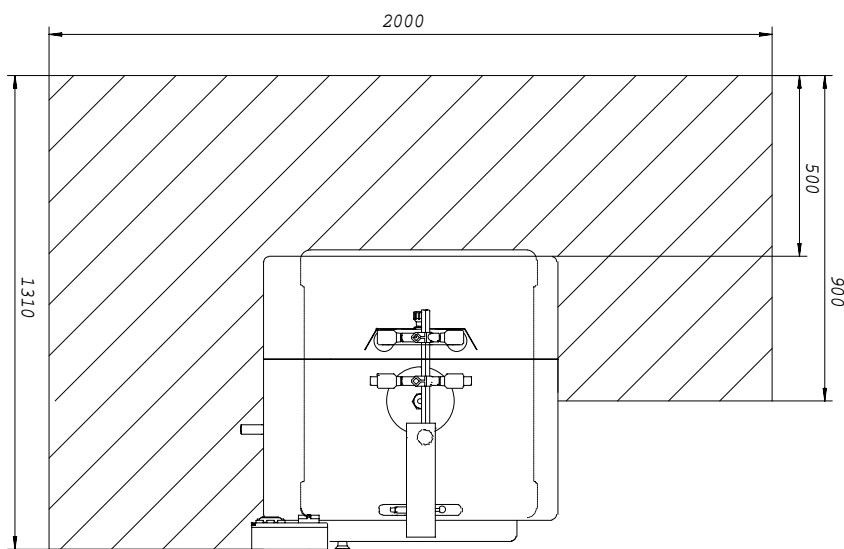
Instructions de service

**Caractéristiques techniques****Entraînement :**

Référence article de la machine		<b>7244 0901</b>	<b>7244 0902</b>	<b>7244 0906</b>
		<b>7244 0903</b>	<b>7244 0904</b>	<b>7244 0908</b>
Moteur électrique	[V]	220-240/ 50 Hz	380-420 / 50Hz	380-420 / 50Hz
Consommation de courant P1	[kW]	2,8	4,0	5,0
Puissance utile P2	[kW]	2,2	3,0	4,0
Régime du moteur	[1/min]	2800	2800	2800
Mode de fonctionnement		S6/40%	S6/40%	S6/40%
Courant nominal	[A]	12,8	6,6	8,7
Poids Brut/net	[kg]	267/250	267/250	

**Aspiration :**

Diamètre du raccord d'aspiration	[mm]	2 x 100
Vitesse d'écoulement	[m/s]	20
Dépression en bas	[Pa]	1400
Dépression en haut	[Pa]	900
Courant volumique	[m <sup>3</sup> /h]	565

**Plage de travail : 2000 x 1310**

### Nécessités d'encombrements :

Longueur totale	[mm]	950
Largeur totale	[mm]	875
Hauteur totale	[mm]	1360
Hauteur de table	[mm]	860
Longueur de table	[mm]	814
Largeur de table	[mm]	730
Ouverture de table Ø max.	[mm]	185

### Broche porte-fraise :

Ø de broche	[mm]	30
Ø de gaine de broche	[mm]	50
Hauteur de gaine de broche	[mm]	1 x 35/25/10/5
	[mm]	3 x 15
Plage de réglage en hauteur	[mm]	100
Plage d'ajustage angulaire de la broche		+45°/-5°
Vitesse de rotation de la broche	[1/min]	3000/6000/8200
Ø max. d'outil	[mm]	200
Ø de bague d'insertion	[mm]	115/145

### Cotes des pièces à usiner :

Dimensions minimales larg./haut.	[mm]	8x8
Dimensions maximales haut.	[mm]	165

### Conditions de service :

Température	[°C]	+5 à 40
Humidité de l'air	[%]	30 à 95

### Conditions de stockage :

Température	[°C]	-20 à +55
Humidité de l'air	[%]	30 à 95

**! Sous toutes réserves de modifications techniques !**



## Valeurs caractéristiques de bruits

Les valeurs d'émission de bruits déterminées conformément à la norme EN ISO 3746 pour le niveau de puissance acoustique et le niveau de pression acoustique au poste de travail sont les suivantes si l'on suppose les conditions de travail énoncées dans la norme ISO 7960, annexe A :

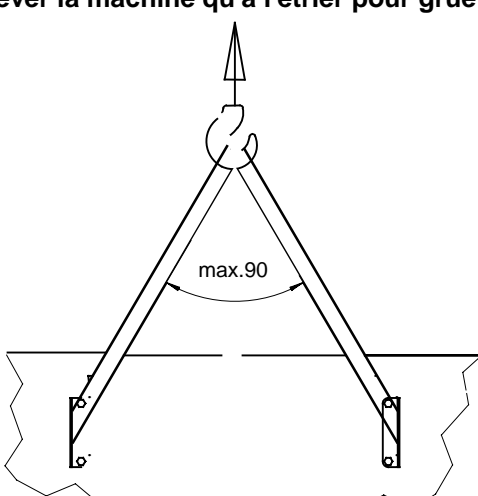
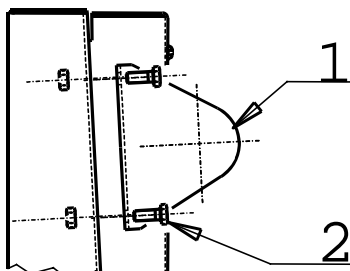
Niveau de puissance acoustique, en dB
Marche à vide $L_{WA} = 87,2$ dB(A), usinage $L_{WA} = 90,5$ dB(A)
Niveau de pression acoustique au poste de travail, en dB
marche à vide $L_{pAeq} = 77,1$ dB(A), usinage $L_{pAeq} = 83,3$ dB(A)

Les valeurs d'émission de bruits indiquées contiennent un supplément d'incertitude de mesure de  $K=4$ dB.

**Remarque**

Les valeurs indiquées ici sont des valeurs d'émission et elles ne doivent donc pas représenter également des valeurs sûres au poste de travail. Etant donnée qu'il n'existe pas de corrélation entre les valeurs d'émission et les valeurs au poste de travail, ces valeurs ne peuvent être utilisées sûrement pour décider si des mesures de précaution complémentaires sont nécessaires ou non. Les facteurs susceptibles d'influencer la valeur d'émission réelle au poste de travail sont la durée de l'exposition, la nature spécifique de l'espace de travail, d'autres sources de bruits, le nombre de machines et les autres influences voisines. Les valeurs admissibles au poste de travail peuvent également varier d'un pays à l'autre. Ces informations sont toutefois sensées permettre à l'utilisateur de mieux évaluer les dangers et les risques.

**Montage**

<p><b>Ne lever la machine qu'à l'étrier pour grue !</b></p> 	<p><b>Eloigner l'étrier de grue après la mise en place la machine.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eloigner l'étrier de grue 1 après le desserrage de</li> <li>• Vis hexagonale 2</li> </ul> 
---	---

### Mise en place et ajustage

#### Compensation de la hauteur

##### Fig. "A"

La machine repose sur **4 tampons de choc en caoutchouc réglables**.

Compenser les irrégularités du sol. Desserrer à l'aide d'une clé les écrous hexagonaux du bas et visser ou dévisser les tampons de choc en caoutchouc.  
Resserrer les écrous hexagonaux (bloquer par contre-écrous).

Fig. : "A"

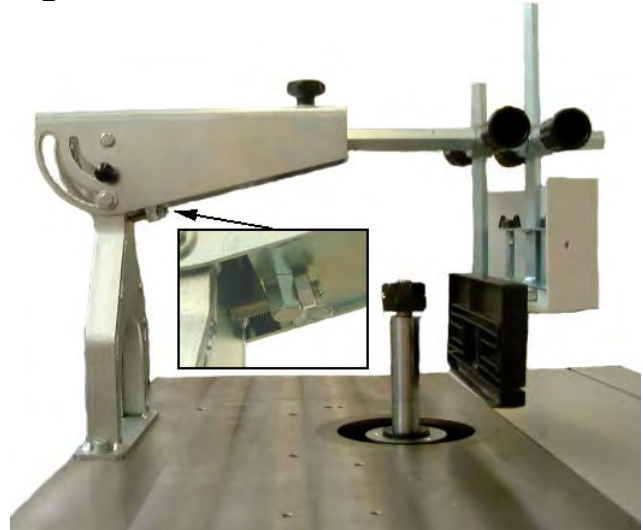


#### Dispositif de protection et d'aide

##### Fig. : "C"

- ⇒ Monter sur le dessus de la table dispositif de protection et de pression, avec respectivement 2 vis à tête cylindrique et des rondelles (1).
- ⇒ Ajuster le dispositif de protection et de pression en angle droit par rapport au dessus de la table à l'aide de la vis de serrage (2).

Fig. : "C"



#### Butée de fraisage en arc

##### Fig. : "D"

#### Plaque de butée en arc

- ⇒ La plaque de butée en arc R 90 est montée.
- ⇒ Si nécessaire, la plaque de butée en arc R 60 devra être remplacée par la plaque R 90.
- ⇒ Desserrer les écrous à oreilles (1) à gauche et à droite, dévisser les poignées (2).

