

Page 1 / 43	Documentation	meusburger dpm
DPM	Mode d'emploi machine de coupe en longueur de précision	

Mode d'emploi

GMT 6000 - Machine de coupe en longueur de précision



(Sous réserve de modifications !)

N° 300.00.00550

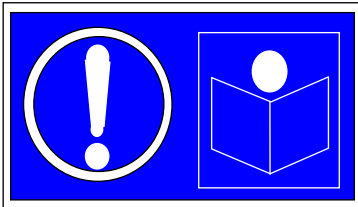
Page 2 / 43	Documentation	meusburger 
DPM	Mode d'emploi machine de coupe en longueur de précision	

Préface

Les informations de ce mode d'emploi permettent le fonctionnement sûr, conforme et rentable avec l'appareil de coupe en longueur d'éjecteurs dpm. Le respect des explications, indications et prescriptions -

permet d'éviter les risques et les pannes,
réduit les coûts de réparation et les temps d'arrêt,
augmente la fiabilité et la durée de vie

de la machine. La lecture du mode d'emploi par les personnes en charge de l'utilisation, la maintenance et la réparation de l'appareil de coupe en longueur d'éjecteurs dpm doit être assurée. Le mode d'emploi doit être conservé de façon accessible à l'endroit où la machine est utilisée.



La méconnaissance et le non-respect de ce mode d'emploi peut entraîner des risques pour les personnes !

Ce mode d'emploi doit être lu attentivement avant la mise en service de cet appareil de coupe en longueur d'éjecteurs de précision. Les consignes, en particulier les règles de sécurité, doivent être respectées !

Ce mode d'emploi ne s'applique que pour « l'appareil de coupe en longueur d'éjecteurs de précision » indiqué sur la page de couverture et dans le chapitre « Application ». Avant d'utiliser l'appareil d'une façon autre que décrite dans le domaine d'application, il faut consulter obligatoirement :

**dpm Daum + Partner Maschinenbau GmbH
Am Lauerbühl 2
D - 88317 Aichstetten, Allemagne
Tel. +49 7565 94080 Fax. +49 7565 940850**

Dans le cas contraire, toute prétention relative à la responsabilité, à la garantie et aux dommages-intérêts deviendrait caduque !

Copyright © 29/06/2017 by dpm Daum + Partner Maschinenbau GmbH
Réalisation : dpm Daum + Partner Maschinenbau GmbH


Tous droits relatifs aux présentes instructions, notamment les droits de reproduction, de diffusion ainsi que de traduction, réservés. Aucune partie de ce mode d'emploi ne doit, sous quelle forme que ce soit (par copie, microfilm ou par un autre procédé) être reproduite ou modifiée, dupliquée ou distribuée au moyen de systèmes électroniques, sans accord écrit préalable de la société Daum + Partner

Édition : 29/06/2017 Auteur : M. Kieble/EW

Page 3 / 43	Documentation	
DPM	Mode d'emploi machine de coupe en longueur de précision	

Sommaire

Préface	2
Sommaire	3
1. Indications concernant le mode d'emploi	5
1.1 Indication, termes, symboles	5
1.2 Pictogrammes	6
2. Utilisation conforme aux dispositions.....	7
2.1 Utilisation de la machine.....	7
3. Sécurité.....	8
3.1 Directives et règles de sécurité.....	8
3.2 Dangers pour la sécurité	9
3.3 Symboles et labels de sécurité de l'appareil de coupe en longueur d'éjecteurs	10
4. Aperçu général.....	11
4.1 Unité de commande complète.....	13
4.2 Unité linéaire compl.....	14
4.3 Prisme de serrage	15
4.4 Support prismatique.....	16
4.5 Dispositif de réglage de la longueur	17
4.6 Bascule de moteur	18
4.7 Broche de rectification / disque à tronçonner.....	20
4.8 Broche porte-meule / meule boisseau.....	21
4.9 Articulation de la bascule	22
4.10 Articulation de la broche	23
4.11 Caractéristiques techniques	24
5. Fonctionnement	25
5.1 Installation de la machine :	25
5.2 Raccordements de la machine :	26
5.3 Éléments de commande et d'affichage	27
5.4 Mettre en marche.....	30
5.5 Mettre hors tension	30
5.6 Dresser le disque abrasif.....	30
5.7 Positionnement de la pièce à usiner	30
5.8 Référencer « mise à zéro »	31

Page 4 / 43	Documentation	
DPM	Mode d'emploi machine de coupe en longueur de précision	

5.9	Tronçonnage	31
5.10	Meulage plan.....	31
5.11	Valider l'ARRÊT D'URGENCE	32
6.	Maintenance et entretien	33
7.	Liste de pièces de rechange.....	38
8.	Accessoires	40
9.	Déclaration de conformité	42
FAX -	Rapport de panne	43

Page 5 / 43	Documentation	
DPM	Mode d'emploi machine de coupe en longueur de précision	

1. Indications concernant le mode d'emploi

1.1 Indication, termes, symboles

Sécurité	Règles de sécurité pour une utilisation sûre et sans danger de l'appareil de coupe en longueur d'éjecteurs
Fonctionnement	Informations concernant l'application, l'emploi, la fonction, l'utilisation, les variantes et les accessoires.
Mise en service	Information concernant l'utilisation de la machine
Manipulation	Explication concernant les éléments de fonctionnement, description de la manipulation.
Maintenance	Travaux à réaliser pour un fonctionnement sûr, le maintien du bon fonctionnement et pour empêcher les dangers et les pannes.
Pannes	Explication des origines des pannes et leur réparation.
Appendice	Illustrations, instructions d'entretien standard, modèle d'un rapport de révision d'après les prescriptions des associations professionnelles.

Page 6 / 43	Documentation	 
DPM	Mode d'emploi machine de coupe en longueur de précision	

1.2 Pictogrammes

La machine ainsi que cette notice comportent des marquages qui mettent en garde de dangers, interdisent ou permettent certaines actions et signalent des informations particulières. Les indications et prescriptions ainsi caractérisées doivent impérativement être respectées !



Danger !

Avertissement d'une situation dangereuse. En cas de non-respect des règles et instructions, il existe un risque considérable d'accident.



Mise en garde !

Avertissement d'une situation potentiellement dangereuse ! La négligence des instructions peut entraîner des risques d'accident !



Attention !

Avertissement d'une situation potentiellement dangereuse ou préjudiciable. La négligence des instructions peut entraîner des risques d'accident ou des dommages de l'appareil de coupe en longueur d'éjecteurs.



Exigence !

Prescription d'une action spécifique ! La négligence de cette exigence, peut entraîner une situation dangereuse ou préjudiciable !

Page 7 / 43	Documentation	meusburger 
DPM	Mode d'emploi machine de coupe en longueur de précision	



Indication !

Informations complémentaires concernant certaines situations, explications, descriptions, références croisées, explications concernant des activités ou des processus fonctionnels particuliers. La négligence de cette information peut entraîner une situation préjudiciable. Il n'y a pas de risque d'accident.

2. Utilisation conforme aux dispositions

2.1 Utilisation de la machine

Machine-outil permettant la coupe en longueur et le meulage plan d'éjecteurs cylindriques et étagés, d'éjecteurs à lame, de poinçons de profilage, de perforateurs, de douilles d'éjecteurs, etc. Les disques abrasifs sont alimentés par deux moteurs asynchrones à courant triphasé à cage avec transmission par courroie dentée. La force exercée par la pièce de fabrication sur les disques abrasifs s'exerce toujours de façon radiale. La meule boisseau peut être orientée au moyen d'une pointe diamant et réglée au moyen d'une vis de réglage jusqu'à ce que la limite d'usure soit atteinte. La pièce de fabrication est tenue par un prisme à tension ressort et positionnée au moyen d'une butée. Une unité linéaire avec réglage par tige filetée permet, grâce à une sortie numérique visuelle, une avancée précise (0,01 mm) de la pièce de fabrication avant la coupe en longueur (coupe) et le meulage plan qui suit.

Page 8 / 43	Documentation	 
DPM	Mode d'emploi machine de coupe en longueur de précision	

3. Sécurité

3.1 Directives et règles de sécurité



Il faut respecter les règles de sécurité générales suivantes :

Mise en service, utilisation et maintenance uniquement après **information de l'exploitant et connaissance du mode d'emploi.**

Mise en service, utilisation et maintenance uniquement par un **personnel formé** et informé (lunettes de protection et chaussures de sécurité obligatoires)

Lors de la mise en marche de la machine, le sens de rotation de la meule boisseau doit être dans le sens horaire et celui du disque à tronçonner doit être dans le sens antihoraire, voir également les indications du point **5.2 raccordements de la machine**

Mise en marche seulement après vérification du bon fonctionnement des dispositifs de sécurité.

Ne pas manipuler, contourner, arrêter ou démonter **les dispositifs de protection.**

Les règles de prévention des accidents doivent être respectées, il faut s'abstenir d'appliquer toute méthode de travail qui met en péril la **sécurité du travail.**

Page 9 / 43	Documentation	meusburger dpm
DPM	Mode d'emploi machine de coupe en longueur de précision	

3.2 Dangers pour la sécurité



Dangers potentiels en cas de non-respect du mode d'emploi :

Si la machine est utilisée, entretenue ou réparée de façon à ne pas respecter les règles de sécurité, non conforme, impropre ou abusive, cela peut

- **mettre en danger la santé** du personnel exploitant,
- **représenter un danger pour la machine** et les autres actifs de l'exploitant
- **Dégradation du fonctionnement efficace de la machine**

En cas de non-respect des prescriptions du mode d'emploi, le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages et dommages consécutifs qui en résultent.

Il y a des risques de sécurité, entre autres dans les cas suivants :

- Travaux avec la machine sans capot de protection pour les disques abrasifs, (les modifications entreprises sur la machine par l'utilisateur de son propre chef ne sont pas autorisées).
- En cas de sens de rotation incorrect des deux disques abrasifs
- Travaux avec la machine à travers les disques abrasifs en rotation (risque d'entraînement des vêtements, cheveux longs ou gants).
- Exercice d'une force de sens axial sur les disques abrasifs. (Les disques abrasifs risquent de se casser).
- Mise en marche du mécanisme de bascule (risque d'écrasement entre la bascule et le socle).
- Travaux avec la machine sans lunettes de protection (danger lié aux copeaux métalliques et à la poussière de meulage).
- Ramassage des pièces usinées (risque de brûlure)
- Défauts des disques abrasifs, des pièces peuvent être éjectées. (Risque de blessures).
- Insertion des arbres dans le prisme à ressort (risque d'écrasement des doigts).
- Risque dû au chargement électrostatique de composants, du contact de pièces chargées par des personnes.
- Travaux sur le boîtier électronique ou le compartiment moteur en touchant des pièces sous tension dans des conditions normales de service. Danger lié à des conduites ou câbles endommagés. Travaux à réaliser uniquement par des électriciens qualifiés.
- Ne pas utiliser la machine dans des zones dangereuses.
- Mise en marche de la machine lorsque la pièce à usiner est insérée

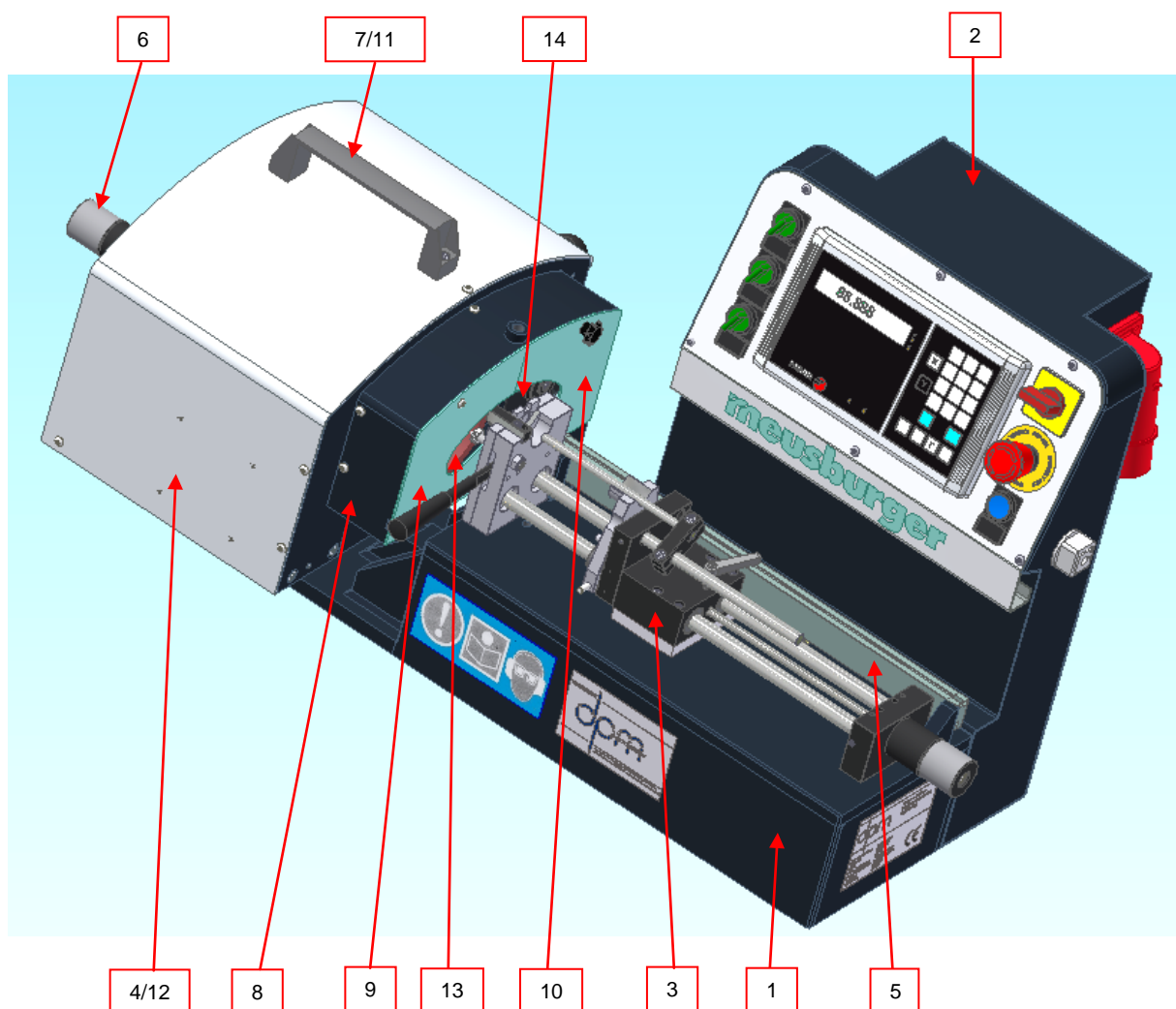
Page 10 / 43	Documentation	 
DPM	Mode d'emploi machine de coupe en longueur de précision	

- Transport de la machine : pour la sécurité des personnes, des dispositions relatives au poids de la machine doivent être prises. De même, le personnel doit être informé d'éventuelles pièces non fixées ou mobiles de la machine avant le transport. (Seul un personnel formé et informé est autorisé à transporter la machine).
- Lors de la maintenance, la révision ou le nettoyage de la machine, il faut éteindre l'interrupteur principal !

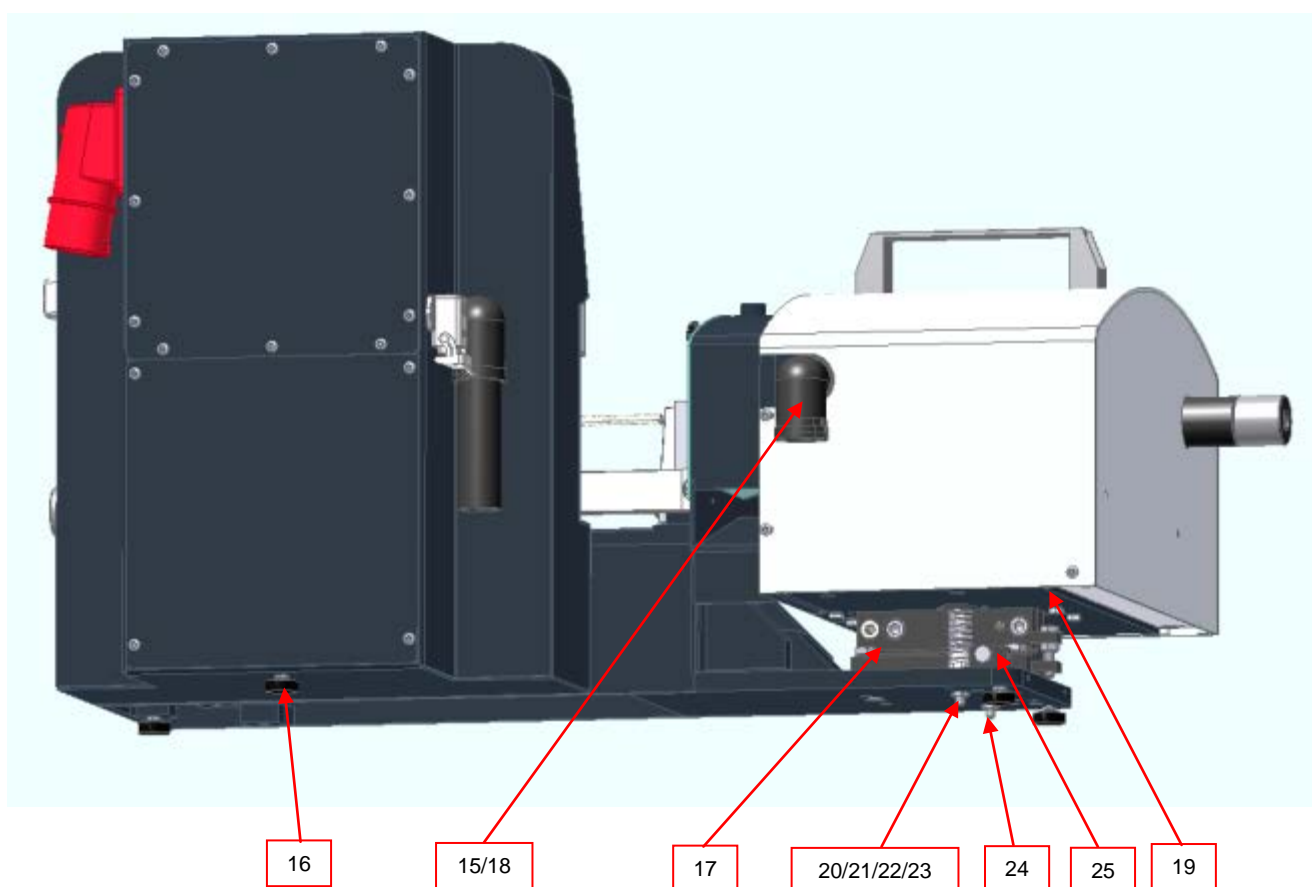
3.3 Symboles et labels de sécurité de l'appareil de coupe en longueur d'éjecteurs

1	Exigence		D'abord déclencher, puis travailler sur le système électrique !
2	Exigence		Porter une protection auditive
3	Exigence		Porter des lunettes de protection !
4	Exigence		Lire le mode d'emploi avant de mettre en marche l'appareil !
5	Mise en garde		Il y a un risque d'écrasement au niveau du dispositif de serrage de l'arbre et du mécanisme de bascule
6	Mise en garde		Il y a un risque d'électrocution