Fig. : "D"

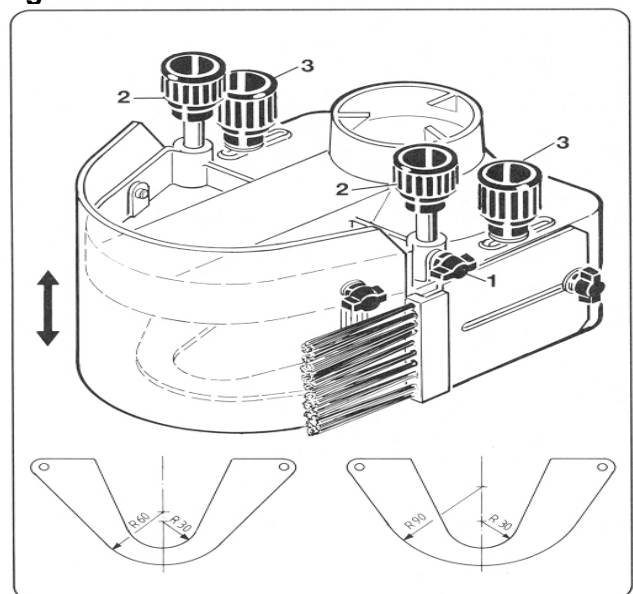


Fig. : "E"

**Monter la butée de fraisage en arc à la table de machine**

- ⇒ Monter la butée de fraisage en arc au dessus de table à l'aide respectivement de 2 vis à têtes cylindriques et de rondelles.

Fig. : "E"

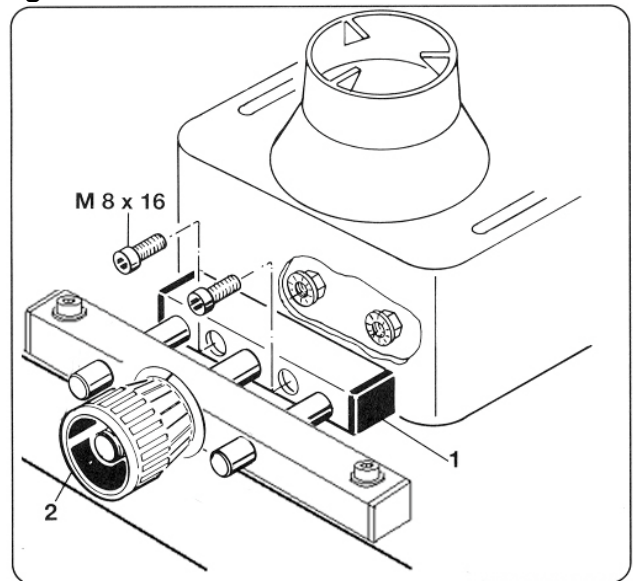
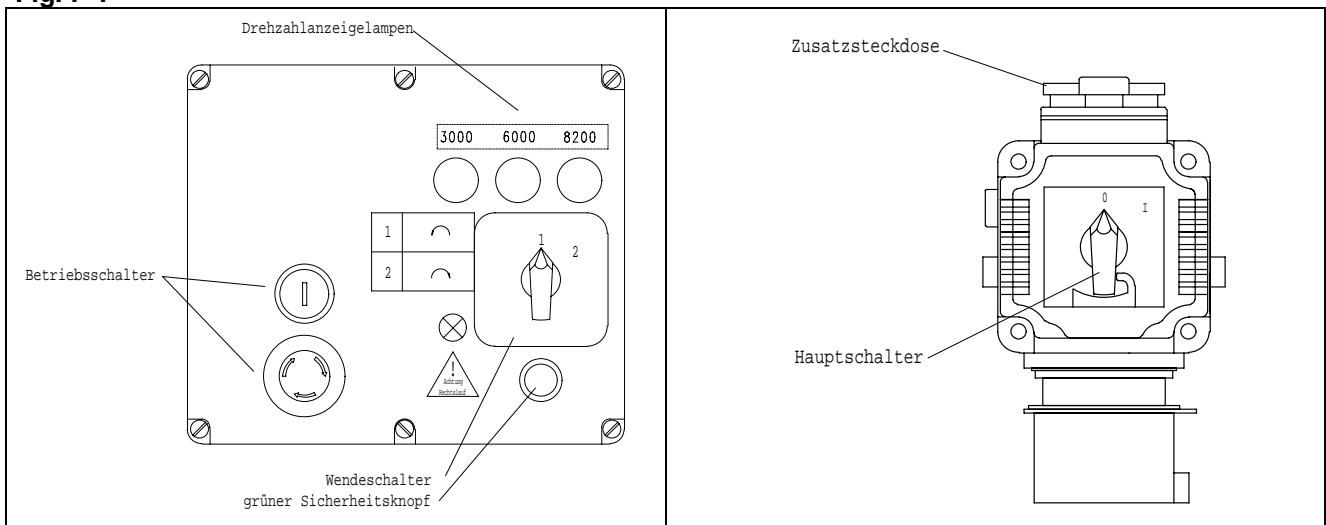
**Branchement électrique**

Fig. : "F"

- ⇒ Brancher la machine au secteur avec le connecteur CEE ; **le câble d'alimentation doit être protégé par fusibles de 16 A.**
- ⇒ Placer l'interrupteur principal au connecteur CEE à la position I.
- ⇒ L'appareil d'avancement pourra être branché au socle de prise complémentaire.
- ⇒ Les voyants lumineux d'indication de la vitesse de rotation indiquent la vitesse de rotation mise au point.
- ⇒ Grâce au combinatoire d'inversion, il vous est possible d'inverser le sens de rotation de la broche entre la marche à gauche et la marche à droite. A la marche à droite, le voyant lumineux jaune s'allume.
- ⇒ Appuyer sur le bouton-poussoir vert à l'interrupteur de service : la broche porte-fraise démarre.
- ⇒ Pour l'arrêter, appuyer le bouton en champignon : la broche porte-fraise s'immobilise en 10 secondes.
- ⇒ **La fonction de freinage est sans effet** dans le cas de la mise à l'arrêt de la broche porte-fraise à l'interrupteur principal (connecteur CEE) !
- ⇒ Placer l'interrupteur principal à la position O : le moteur est hors tension.

Fig. : "F"

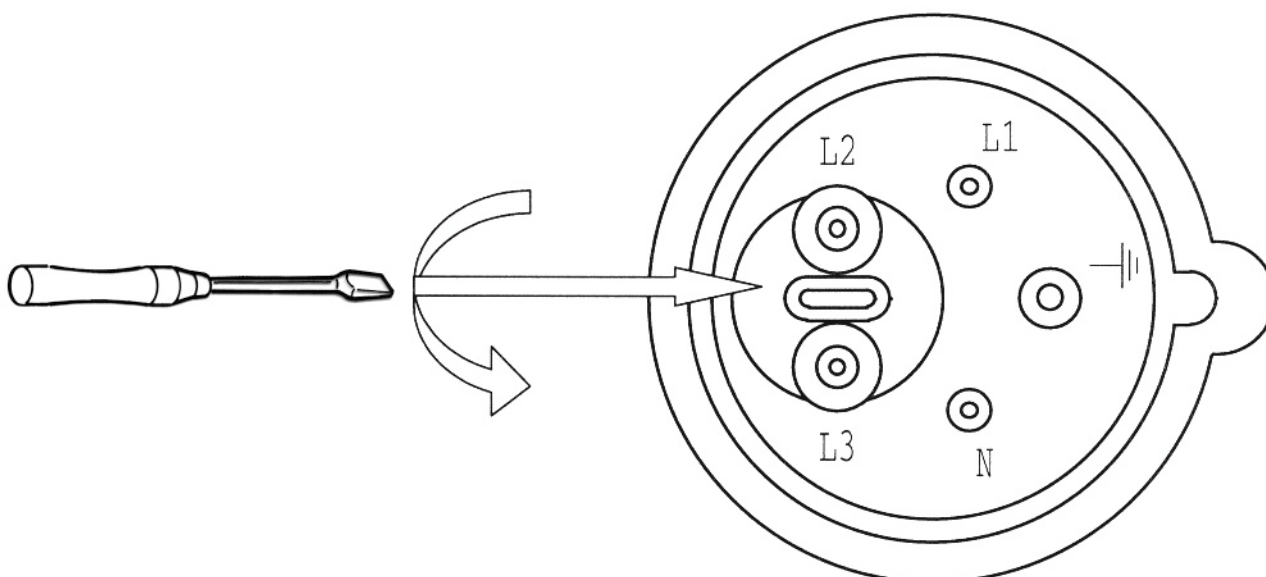


### Combinateur d'inversions pour marche à gauche / à droite

- ⇒ Le combinateur d'inversion est un commutateur de sélection pour le sens de rotation à gauche ou à droite.
- ⇒ Pour des raisons de sécurité, l'inversion directe du sens de rotation n'est pas possible pendant la marche du moteur. Le moteur doit être remis en marche après tout actionnement du combinateur d'inversion.
- ⇒ **Le sens de rotation standard est la "marche à gauche"**
- ⇒ Sens de rotation de travail de la droite vers la gauche.
- ⇒ Pour inverser le sens de rotation à la marche à droite, vous devez simultanément appuyer sur le bouton de sécurité vert et inverser le sens de rotation à la marche à droite. Le voyant lumineux jaune s'allume lorsque le sens de rotation est inversé à la "marche à droite".
- ⇒ Sens de rotation de travail de la gauche vers la droite. L'outil de fraisage doit être tourné de 180°.

### Modification du sens de rotation

- ⇒ Dans le cas du branchement au secteur ou d'un changement d'emplacement, il faut contrôler le sens de rotation et le cas échéant, il faut inverser/adapter la polarité au moyen d'un tournevis (socle de prise machine).



Le moteur électrique installé est raccordé de façon à être prêt au fonctionnement. Son branchement est conforme aux **dispositions VDE et DIN afférentes**. **Le branchement au secteur effectué par le client ainsi que les câbles de rallonge utilisés doivent être conformes à ces dispositions resp. aux dispositions de votre société locale de fourniture d'électricité.**

### Dispositif de freinage du moteur

A la mise à l'arrêt de la machine, un frein à contre-courant à action automatique garantit un freinage sûr du moteur. Le frein freine le moteur de commande de la machine en l'espace de 10 secondes. Le freinage électrique est interrompu au plus tard après 14 secondes. Si la procédure de freinage dure plus de 14 secondes, **alors il ne vous est plus permis d'exploiter la machine**, le frein est défectueux. La machine doit impérativement être coupée de l'alimentation en tension. Seul un électricien spécialisé est habilité à entreprendre l'élimination des défections.

## **Mode de fonctionnement / temps de fonctionnement**

**Le moteur électrique est dimensionné pour le mode de fonctionnement S 6 – 40 %.**

S6 = fonctionnement continu à charge intermittente

40% = par rapport à 10 min. 4min. Charge ; 6 min. Fonctionnement en marche à vide

**Le moteur s'arrête automatiquement en cas de surcharge car un thermostat de bobinage est intégré dans la bobine du moteur. Le moteur peut à nouveau être mis en marche après un temps de refroidissement (de durée différente).**



### **Lignes de branchement électrique défectueuses**

L'isolement des lignes de branchement électrique est souvent endommagé.

#### **Causes possibles :**

- ⇒ marques de pression lorsque les lignes de branchement sont conduites à travers des fentes de fenêtre ou de porte.
- ⇒ Plis suite à une fixation ou une conduite inadéquate de la ligne de branchement.
- ⇒ Points de coupures suite à l'écrasement de la ligne de branchement.
- ⇒ Dommages d'isolement suite à l'arrachement pour sortir la ligne de branchement de la prise de courant murale.
- ⇒ Fissures suite au vieillissement de l'isolation. Il n'est pas permis d'utiliser de telles lignes de branchement électrique défectueuses : les dommages de l'isolement représentent un **d a n g e r d e m o r t**.

Contrôler régulièrement les lignes de branchement électrique pour constater si elles sont endommagées. Avant d'effectuer le contrôle, veiller à ce que la ligne de branchement ne soit plus sous tension du circuit. Les lignes de branchement électrique doivent être conformes aux dispositions VDE et DIN afférentes et aux dispositions locales de la société de distribution de l'électricité. Utiliser uniquement des lignes de branchement électrique avec le marquage H 07 RN. L'inscription du type sur le câble de branchement est obligatoire

- ⇒ Les câbles de rallonge doivent avoir une section de 1,5 mm<sup>2</sup> pour une longueur max. de 25 m et de 2,5 mm<sup>2</sup> pour une longueur supérieure à 25 m.
- ⇒ Le branchement au secteur est protégé par fusible de 16 A à action retardée.

### **Moteur triphasé**

- ⇒ La tension de secteur doit être de 380-420 V 50 Hz.
- ⇒ Le branchement au secteur et le câble de rallonge doivent être à 5 fils = 3 P + N + SL.
- ⇒ Les câbles de rallonge doivent avoir une section minimale de 1,5 mm<sup>2</sup>.
- ⇒ Le branchement au secteur est protégé par une fusible de 16 A maximum.
- ⇒ Lors du branchement au secteur ou d'un changement d'emplacement, il faut contrôler le sens de rotation et le cas échéant, il faut inverser la polarité.



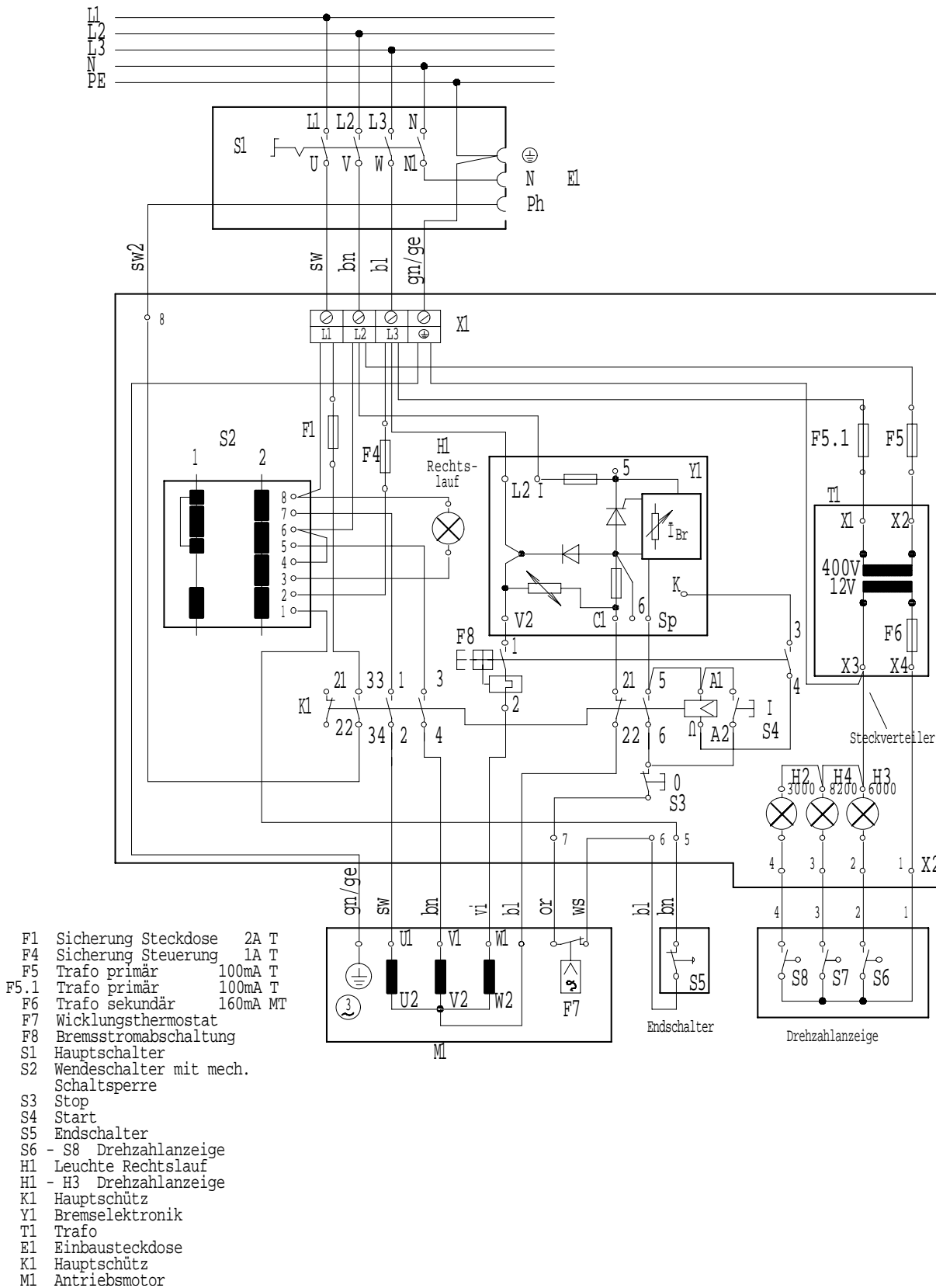
**Seul un électricien spécialisé est habilité à effectuer les travaux de branchement et de réparation des équipements électrique.**

Pour toutes questions supplémentaires, prière d'indiquer les données suivantes :