4. Aperçu général

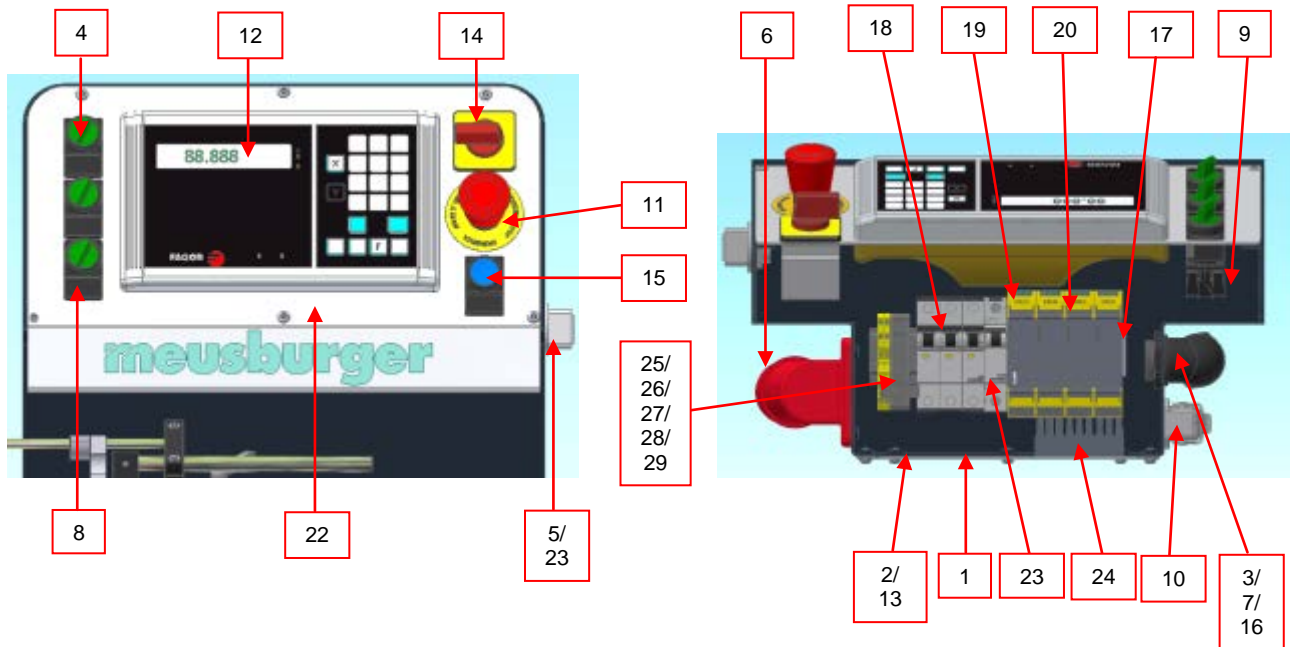


1) 300.00.00398 (1x) Socle	5) 060.30.905 (1x) Règle de mesure en verre MKT 37	9) 300.00.00392 (1x) Capot de disque	13) 050.01.2971 Meule boisseau
2) 300.00.00370 (1x) Armoire de commande complète	6) 300.00.00174 (1x) Déplacement longitudinal	10) 300.00.00392 (1x) Capot de disque	14) 050.01.2972 Disque à tronçonner
3) 300.00.00403 (1x) Unité linéaire	7) 050.01.2744 (1x) Poignée à étrier	11) 300.00.00387 (1x) Rail de maintien	
4) 300.00.00462 (1x) Capot	8) 300.00.00390 (1x) Capot Disque abrasif compl.	12) 050.01.2953 Isolation du capot	



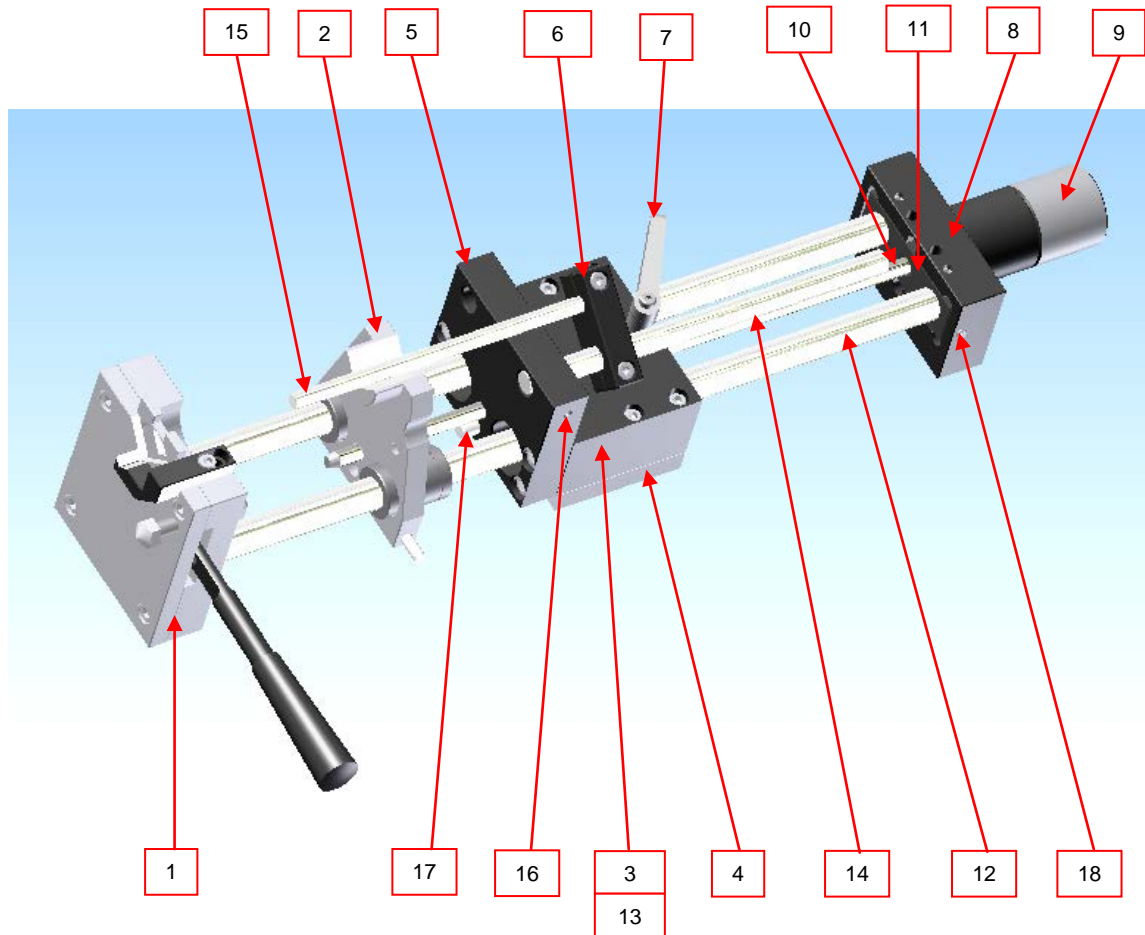
15) 050.01.2750 (1x) Armature de la connexion du tube ondulé 90°	19) 300.00.00433 (1x) Console de commande compl.	23) 300.00.00437 (2x) Support	
16) 050.01.2886 (4x) Amortisseur caoutchouc-métal	20) 300.00.00452 (1x) Logement long	24) 300.00.00451 (1x) Logement court	
17) 300.00.00359 (1x) Support de la broche réglable	21) 050.01.2928 (2x) Ressort de compression	25) 300.00.00372 (2x) Bloc de réglage	
18) 060.80.279 (1x) Contre-écrou M32x1.5	22) 300.00.00436 (2x) Support de suspension		

4.1 Unité de commande complète



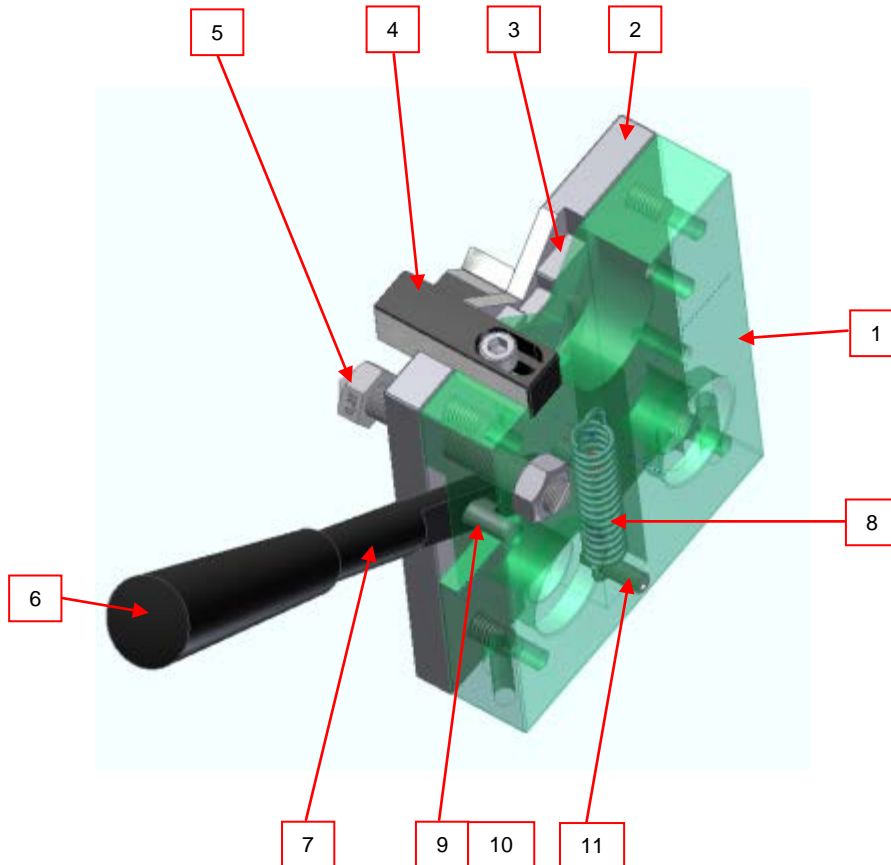
1) 300.00.00355 (1x) Capot baissé	9) 300.00.00360 (1x) Boîtier de l'armoire de commande	17) 060.80.008-200 (1x) Profilé chapeau 35x7.5	25) 060.72.622 (2x) Butée d'arrêt TS 35
2) 300.00.00367 (1x) Couvercle du boîtier électrique	10) 060.08.351 (1x) Boîtier annexe coudé	18) 060.40.2812 (1x) Disjoncteur 3 fiches	26) 060.72.605 (2x) Bloc de jonction 4 conducteurs 2,5 mm ²
3) 050.01.2750 (1x) Armature de la connexion du tube ondulé 90°	11) 060.02.588 (1x) Bouton-poussoir d'arrêt d'urgence	19) 060.07.009 (1x) Relais de sécurité	27) 060.72.606 (2x) Contre-plaque grise
4) 060.07.005 (3x) Commutateur à manette lumineuse vert	12) 060.30.904 (1x) Affichage Innova	20) 060.07.015 (3x) Démarreur Sirius	28) 060.72.604 (2x) Bloc de jonction 4 conducteurs 2,5 mm ² gris
5) 060.80.29501 (1x) Presse-étoupe	13) 300.00.00368 (1x) Joint du boîtier électrique	21) 060.40.252 (1x) Disjoncteur 1 fiche	29) 060.72.623 (1x) Bloc-support de marquage
6) 060.08.716 (1x) Connecteur d'appareils auxiliaires CEE	14) 060.07.012 (1x) Commutateur principal / d'arrêt d'urgence	22) 300.00.00426 (1x) Tableau de commande en angle	
7) 050.01.2751 (1x) Tube ondulé polyuréthane NW 29	15) 060.07.006 (1x) Bouton-poussoir lumineux bleu	23) 060.80.29521 (1x) Passe-câble 10 mm	
8) 060.04.031 (4x) Marquage de plaque	16) 060.80.279 (1x) Contre-écrou M32x1.5	24) 060.07.016 (1x) Barre omnibus 3 phases	

4.2 Unité linéaire compl.





1) 300.00.00382 (1x) Prisme de serrage	7) 050.01.2713 (1x) Lever de serrage	13) 050.01.2718 (4x) Douille à billes Ø16	
2) 300.00.00401 (1x) Support prismatique	8) 300.00.00379 (1x) Support de guide pour le chariot Partie extérieure	14) 050.01.2715 (1x) Arbre de précision trempé Ø12 ^{h6}	
3) 300.00.00173 (1x) Base de chariot	9) 300.00.00174 (1x) Dispositif de réglage de la longueur	15) 050.01.2716 (1x) Arbre de précision trempé Ø8 ^{h6}	
4) 300.00.00386 (1x) Support du chariot de mesure	10) 300.00.00466 (1x) Arbre pour le réglage de la longueur	16) Vis sans tête (1x) ISO 4026-M6x16	
5) 300.00.00166 (1x) Plaque frontale du chariot	11) 300.00.00009 (1x) Support de guide pour le chariot Partie intérieure	17) Goupille cylindrique trempée (1x) ISO 8734-8x50	
6) 300.00.0456 (1x) Pièce de butée	12) 050.01.2714 (2x) Arbre de précision trempé Ø16 ^{h6}	18) Vis sans tête (6x) ISO 4026-M6x8	

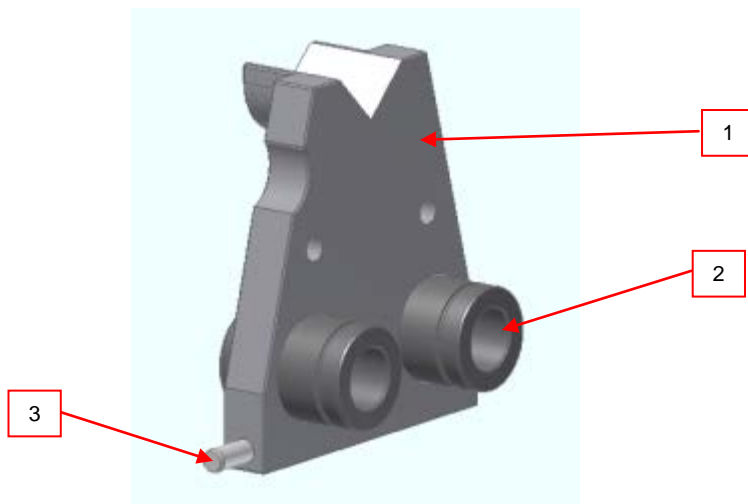
4.3 Prisme de serrage



1) 300.00.00380 (1x) Plaque de base prisme de serrage	5) 050.01.2770 (1x) Diamant de dressage	9) Goupille cylindrique trempée (2x) ISO 8734-5x24	
2) 300.00.00162 (1x) Guidage de la plaque de transmission	6) 050.01.2712 (1x) Poignée du cône	10) Goupille cylindrique trempée (1x) ISO 8734-5x10	
3) 300.00.00161 (1x) Guidages de serrage	7) 300.00.00036 (1x) Lever	11) Vis sans tête (2x) ISO 4026-M5x16	
4) 300.00.00163 (1x) Appui	8) 050.01.2892 (1x) Ressort de traction Ø10x35.3xØ1.4		

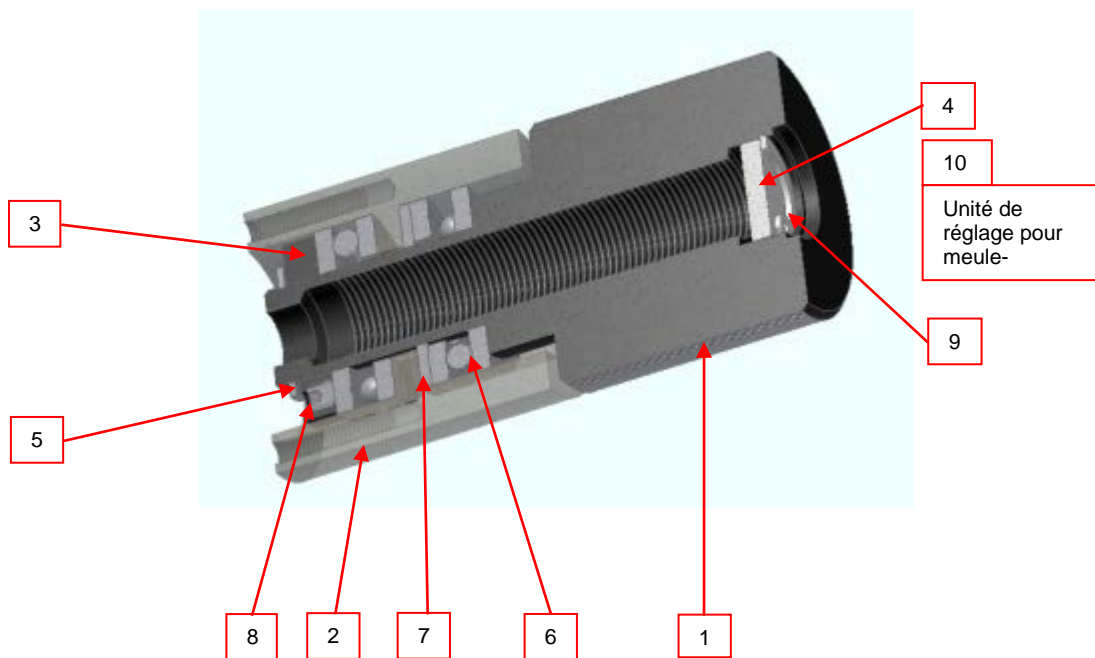
Page 16 / 43	Documentation	 
DPM	Mode d'emploi machine de coupe en longueur de précision	

4.4 Support prismatique



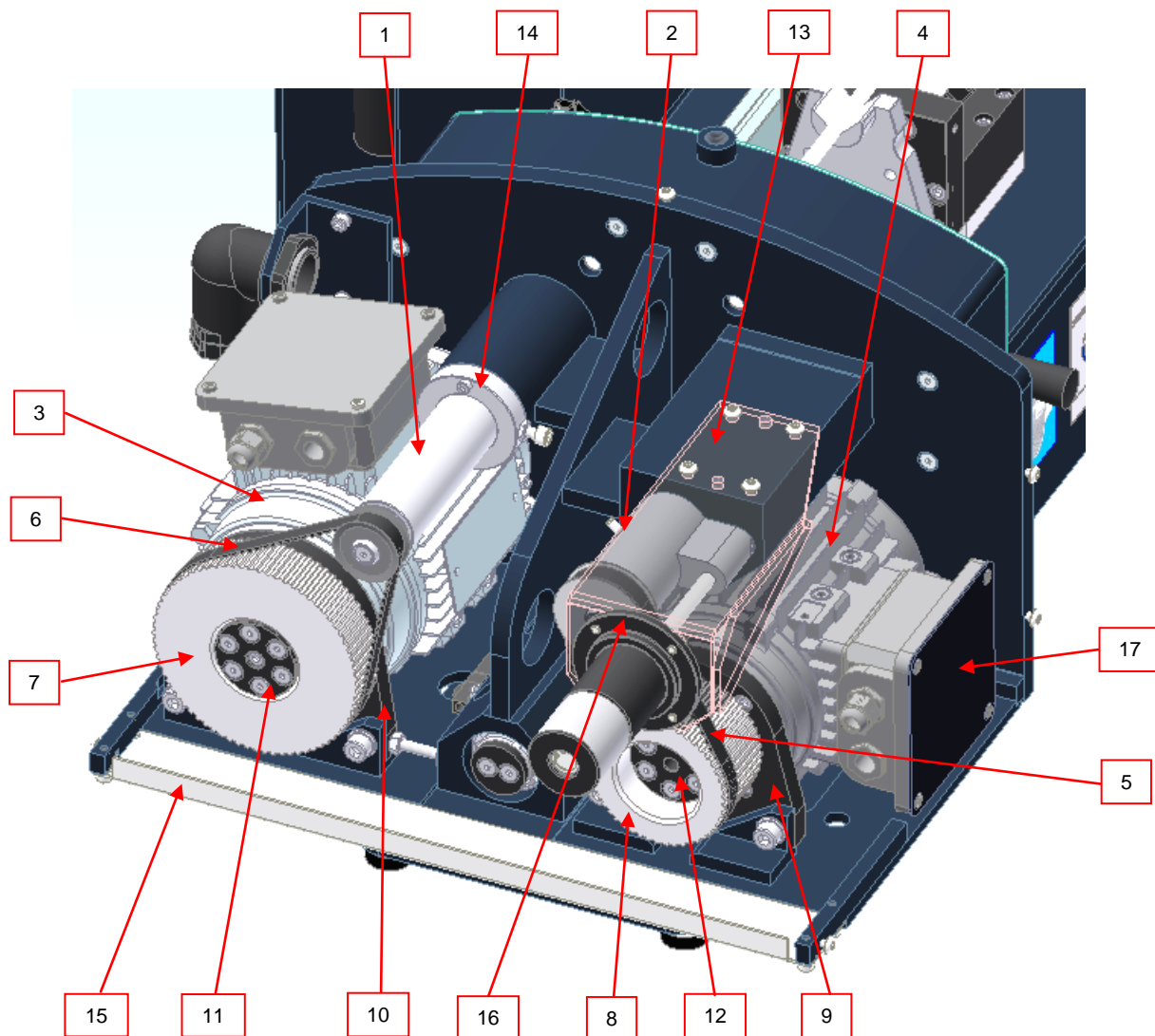
1) 300.00.00402 (1x) Plaque de support prismatique	3) Goupille cylindrique trempée (1x) ISO 8734-6x20		
2) 050.01.2718 (2x) Chemise			