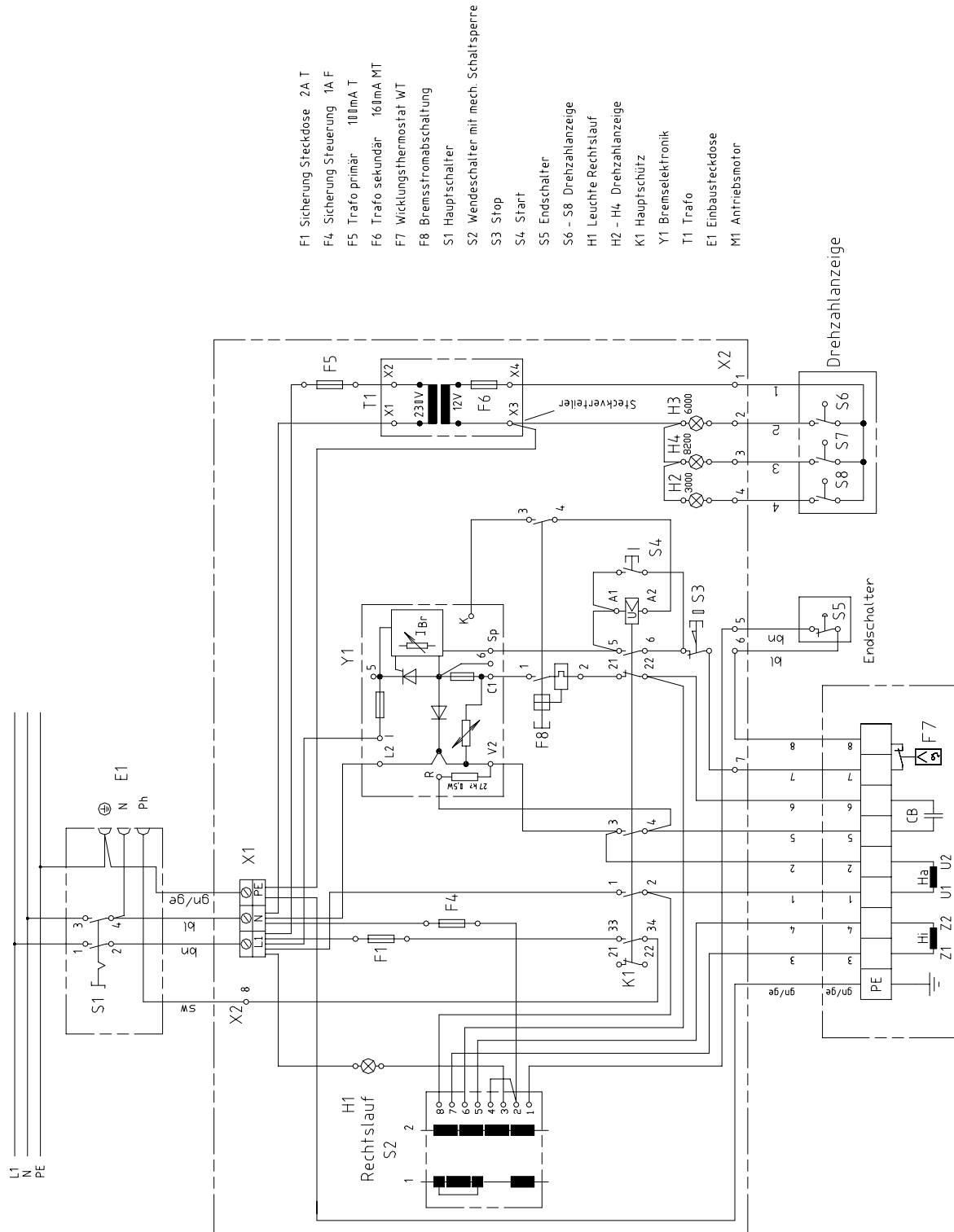
- ⇒ Constructeur du moteur ; type de moteur
- ⇒ Type de courant du moteur
- ⇒ Données figurant sur la plaque signalétique de la machine
- ⇒ Données de la commande électrique

**Si le moteur doit être renvoyé, il faut toujours envoyer l'unité d'entraînement complète avec la commande électrique.**

**Schéma des connexions 380-420 V / 50Hz**



**Schéma des connexions 220-240 V / 50Hz**



### Mise en service

- ⇒ Observer les consignes de sécurité avant la mise en service.
- ⇒ **Tous les dispositifs de protection et auxiliaires doivent être montés.**
- ⇒ Le moteur doit toujours être à l'arrêt lorsque vous effectuez des travaux de ré-ajustage, de réglage, de mesure et de nettoyage. Débrancher la fiche de connexion au secteur et attendre que l'outil en rotation se soit totalement immobilisé.

#### Outil de fraisage et bague d'insertion

##### Fig. "G"

Veillez tenir compte des possibilités d'utilisation de divers outils de fraisage.

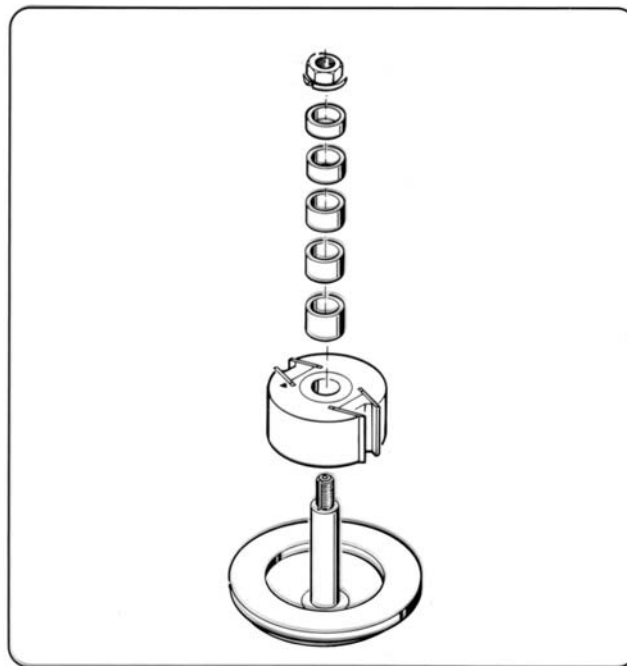
Mettre en place la bague d'insertion appropriée de diamètre Ø115 mm, Ø 145 ou comme accessoire spécial Ø 65 mm.

Il n'est pas permis de mettre en place la bague d'insertion lors du travail avec des fraises à aplatir et dans le cas d'une position inclinée de la broche. Faire attention au sens de rotation de l'outil de fraisage !

Monter l'outil de fraisage avec les gaines de broche sur la boche prote-fraise et serrer solidement l'écrou de broche. (clé à fourche simple SW41)

Attention : d'une manière générale, mettre en place l'outil de fraisage par le bas.

Fig. "G"



#### Butée de fraisage

##### Fig. "H"

##### (1) Profondeur de fraisage réglage de base "0 à 80 mm"

Desserrer les deux poignées (1a), effectuer le réglage de base (1) selon l'échelle.

Une marque de graduation de l'échelle correspond à 0,5 mm.

A la position de travail, resserrer les poignées (1a).

##### (2) Réglage de précision de la profondeur de fraisage

Serrer solidement les poignées (1a) de telle manière que l'ajustage parallèle de la butée de fraisage par rapport à la pièce à usiner ne se dérègle pas.

Desserrer les deux poignées (2a) et effectuer le réglage de précision à la poignée (2). Une marque de graduation de la poignée correspond à 0,1 mm

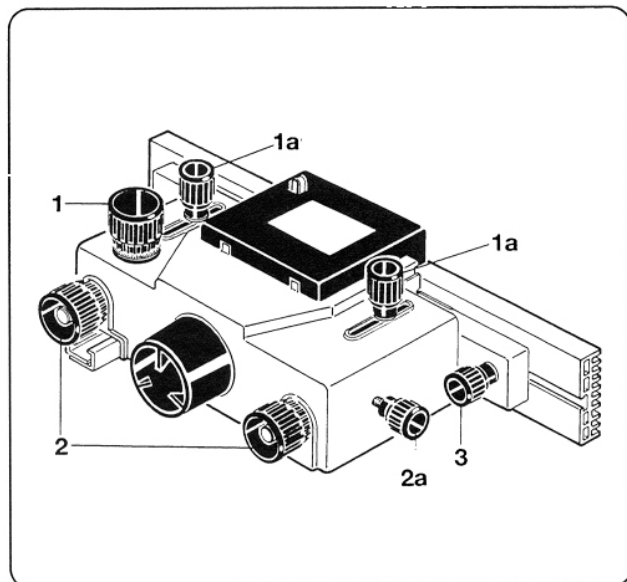
A la position de travail, resserrer les poignées (2a).

##### (3) Réglage du profilé de butée

Desserrer les deux poignées (3) et ajuster les deux profilés de butée en fonction de l'outil.

Mettre en position les profilés de butée le plus proche possible à l'outil de fraisage et serrer les poignées.

Fig. "H"





Un goujon d'arrêt disposé dans les deux profilés de butée empêche tout retrait intempestif des profilés de butée. Pour remplacer les profilés d'arrêt, desserrer à nouveau les poignées.

## Butée de fraisage en arc

### Mise en place des plaques de butée en arc

<b>Ø outil de fraisage</b>	<b>plaque de butée en arc</b>
<b>Ø100 - 120 mm</b>	<b>R 60 mm</b>
<b>jusqu'à Ø140 mm</b>	<b>R 90 mm</b>

L'ajustage correct de la butée de fraisage en arc s'effectue en fonction du diamètre de l'outil de fraisage ainsi que de l'épaisseur de la pièce à usiner et de la profondeur de fraisage souhaitée.

### Fig. "I"

#### Réglages

Comme règle générale, on retiendra que l'outil de fraisage doit toujours être positionné en bas chaque fois que cela est possible. La plaque de butée en arc est placée en dessus.

- Ajuster l'outil de fraisage à la hauteur de travail.
- Ajuster la plaque de butée en arc (R 60 ou R 90) en fonction de l'épaisseur de la pièce à usiner et de la profondeur de travail.
- Baisser le pare-étincelles jusqu'à une hauteur de 2 mm au-dessus de la pièce à usiner.
- Mettre en position les brosses sur les deux côtés à la pièce à usiner de telle manière qu'ils raclent le copeaux de fraisage pendant le fraisage.

### Fig. "J"

#### Rayons extérieurs

Pour le fraisage des rayons extérieurs, déplacer la pièce à usiner le long de la plaque de butée en arc. La profondeur de fraisage optimale est atteinte à la position (3) "X".

Fig. : "I"

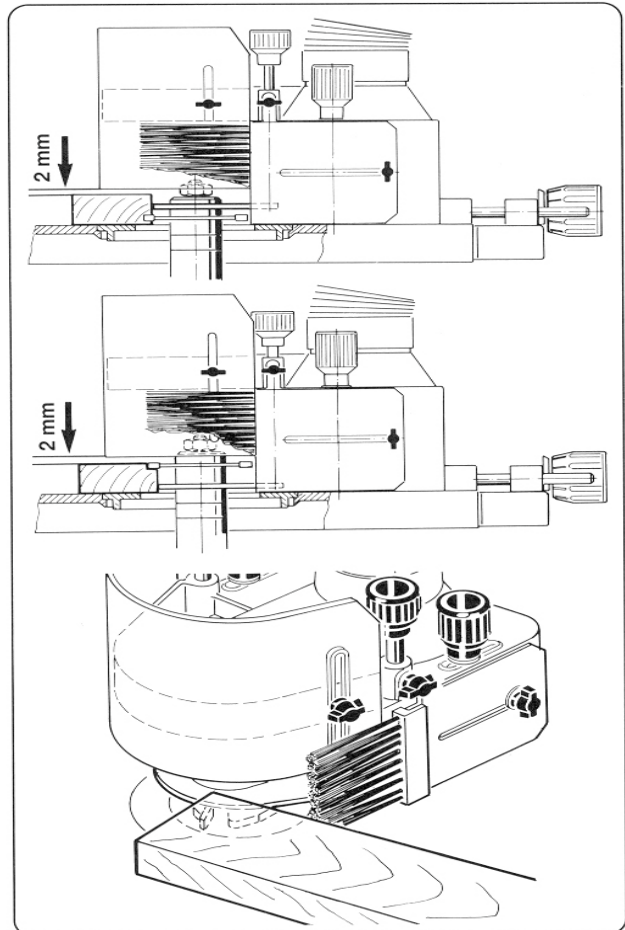
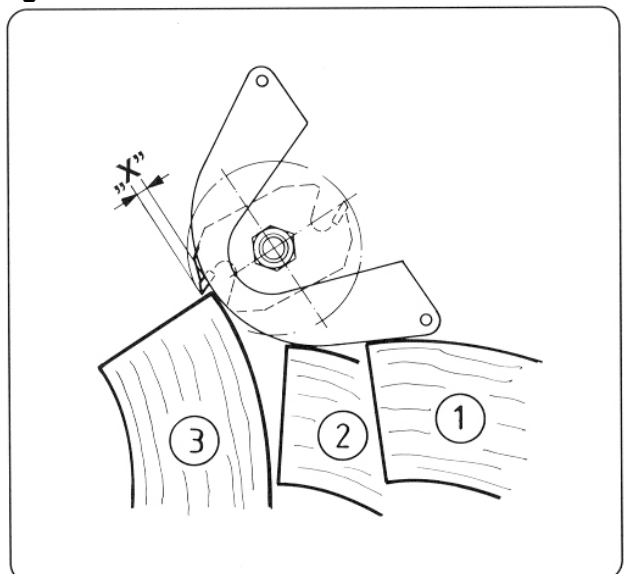


Fig. "J"



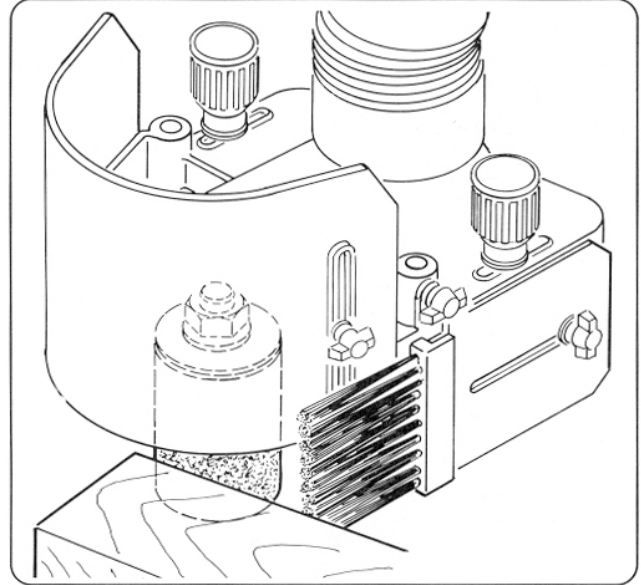
# Documentation

**Fig. "K"**

**Travaux de rectification**

Lors des travaux effectués avec les tambours à poncer (accessoire spécial, réf. article 7930 3500 ou 7930 3000), la butée de fraisage en arc est mise en place comme revêtement de protection. La plaque de butée de fraisage en arc n'est pas nécessaire, elle doit être démontée.

**Fig. "K"**



**Réglage de la vitesse de rotation**

**Fig. "L"**

- **Interrupteur principal à la position "1"**

**Important :** Arrêter le moteur au bouton d'interrupteur rouge !

Conformez-vous à la vitesse de rotation maximale autorisée indiquée sur l'outil de fraisage ainsi qu'à l'étiquette figurant sur le bras de commutateur "**plage optimale de vitesses de rotation pour les outils de fraisage des fraiseuses sur table**".

Votre fraiseuse sur table est dotée des vitesses de rotation 3000/6000/8200 trs/min.

- **Ouvrir le couvercle sur la face arrière.**  
Le circuit électrique vers le moteur s'interrompt à l'ouverture du couvercle.
- **Desserrer le dispositif de mise sous tension de la courroie.**

La courroie se détend.

- **Sélectionner la vitesse de rotation.**

Desserrer la vis à bouton sphérique, régler la vitesse de rotation souhaitée ; le voyant d'indication afférent au carter de serrage à nouveau la vis à bouton sphérique.

- **Décaler la courroie**

Le cylindre à ailettes doit être disposé exactement dans les cannelures des poulies.

- **Bloquer le dispositif de mise sous tension de la courroie et refermer le couvercle.**

Tendre la courroie et fermer le couvercle conformément aux instructions afin de lever le verrouillage électrique du moteur.

**Fig. "L"**



**Plan des vitesses de rotation**

Schnittgeschwindigkeit in Abhängigkeit von Werkzeugdurchmesser und Drehzahl (n max., keinesfalls überschreiten)

Werkzeugdurchmesser	450	59	66	71	82																				
	420	55	62	66	77																				
	400	52	59	63	73	84																			
	380	50	56	60	70	80																			
	350	46	51	55	64	73	82																		
	320	42	47	50	59	67	75	84																	
	300	39	44	47	55	63	71	79																	
	280	37	41	44	51	59	66	73	82																
	250		37	39	46	52	59	65	73	79	85														
	220			35	40	46	52	58	65	70	75	81													
	200				37	42	47	52	59	63	68	73	79	84											
	180					37	42	47	53	57	61	66	71	75	85										
	160						38	42	47	50	54	59	63	67	75	84									
140							37	41	44	48	51	55	59	66	73	88									
120								35	38	41	44	47	50	57	63	75									
100									34	37	39	42	47	52	63										
80																									
60																									

Bruchgefahr, erhöhte Lärmbelastung

Erhöhte Rückschlaggefahr

Frässpindeldrehzahl (min<sup>-1</sup>)

**Vitesse de rotation maximale en fonction du diamètre ou de l'épaisseur de la fraise**

Vitesse de rotation trs/min.	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø de fraise [mm]
8.200	14	18	30	50	100	120	Epaisseur de fraise / profondeur de coupe [mm]
6.000	28	45	70	120	120	120	
3.000	120	120	120	120	120	120	

## Ajustage de la broche porte-fraise

Fig. "M"

**!! Attention !!** 

L'ajustage de la broche porte-fraise ne doit être effectuée que lorsque le moteur est arrêté et que l'outil de fraisage est immobilisé !