4.5 Dispositif de réglage de la longueur



1) 300.00.00175 (1x) Unité de réglage	5) Bague de blocage (1x) DIN 471 - 15x1	9) Bague de blocage (1x) DIN 472 - 15x1	
2) 300.00.00011 (1x) Support	6) Roulement rainuré à billes axial (2x) 050.31.910 (Ø15 x Ø28 x 9)	10) 050.01.2717 (1x) Bouchon	
3) 300.00.00014 (1x) Rondelle de réglage	7) 050.01.2899 Rondelle d'ajustage (1x) Ø15 x Ø28 x 1		
4) 300.00.00396 (1X) Rondelle	8) Vis sans tête (3x) ISO 4026-M4x4		

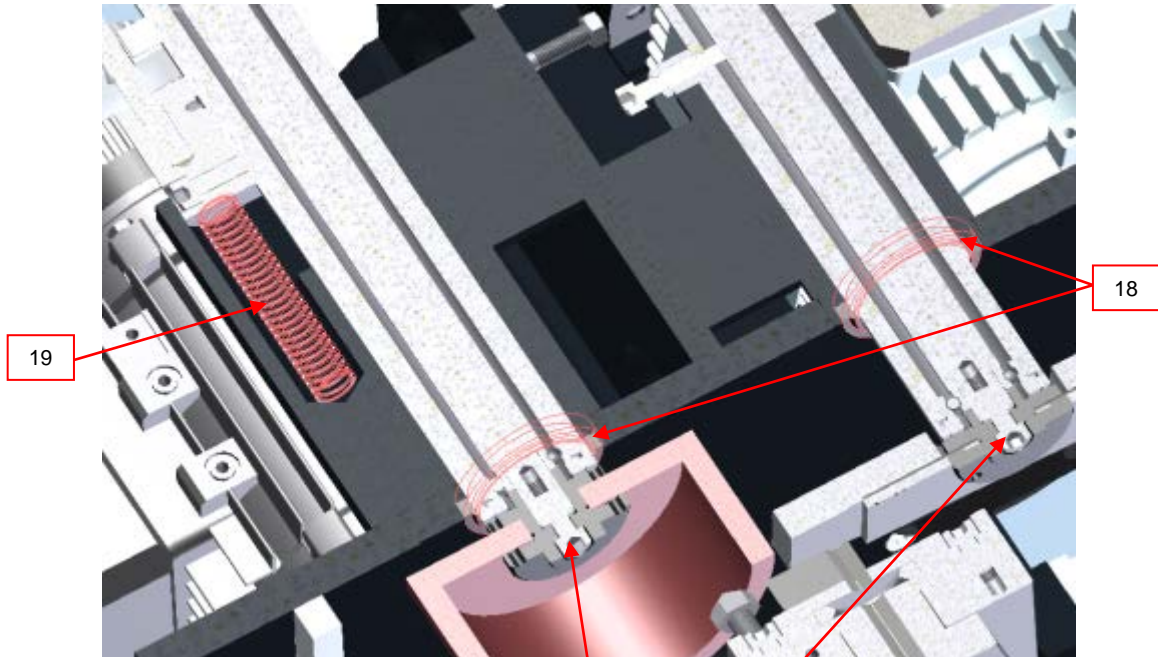
4.6 Bascule de moteur



1) 300.00.00409 (1x) Broche de rectification du disque à tronçonner	7) 300.00.00194 (1x) Roue de courroie T5/Z72	13) 300.00.00352 (1x) Angle pour le réglage	
2) 300.00.00407 (1x) Broche de rectification de la meule boisseau	8) 300.00.00186 (1x) Roue de courroie T5/Z48	14) 300.00.00412 (1x) Anneau butée	
3) 060.07.051 (1x) Moteur asynchrone triphasé 0,75 kW	9) 300.00.00427 (1x) Bride de montage pour moteur de petite taille	15) 300.00.00423 (1x) Plaque perforée	
4) 060.07.050 (1x) Moteur asynchrone triphasé 0,37 kW	10) 300.00.00428 (1x) Bride de montage pour moteur de grande taille	16) 300.00.00063 (1x) Support de positionnement	
5) 050.01.2747 (1x) Courroie crantée T5 Z78	11) 300.00.00195 (1x) Rondelle de raccordement	17) 300.00.00235 (1x) Capot moteur	
6) 050.01.2746 (1x) Courroie crantée T5 Z90	12) 300.00.00187 (1x) Rondelle de raccordement		

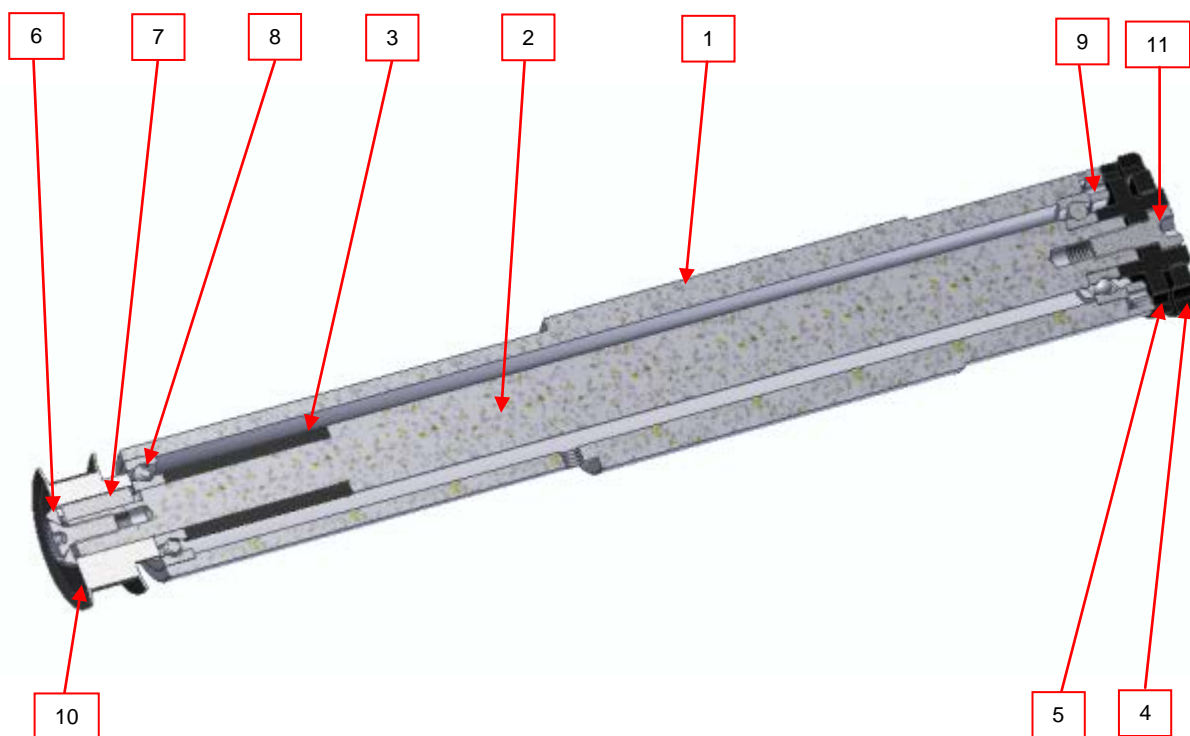
Page 19 / 43	Documentation	meusburger dpm
DPM	Mode d'emploi machine de coupe en longueur de précision	

18) 050.01.2748 (2x) Racleur Ø40 x Ø48, 6x7	19) 300.00.00094 (1x) Ressort de compression Ø14 x 1 x 160		
--	--	--	--



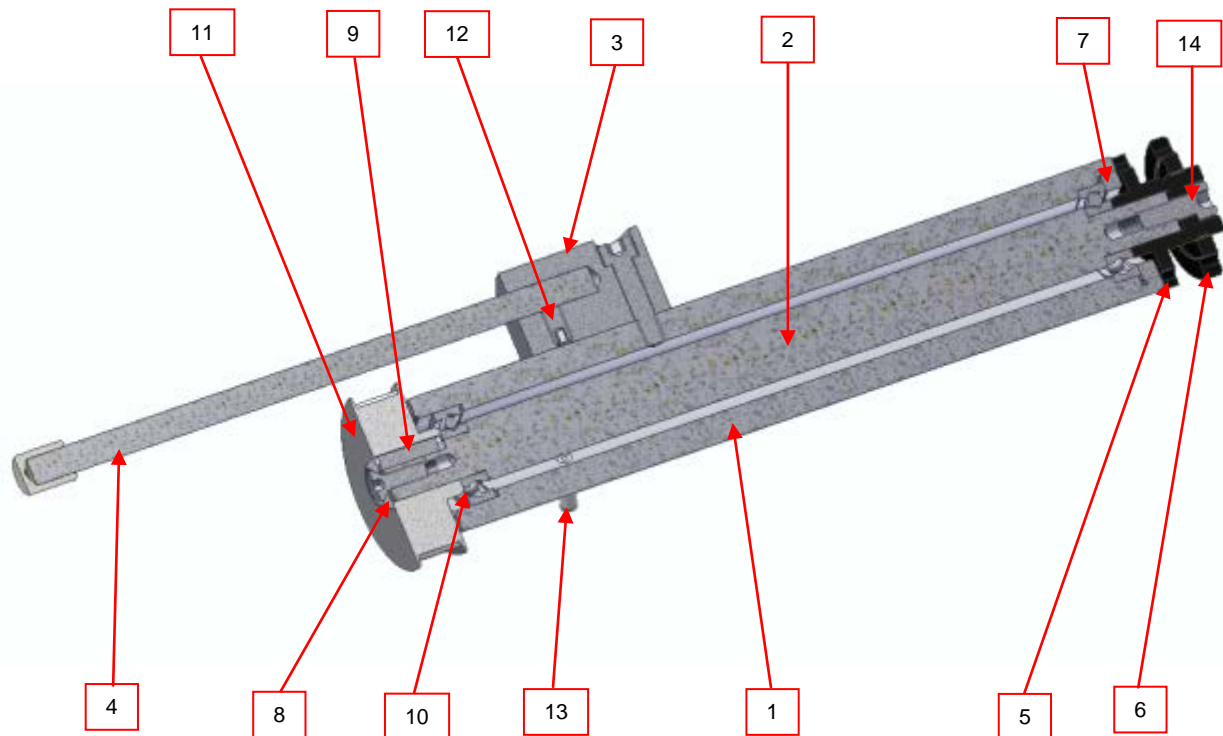
Information ! Vis M6 avec VBA 2M70 (Meusburger) collée !

4.7 Broche de rectification / disque à tronçonner



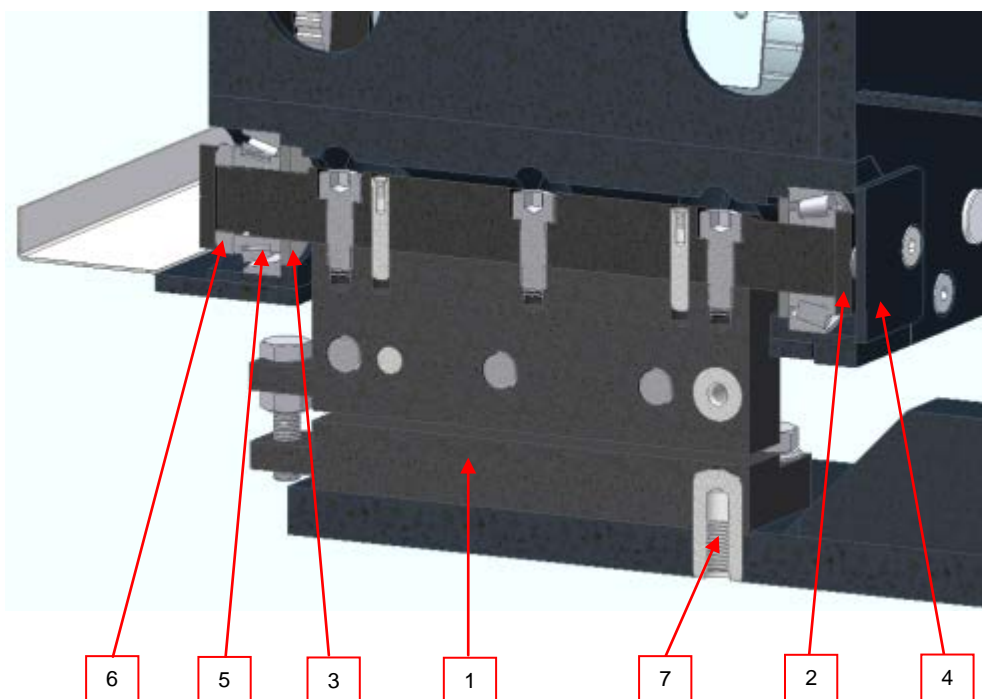
1) 300.00.00408 (1x) Gaine de broche porte-meule	5) 300.00.00050 (1x) Bride de porte-meule intérieure	9) 300.00.00052 (1x) Bague filetée	
2) 300.00.00048 (1x) Arbre de broche porte-meule	6) 300.00.00055 (1x) Rondelle d'appui	10) 300.00.00182 (1x) Roue de courroie dentée T5 Z19	
3) 300.00.00053 (1x) Entretoise	7) Clavette (1x) DIN 6885 A4x4x18	11) Vis à tête cylindrique ISO 4762 M6x16-12.9 (1x)	
4) 300.00.00393 (1x) Écrou de serrage	8) 050.31.015 (2x) Roulement rainuré à billes DIN 625 SKF 6001-2RS1		

4.8 Broche porte-meule / meule boisseau





1) 300.00.00045 (1x) Gaine de broche porte-meule	5) 300.00.00223 (1x) Bride de porte-meule intérieure, Filetage à gauche	9) Clavette (1x) DIN 6885 A4x4x18	13) Goupille cylindrique trempée (1x) ISO 8734-5x16
2) 300.00.00406 (1x) Arbre de broche porte-meule	6) 300.00.00394 (1x) Écrou de serrage, filetage à gauche	10) 050.31.015 (2x) Roulement rainuré à billes DIN 625 SKF 6001-2RS1	14) 050.01.2887 (1x) ISO 4762 M6x16-12.9 (Filetage à gauche)
3) 300.00.00061 (1x) Support de réglage	7) 300.00.00052 (1x) Bague filetée	11) 300.00.00185 (1x) Roue de courroie dentée T5 Z30	
4) 300.00.00468 (1x) Arbre de réglage de la meule boisseau	8) 300.00.00055 (1x) Rondelle d'appui	12) Vis sans tête (1x) ISO 4026-M6x10	

4.9 Articulation de la bascule




1) 300.00.00359 (1x) Roulement de broche	4) 300.00.00454 (1x) Plaque de recouvrement	7) Goupille cylindrique (1x) (centre de rotation) ISO 8735-16x32	
2) 300.00.00146 (2x) Rondelle d'appui	5) 050.31.911 (2x) Roulements coniques DIN 720 SKF 32004X		
3) 300.00.00004 (2x) Anneau en caoutchouc Ø35x20x3	6) 050.01.3010 (1x) Écrou cylindrique à encoches DIN 981 KM 4		

Page 23 / 43	Documentation	 
DPM	Mode d'emploi machine de coupe en longueur de précision	

4.10 Articulation de la broche



1) 300.00.00357 (1x) Support de base	4) Goupille cylindrique (2x) ISO 8735-6x30	7) 050.01.2896 / DIN 961 Vis à 6 pans M8x1 x 35	
2) 300.00.00358 (1x) Support partie supérieure	5) Goupille cylindrique (1x) ISO 8734-8x30	8) 050.01.2897 / DIN 934 Écrou à 6 pans M8x1	
3) 300.00.00371 (1x) Arbre à bascule	6) Goupille cylindrique (1x) ISO 8735-16x40 (centre de rotation)		

Page 24 / 43	Documentation	 
DPM	Mode d'emploi machine de coupe en longueur de précision	

4.11 Caractéristiques techniques

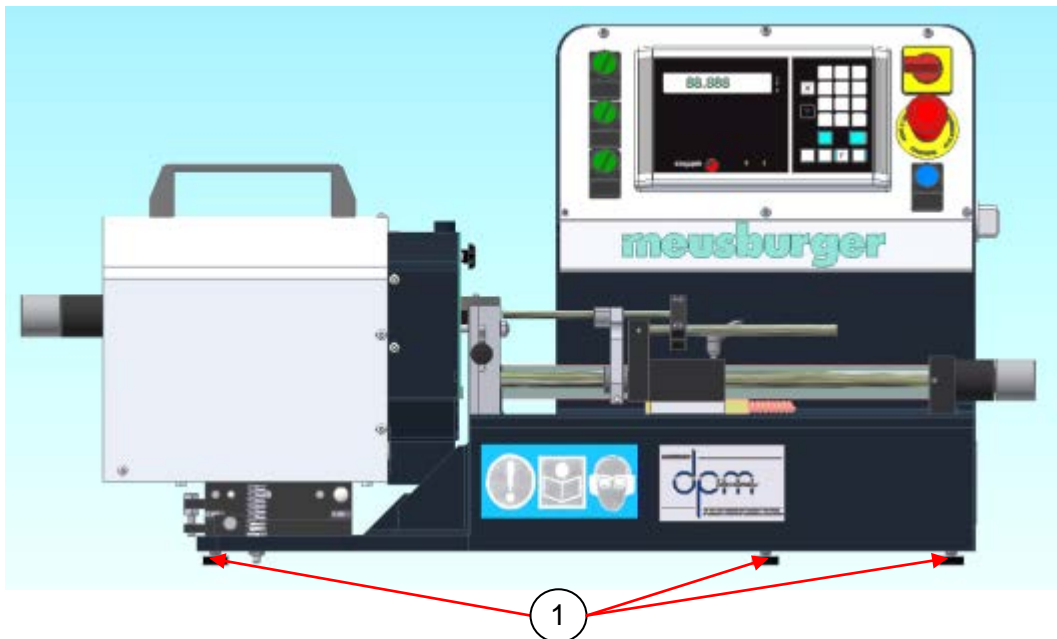
Poids	120 kg
Dimensions (L x l x H)	970 x 540 x 520 mm
Raccordement électrique	2x 400 V
Puissance du moteur pour couper	0.75 kW
Puissance du moteur pour meuler	0.37 kW
Vitesse de rotation du disque à tronçonner	10700 min ⁻¹
Vitesse de rotation de la meule boisseau	4400 min ⁻¹
Ø du disque à tronçonner	100/20x1 mm
Ø de la meule boisseau	100/20x50 mm
Ø de la zone de meulage	1-20 mm
Ø de butée de la tête de l'éjecteur	≥3mm
Lecture directe de la longueur de la pièce d'œuvre	370 mm
Longueur maximale de la pièce d'œuvre	460 mm

Page 25 / 43	Documentation	meusburger dpm
DPM	Mode d'emploi machine de coupe en longueur de précision	

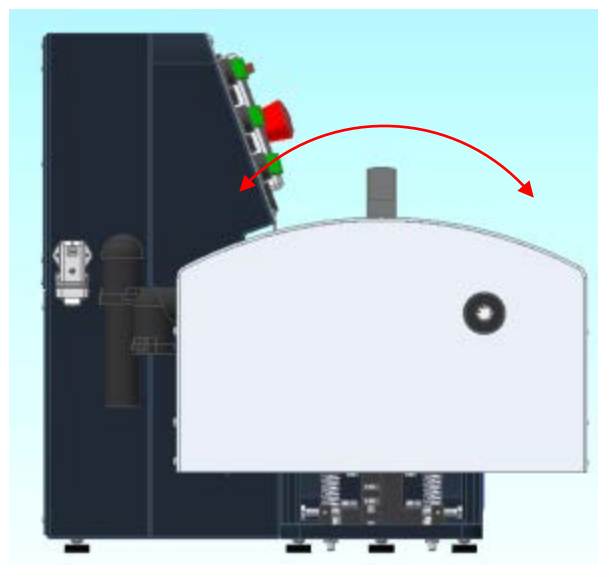
5. Fonctionnement

5.1 Installation de la machine :

(1) Pied de l'appareil



- Posez la machine sur une surface plane (p. Ex. sur le support GMT 60002, ou le banc de travail).
- Veillez à ce que la machine repose exclusivement sur les quatre pieds de l'appareil.



Page 26 / 43	Documentation	meusburger dpm
DPM	Mode d'emploi machine de coupe en longueur de précision	

- Veillez à ce qu'il y ait suffisamment d'espace devant et derrière la machine pour ne pas bloquer le mécanisme de bascule.