### Ajustage en hauteur de la broche : 100 mm

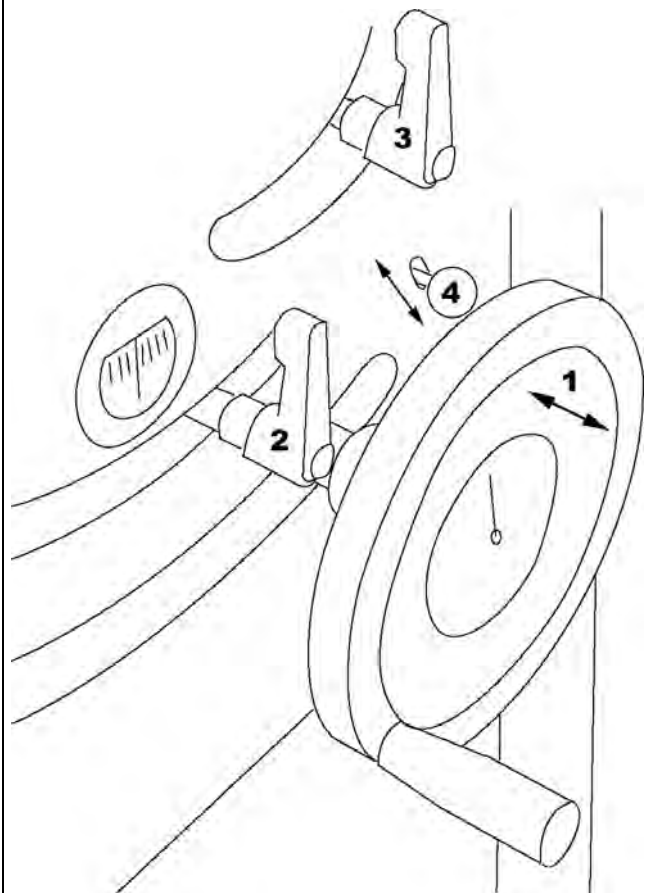
- L'ajustage en hauteur s'effectue au moyen de la roue à main (1).
- Desserrer le frein de broche à la manette de serrage (2) et effectuer l'ajustage en hauteur au moyen de la roue à main (1).
- Une marque de graduation sur le disque gradué correspond à 0,1 mm Une rotation de la roue à main correspond à 2 mm.
- Une fois que vous avez effectué l'ajustage en hauteur de l'outil, resserrer solidement la manette de serrage (2).

**D'une manière générale, effectuer un fraisage d'essai et remesurer la pièce à usiner !**

### Ajustage en biais de la broche +45°/-5°

- L'ajustage en biais s'effectue comme l'ajustage en hauteur au moyen de la roue à main (1).
- Desserrer la manette de serrage (3).
- Tirer la roue à main (1) avec les deux mains vers l'extérieur et effectuer l'ajustage en biais au moyen de la roue à main (1).
- Une fois que vous avez effectué l'ajustage en biais, resserrer solidement la manette de serrage (3).
- Pour la remise à zéro à 0°, repousser la roue à main jusqu'à la butée de fin de course.
- 
- Pour le sur-basculement (-5°), basculer la broche à ~15°, placer le bouton sphérique vers le bas et basculer en arrière. Resserrer la manette de serrage.

Fig. "M"

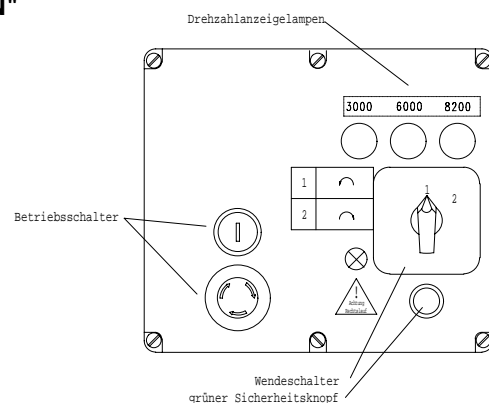


## Remarque

Fig. "N"

- Le couvercle de machine disposé sur la face arrière doit être fermée conformément aux instructions et la poignée doit être rentrée afin de pouvoir mettre la machine en service.
- Raccorder le câble d'alimentation au secteur.
- Placer l'interrupteur principal à la position "1"
- Placer le combinateur d'inversion (2) sur "à gauche ou à droite" (à la position à droite, le voyant lumineux jaune s'allume).
- Mettre en marche l'interrupteur de démarrage du moteur (3) au bouton vert.

Fig. "N"



### Indications de travail

N'effectuer les travaux de ré-ajustage, de réglage, de mesure et de nettoyage que lorsque le moteur est à l'arrêt et que l'outil de fraisage est immobilisé. Protéger la machine de toute remise en service intempestive !

**Débrancher la fiche d'alimentation au secteur !**

#### **Guidage de la pièce à usiner**

##### **Fig. "O"**

**Le sens d'avancement de la pièce à usiner, d'une manière générale, dépend du sens de rotation du moteur.**

Dans le cas du sens de rotation du moteur **à gauche**, le sens d'avancement de la pièce à usiner est **de la droite vers la gauche**.

Dans le cas du sens de rotation du moteur **à droite**, le sens d'avancement de la pièce à usiner est **de la gauche vers la droite**.

##### **(1) Sens d'avancement de la pièce à usiner**

- Faites attention à une conduite sûre de la pièce à usiner. Pour les pièces à usiner de petites dimensions, utiliser des moyens d'aide comme une poignée à coulisse (accessoire spécial, réf. article 7963 1000) ou une barre de fixation.

##### **(2) Pièce à usiner – pression par le haut**

- Presser par le haut la pièce à usiner contre le dessus de table à l'aide de la semelle de pression.

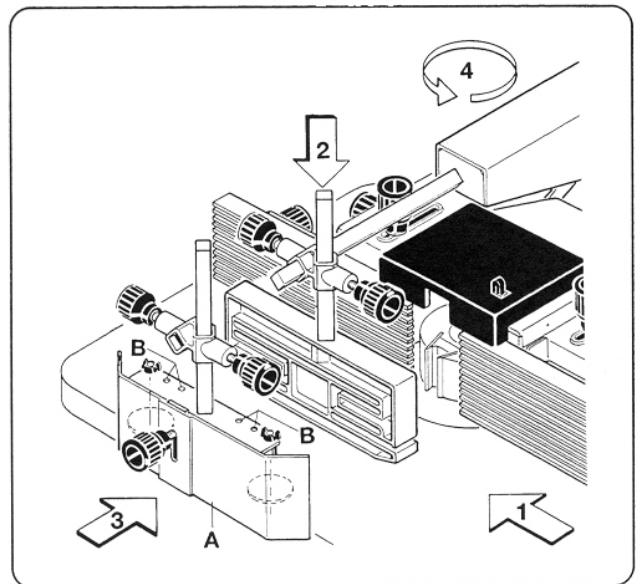
##### **(3) Pièce à usiner – pression par le côté**

- Additionnellement à la pression par le haut, presser la pièce à usiner latéralement contre la butée de fraisage.
- Positionner les rouleaux presseurs latéralement à la pièce à usiner. Selon la pièce à usiner, monter les rouleaux presseurs dans les trous "B".
- Adapter la protection "A" à la hauteur de la pièce à usiner.

##### **(4) Outil de fraisage – sens de rotation**

- Le sens d'avancement de la pièce à usiner (1) dépend toujours du sens de rotation de l'outil de fraisage (4).
- Le sens de rotation, pour des travaux spécifiques, pourra être modifié de la gauche vers la droite au moyen du combinateur d'inversion.

**Fig. "O"**



**Dispositif de protection et de pression**

Fig. "P"

- Il est possible de basculer vers le haut l'ensemble du dispositif de protection et de pression.
- Desserrer le levier de blocage (5), tirer la cheville d'arrêt disposée en face.

Fig. "P"

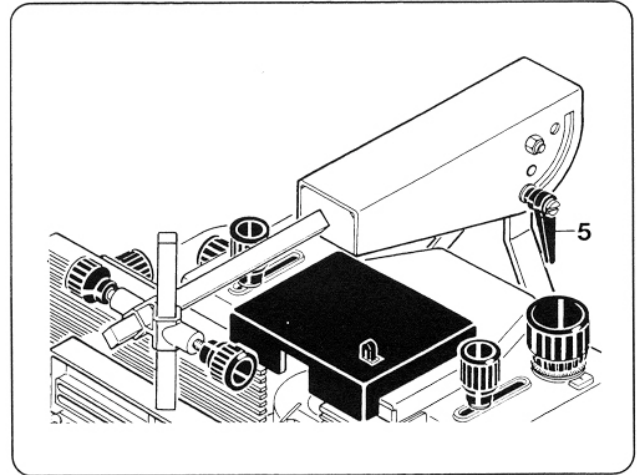
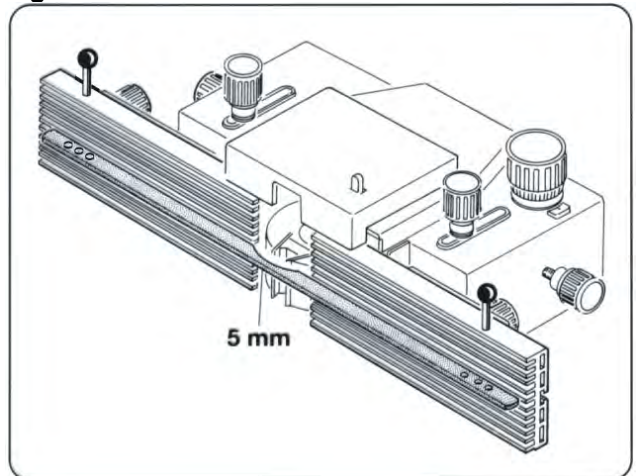
**Barre de guidage**

Fig. "Q"

La barre de guidage est mise en place dans la butée de fraisage dans le cas de pièces à usiner courtes pour surmonter sûrement la distance entre les butées de fraisage.

Fig. "Q"

**Equipement correct de la machine****La condition nécessaire pour un travail sûr !**

- Choix de l'outil de fraisage et de la bague d'insertion appropriée.
- Contrôle de l'outil de fraisage. Remplacer les lames-fraises endommagées. Sélectionner la vitesse de rotation selon l'outil de fraisage et le travail à effectuer. Conformez-vous à l'étiquette autoadhésive "**plage optimale de vitesses de rotation pour les outils de fraisage des fraiseuses sur table**" existant sur votre machine.
- Ajuster la hauteur et la profondeur de travail, la position en biais de la broche porte-fraise à l'immobilisation du moteur.
- Ajuster la butée de fraisage et les dispositifs de protection en fonction de l'étape de travail à effectuer.
- Pour garantir une exécution sûre du travail, contrôler et resserrer toutes les vis importantes de la butée de fraisage ou de la rallonge de table.
- Effectuer un fraisage d'essai – **ne jamais travailler sans dispositif de protection.**



### Remplacement de l'outil de fraisage

Fig. "R"

Lors du remplacement de l'outil de fraisage, vous devez corrélativement prendre en considération la bague d'insertion. Selon l'outil de fraisage, remplacer la bague d'insertion ou le retirer totalement.

#### Attention !

- Interrupteur (1) du moteur sur **ARRET**
- Remplacer l'outil de fraisage ! A l'aide de la clé à fourche simple SW41, serrer l'écrou de broche.
- Au remplacement de l'outil, ne toucher à l'outil de fraisage qu'avec des gants ; risque de blessure "
- Ajuster l'outil de fraisage et les dispositifs de protection (voir chapitre : équipement correct de la machine)
- Combinateur d'inversion – sélectionner le sens de rotation
- Remettre en service le moteur.

Fig. "R"



### Possibilités d'exploitation multiples de la fraiseuse sur table

#### Attention !

Utiliser impérativement la bague d'insertion appropriée aux outils de fraisage que vous utilisez. Les images suivantes sont représentées en partie dans dispositif de protection afin de permettre une meilleure identification.

Pour l'usinage, utiliser les impérativement les dispositifs de protection prescrits !

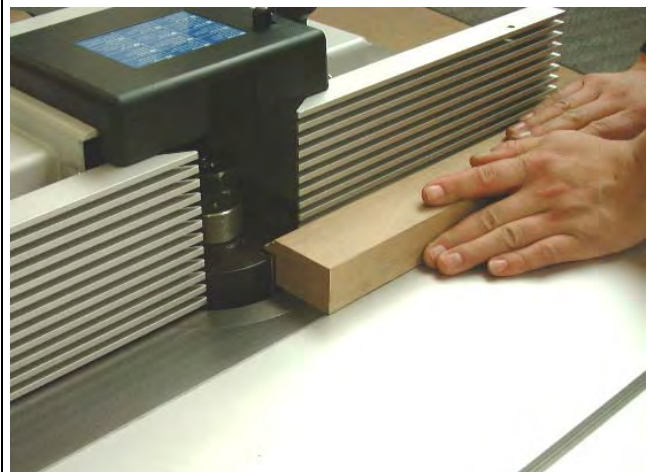
### Fraisage du grand côté

Fig. "S"

Conduire la pièce à usiner le long de la butée de fraisage à l'aide du dispositif de protection et de pression.

- Autant que possible, utiliser un appareil d'avancement et des barres de guidage (accessoire spécial : réf. article : 6807 0000).
- Pour les pièces à usiner longues, utiliser une rallonge de table (accessoire spécial : réf. article : 7244 0714).

Fig. "S"



## Fraisage de la face frontale

Fig. "T"

Conduire la pièce à usiner le long de la butée de fraisage à l'aide du dispositif de protection et de pression et des barres de guidage.

- A l'aide d'un bois à pousser, il sera possible de créer une surface parfaitement perpendiculaire au grand côté (le bois à pousser doit être fabriqué par le client lui-même).

Fig. "T"



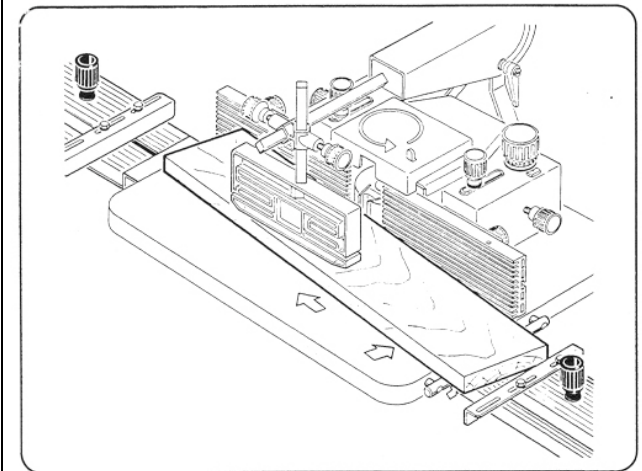
## Défonçage

Fig. "U"

Lors des travaux de fraisage, vous devez utiliser la butée de fraisage et la rallonge de table avec butée transversale.

- Rallonge de table (accessoire spécial, réf. article : 7324 0170)

Fig. "U"



## Fentes - tenons

Fig. "V"

Lors du fraisage des fentes et des tenons, vous devez impérativement utiliser :

- la butée de fraisage avec revêtement
- le chariot coulissant avec protection de fraisage de fentes
- le tendeur à excentrique.

Fig. "V"



## Fraisage de pièces courbées

Fig. "W"

- Pour le fraisage de pièces courbées, vous devez utiliser la butée de fraisage en arc et la plaque de butée en arc correspondante.

Fig. "W"



## Maintenance

N'effectuer les travaux de maintenance, de remise en état et de nettoyage ainsi que d'élimination des dysfonctionnements que lorsque l'entraînement est arrêté.

**Placer l'interrupteur principal à la position O ou retirer la fiche d'alimentation au secteur !**

- ⇒ **Tous les dispositifs de protection et de sécurité doivent être remis en place immédiatement après la fin des travaux de réparation et de maintenance.**
- ⇒ **Toujours maintenir les tables de la machine dans un état exempt de résine.** Votre distributeur spécialisé IXES vous fournira à tout moment un concentré de Pharmol, détachant pour résine, réf. article 6100 9700.
- ⇒ Nettoyer et huiler de temps en temps la **tige de réglage** de l'ajustage en hauteur, son logement ainsi que l'arbre de commande.

## Correction de l'affichage de position

### Fig. "X"

- ⇒ Il est possible de corriger ultérieurement l'échelle, sur demande.
- ⇒ Desserrer le vis de fixation latérale à la roue à main.
- ⇒ Régler l'échelle à l'indicateur de position à la valeur souhaitée en la tournant.
- ⇒ Resserrer la vis de fixation à la roue à main. (Ne bloquer que légèrement)

## Remplacement de la courroie (cylindre à ailettes)

### Fig. "Y"

Le remplacement du cylindre à ailettes peut devenir nécessaire suite à l'usure naturelle.

- Ouvrir le couvercle sur la face arrière de la machine.
- Desserrer le dispositif de mise sous tension de la courroie.
- Desserrer les **4** vis de fixation (1) du logement supérieur de la broche.
- Desserrer les **3** vis de fixation (2) du logement inférieur de la broche.
- Grâce à l'ajustage en hauteur, sortir la broche porte-fraise vers le haut en la tournant.
- Remplacer le cylindre à ailettes.
- Introduire la broche porte-fraise. Attention : Le filetage du logement inférieur de la broche doit impérativement être en alignement précis avec les trous de fixation.
- Le montage des logements de broche supérieur et inférieur s'effectue dans l'ordre inverse des étapes de travail.