5.2 Raccordements de la machine :

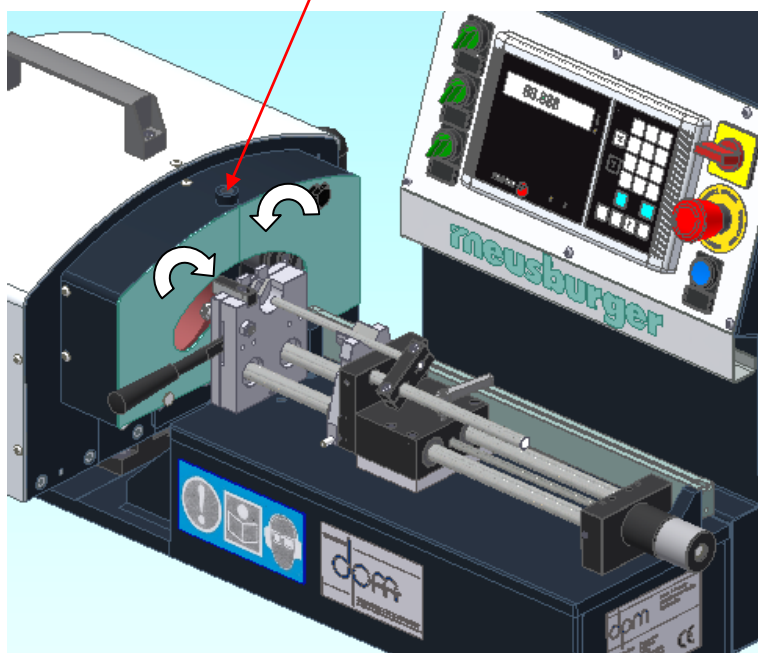


Boîtier à intégrer 3A
230 V/16 A 50 Hz pour
la pompe de réfrigérant



Connecteur fileté
T 1/4" pour l'arrivée de
réfrigérant

Raccordement mâle CEKON
400V/16A 50Hz avec
inverseur de phases



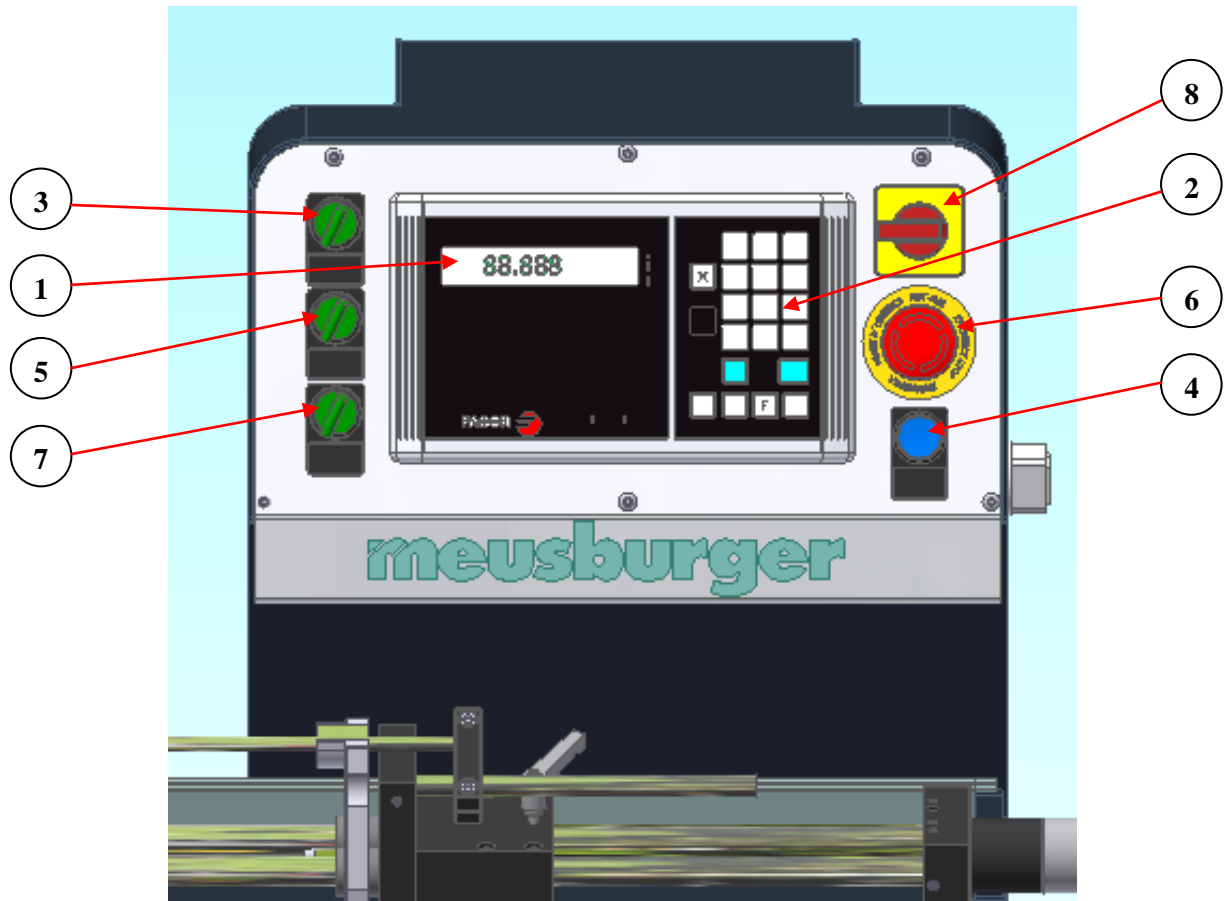
Indication !

Lors de la première mise en marche de la machine, il faut veiller à ce que les disques abrasifs tournent dans le bon sens. Si le sens de rotation de ces derniers ne correspond pas au sens indiqué ci-dessus, il faut modifier le champ rotatif en tournant l'inverseur de phase au raccordement mâle CEKON. **Attention** : Cette opération ne doit être réalisée que par un électricien confirmé !

Page 27 / 43	Documentation	 
DPM	Mode d'emploi machine de coupe en longueur de précision	

5.3 Éléments de commande et d'affichage

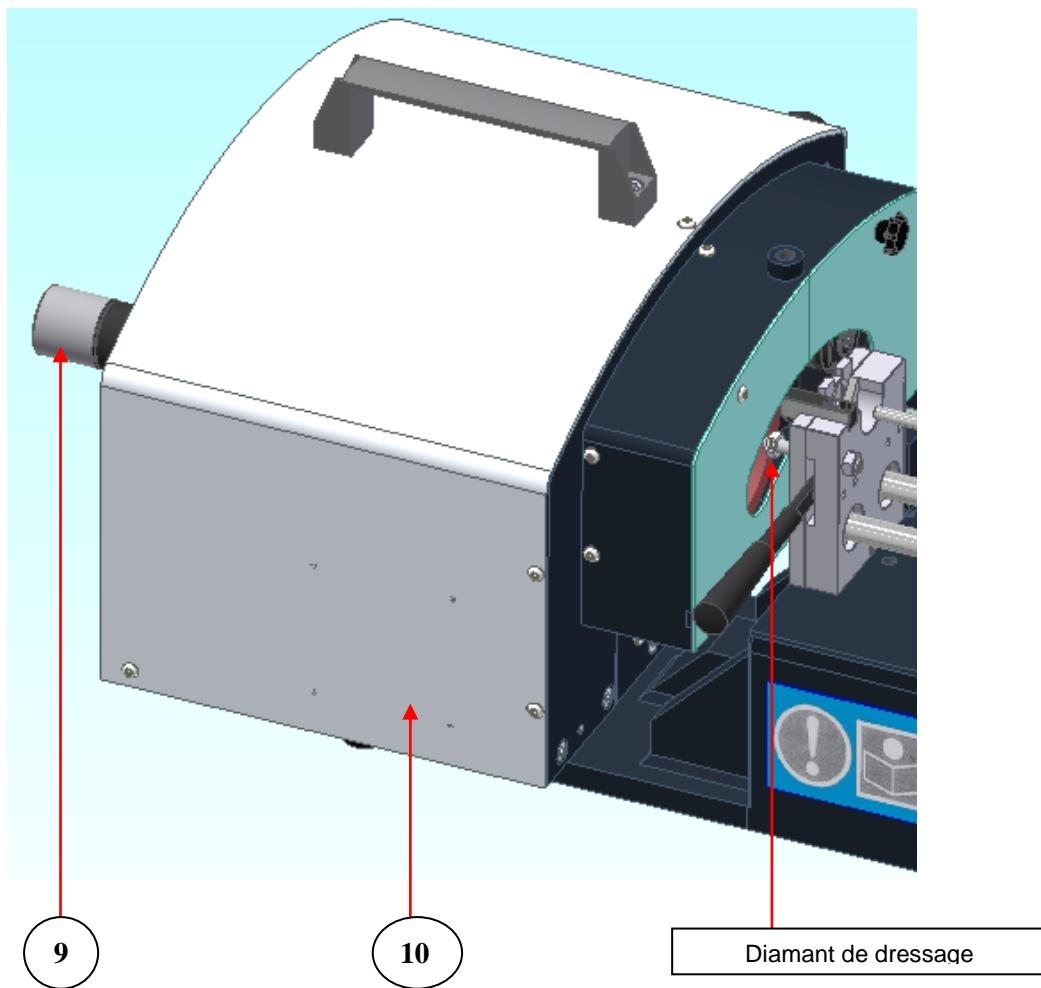
La machine dispose des éléments de commande et d'affichage suivants :



- (1) Écran numérique pré-réglé à $\frac{1}{100}$ - graduation en millimètres
- (2) Commande pour régler et paramétrer l'affichage
se référer au manuel d'utilisation spécifique de la Cie. Fagor
- (3) Interrupteur à bascule pour allumer/éteindre le disque à tronçonner
- (4) Interrupteur à bouton-poussoir lumineux pour confirmer l'ARRÊT D'URGENCE
- (5) Interrupteur à bascule pour allumer / éteindre le disque de prépolissage plan (meule boisseau)
- (6) Bouton-poussoir d'ARRÊT D'URGENCE
- (7) Interrupteur à bascule pour allumer / éteindre la pompe de refroidissement (uniquement pour la meuleuse à eau)

Page 28 / 43	Documentation	 
DPM	Mode d'emploi machine de coupe en longueur de précision	