Fig. "X"

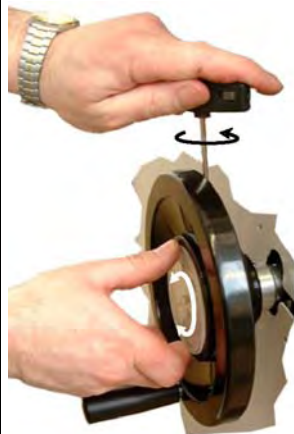
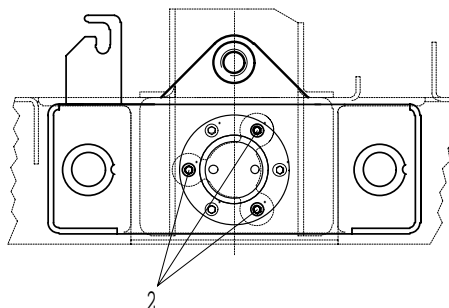
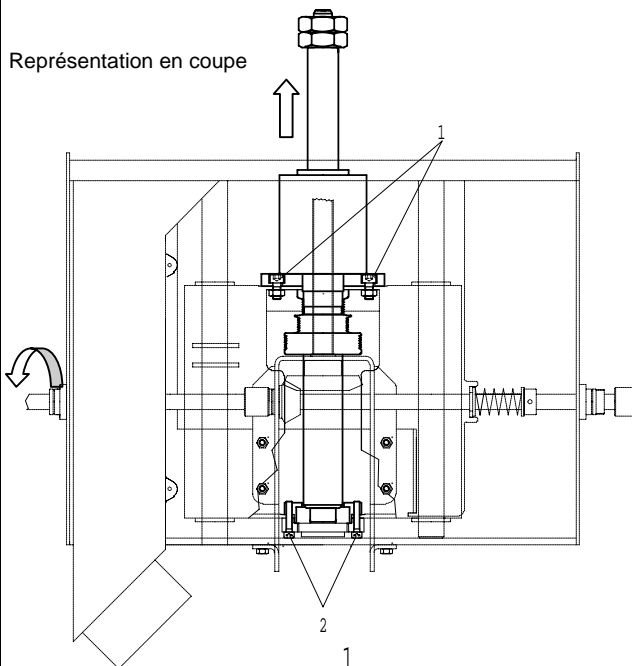


Fig. "Y"

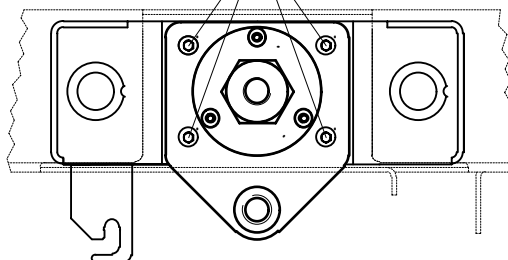
Vue de dessous



Représentation en coupe



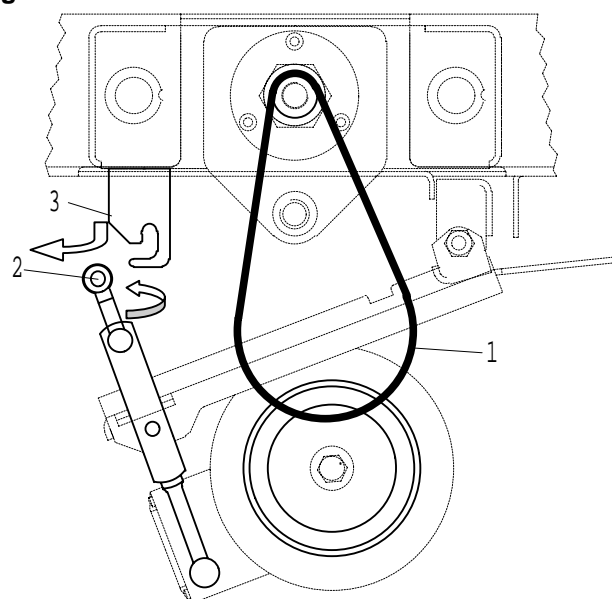
Vue de dessus





**Resserrage de la courroie (cylindre à ailettes)****Fig. "Z"**

- Ouvrir le couvercle sur la face arrière de la machine.
- Desserrer le dispositif de mise sous tension de la courroie.
- Démontez la courroie (1) de la poulie du moteur.
- Sortir la goupille de serrage (2) de la plaque d'éclissage (3).
- Dévisser la goupille de serrage (2) de 2 tours environ.
- Le montage s'effectue dans l'ordre inverse des étapes de travail.

**Fig. "Z"****Dépistage des dysfonctionnements**

Toujours mettre la machine à l'arrêt avant d'éliminer des dysfonctionnements. Débrancher la fiche secteur.

**La pièce à usiner devient sale.**

Cause	Remède
Outil de fraisage émoussé. Vitesse de rotation erronée.	Remplacer l'outil de fraisage Réglage de la vitesse de rotation selon les instructions de service
Mauvaise qualité du bois. Sens de rotation erroné.	Usiner un bois de bonne qualité, sans branches Inverser le combinateur d'inversion

**Sens de rotation erroné du moteur**

Cause	Remède
Réseau à rotation à gauche	Inverser la polarité de l'interrupteur principal (voir le chapitre modification du sens de rotation)

**La machine ne fonctionne pas**

Cause	Remède
Le moteur de la broche porte-fraise ne démarre pas.	<ul style="list-style-type: none"> <li>⇒ Mettre en marche l'interrupteur principal.</li> <li>⇒ Contrôler l'alimentation à partir du réseau d'exploitation.</li> <li>⇒ Contrôler les coupe-circuits (16 A côté client)</li> <li>⇒ Refermer correctement le couvercle sur la face arrière afin que commutent l'interrupteur de fin de course.</li> <li>⇒ Thermostat de bobine du frein est interrompu =&gt; remplacer le plateau de frein.</li> </ul>

**La broche porte-fraise ne freine pas à la mise à l'arrêt**

Cause	Remède
Le coupe-circuit pour faibles intensités au plateau de frein est défectueux.	⇒ Contrôler le coupe-circuit pour faibles intensités sur le plateau de frein 10A dans le boîtier de commande au sein de la machine.
Plateau de frein défectueux	⇒ Remplacer le plateau de frein

Seul un **électricien spécialisé** est habilité à effectuer des travaux de maintenance électrotechniques !

L'élimination de la machine en fin de durée de vie doit se faire dans le strict respect des dispositions légales en vigueur dans votre localité.

### Accessoires spéciaux :

	<b>Référence à commander</b>
⇒ Chariot coulissant (uniquement pour Molda 7)	7244 0711
⇒ Rail de butée 1350 mm (uniquement pour Molda 7)	5320 8180
⇒ Table transversale avec bras télescopique et rail de butée (uniquement pour Molda 7f)	5470 7009
⇒ Rallonge de table	7324 0170
⇒ Butée encastrable pour fraiseuse sur table	7244 0715
⇒ Bague d'insertion pour table 65 mm	7240 0110
⇒ Appareil d'avancement va 320	6807 0000
⇒ Kit d'aspiration Molda	7244 0712
⇒ Dispositif de translation, composé de :	
⇒ Chariot élévateur	6247 0706
⇒ Essieu monté avec console de suspension	6247 0703
⇒ Divers outils	

**Déclaration de conformité CE**

Nous soussignés,

**Scheppach Maschinenfabrik GmbH & Co. KG  
Günzburger Strasse 69, D-89335 Ichenhausen**

**déclarons par la présente que la machine ci-après désignée, par sa conception et sa construction et en la version mise en circulation par notre société, est conforme aux dispositions afférentes des directives CE ci-après.**

**Cette déclaration perd sa validité en cas de modification effectuée sur la machine sans concertation avec notre société.**

Désignation de la machine	Fraiseuse de table
Type de machine :	Molda 7 et Molda 7 f
Réf. article :	7244 0901; 7244 0902; 7244 0903; 7244 0904; 7244 0906; 7244 0908
Exploitation conforme à la destination de la machine :	Exclusivement usinage et fraisage du bois.
Directives CE afférentes :	Directive Machines 98/37/CEE, dernièrement modifiée par la directive 98/79/CEE, Directive 72/23/CEE relative à la basse tension, dernièrement modifiée par la directive 93/68/CEE, Directive 89/336/CEE relative à la compatibilité électromagnétique, dernièrement modifiée par la directive 93/68/CEE
Normes européennes harmonisées appliquées :	EN 55014, EN 55104, EN 60555-2, EN 60555-3, EN 848-1, EN 847-1, EN 60204-1
Autres normes :	ISO 7960
Organisme habilité selon l'annexe VII :	Fachausschuß Holz (Commission technique pour le bois), 70504 Stuttgart
Notifié pour :	Contrôle de modèle type, n° de rapport d'essai : 011027
Lieu, date :	Ichenhausen, le 09.07.2001
Signature	p.d. p.d.

**Garantie**

**Tout défaut apparent doit être signalé au plus tard 8 jours après la réception de la marchandise, sans quoi l'acheteur perd tout droit découlant des défauts de ce type. Nous accordons la garantie sur nos machines dans la mesure où elles sont maniées correctement, pour la durée de garantie légale à compter de la date de remise, en ce sens que nous remplaçons gratuitement toute pièce de machine qui deviendrait inutilisable pendant cette période suite, preuve à l'appui, à des vices de matériau ou de fabrication. Pour toute pièce que nous ne fabriquons pas nous-même, nous n'accordons de garantie que dans la mesure où nous possédons nous-mêmes des droits à la garantie vis-à-vis des fournisseurs respectifs. Les frais pour la mise en place des nouvelles pièces sont à la charge de l'acheteur. Tous droits à réhabilitation et toutes prétentions à diminutions ainsi que tous autres droits à l'indemnisation des dommages et intérêts sont exclus.**