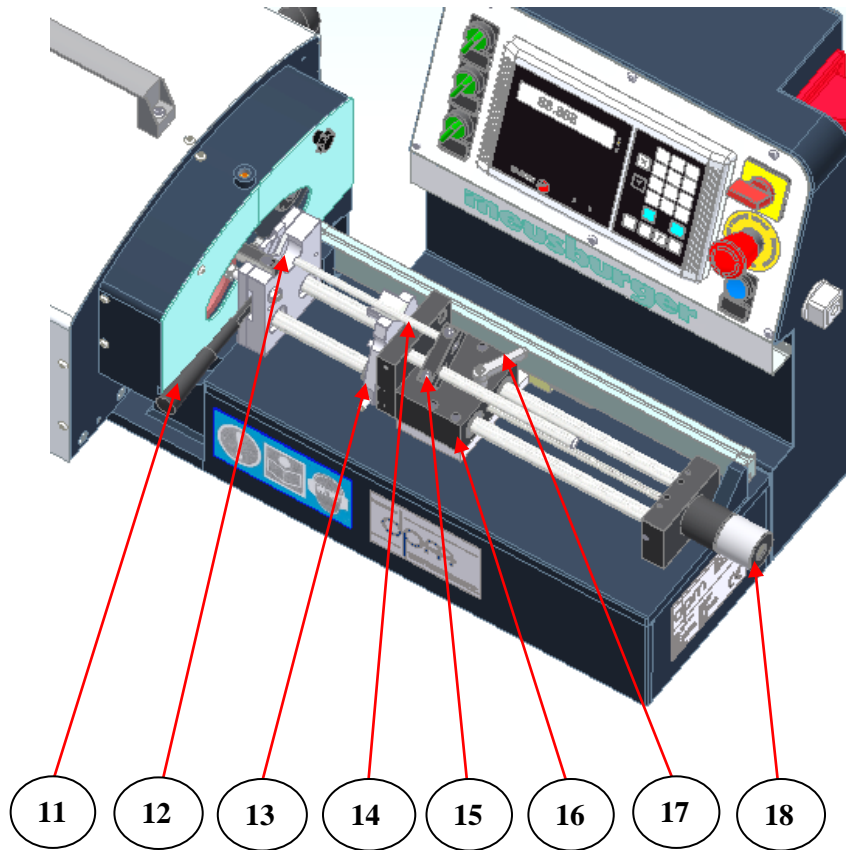
(8) Interrupteur principal



(9) Vis de réglage pour dresser la meule boisseau
Attention ! N'effectuer les réglages que lorsque le moteur tourne, sinon la courroie risque de se déchirer !

(10) Mécanisme de bascule

Page 29 / 43	Documentation	 
DPM	Mode d'emploi machine de coupe en longueur de précision	



- (11) Levier de serrage pour le bridage de la pièce d'usinage
- (12) Prisme de serrage
- (13) Support prismatique
- (14) Arbre de butée
- (15) Vis de fixation pour l'arbre de butée
- (16) Chariot
- (17) Levier de serrage pour le chariot
- (18) Réglage fin pour le chariot

Page 30 / 43	Documentation	 
DPM	Mode d'emploi machine de coupe en longueur de précision	

5.4 Mettre en marche

- (1) Raccorder la machine au réseau électrique 400 V/CA
- (2) Tourner l'interrupteur principal (8) en position « I »
- (3) Activer les mécanismes d'entraînement en appuyant sur l'interrupteur à bouton poussoir lumineux (4). Lorsque les mécanismes d'entraînement sont activés, celui-ci s'éclaire en bleu
- (4) Tourner l'interrupteur à bascule pour la coupe et/ou le meulage plan (3)/(5) vers la droite. Lors de l'activation, l'interrupteur à bascule s'éclaire en vert.
→ La pièce à usiner ne doit pas être insérée !

5.5 Mettre hors tension


- (1) Tourner l'interrupteur à bascule pour la coupe et/ou le meulage plan (3)/(5) vers la gauche. La lumière verte de l'interrupteur à bascule s'éteint.
Attention : Les disques continuent de tourner pendant env. 5 secondes.
- (2) Tourner l'interrupteur principal (8) en position « O »

5.6 Dresser le disque abrasif

- (1) Mettre en marche la broche porte-meule (voir 5.4)
- (2) En appuyant et en tirant sur la poignée du mécanisme de bascule (10), déplacer le disque abrasif devant le diamant de dressage.
- (3) En tournant la vis de réglage (9), avancer le disque abrasif vers le diamant de dressage
- (4) Répéter le mouvement de bascule et l'avancée jusqu'à ce que le disque abrasif soit dressé proprement.

5.7 Positionnement de la pièce à usiner

- (1) Lors de l'usinage Ø1mm-Ø20mm, démarrer d'abord le disque à tronçonner et/ou la meule boisseau avant d'insérer la pièce à usiner car le mécanisme de bascule effectue un mouvement pendulaire et ainsi la pièce insérée peut entrer en collision avec les disques abrasifs.
- (2) Pousser le levier de serrage (11) vers le bas. Le tiroir de serrage se pousse vers le haut
- (3) Poser la pièce à usiner à travers le trou de positionnement du tiroir de serrage sur le support prismatique (12) lorsque le levier de serrage est serré.
- (4) Baisser le levier de serrage (11) jusqu'à ce que la pièce à usiner soit tenue par le tiroir de serrage.

Page 31 / 43	Documentation	 
DPM	Mode d'emploi machine de coupe en longueur de précision	

5.8 Référencer « mise à zéro »

- (1) Mettre en marche le disque abrasif (voir 5.4)
- (2) Desserrer le blocage du chariot au moyen du levier de serrage (17).
- (3) Ajuster l'arbre de butée (14) sur le prisme en desserrant les deux vis de fixation (15).
- (4) Pousser l'arbre de butée avec le chariot (16) juste (env. 1 mm) devant le disque rotatif et le fixer au moyen du levier de serrage (17).
- (5) En appuyant et en tirant sur la poignée du mécanisme de bascule (10), déplacer le disque abrasif devant l'arbre de butée (14).
- (6) Au moyen du réglage fin (18), positionner l'arbre de butée sur le disque abrasif et « effleurer » légèrement.
- (7) « Mise à zéro » de l'affichage numérique voir la notice de la Cie. Fagor, chapitre 2.3
- (8) Desserrer le levier de serrage (17) sur le chariot et le faire reculer librement jusqu'à ce que le mécanisme de serrage soit libre pour accueillir une pièce à usiner.
- (9) Insérer une pièce à usiner (voir 5.7)
- (10) Pousser la pièce à usiner juste (env. 0,5 mm) devant la taille de coupe désirée au moyen de l'arbre de butée du chariot (16). Et, en appuyant sur le levier de serrage (11), maintenir le tiroir de serrage ouvert.
- (11) Fixer le levier de serrage du chariot (17) et régler le chariot sur la taille de coupe souhaitée grâce au réglage fin (18).

5.9 Tronçonnage

- (1) Mettre en marche le disque à tronçonner (voir 5.4)
- (2) Mettre à zéro (voir 5.8)
- (3) En tirant le mécanisme de bascule, positionner le disque à tronçonner sur la pièce à usiner et la traverser rapidement

Indication :

La pièce à usiner est alors 0,1-0,3 mm plus longue que ne l'indique l'affichage numérique

5.10 Meulage plan

- (1) Mettre en marche le disque abrasif (voir 5.4)
- (2) En appuyant sur le mécanisme de bascule, déplacer le disque abrasif au-dessus de la pièce à usiner et la parcourir 3-4 fois jusqu'à ce qu'il n'y ait presque plus d'étincelles.
- (3) Arrêter le(s) disque(s) abrasif(s) (voir 5.5/(1)) et retirer la pièce à usiner.

Page 32 / 43	Documentation	 
DPM	Mode d'emploi machine de coupe en longueur de précision	

ARRÊT D'URGENCE

- (1) L'ARRÊT D'URGENCE (6) peut être enclenché à tout moment et coupe l'alimentation des systèmes de transmission.
- (2) Les éclairages verts des interrupteurs à bascule (3)/(5) des disques abrasifs et l'éclairage bleu de l'interrupteur à bouton poussoir lumineux (4) s'éteignent.
Attention : Les disques abrasifs continuent de tourner pendant env. 5 secondes.

5.11 Valider l'ARRÊT D'URGENCE

- (1) Avant de remettre la machine en service après un ARRÊT D'URGENCE, l'opérateur doit s'assurer que la cause à l'origine de l'ARRÊT D'URGENCE a été entièrement écartée !
- (2) Déverrouiller le bouton poussoir d'ARRÊT D'URGENCE en tournant dans le sens horaire.
- (3) Tourner l'interrupteur à bascule (3)/(5)/(7) (uniquement dans le cas d'une meuleuse à eau) vers la gauche.
- (4) Activer les mécanismes d'entraînement en appuyant sur l'interrupteur à bouton poussoir lumineux (4). Lorsque les mécanismes d'entraînement sont activés, celui-ci s'éclaire en bleu. La machine est de nouveau opérationnelle.

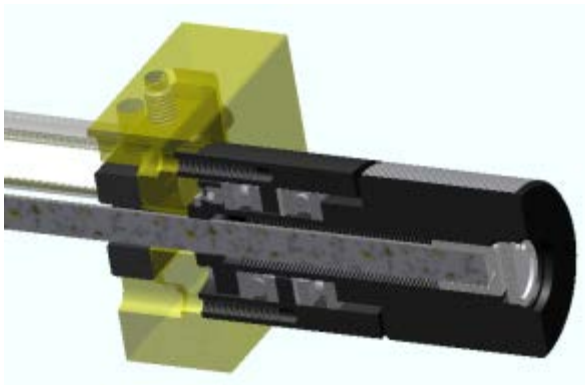
Page 33 / 43	Documentation	 
DPM	Mode d'emploi machine de coupe en longueur de précision	

6. Maintenance et entretien

Mesures pour la maintenance et les réparations, la recherche et la résolution de pannes :



- L'appareil de coupe en longueur d'éjecteurs doit être régulièrement maintenu et entretenu par un spécialiste.
- Les rotules de la machine sont lubrifiées en permanence et ne nécessitent pas de maintenance.
- Il est en principe interdit de nettoyer la machine avec de l'air comprimé car la poussière de meulage peut se déposer dans le mécanisme.
- Le guide du chariot ainsi que le support prismatique doivent être nettoyés uniquement avec un chiffon sec.

Réglage

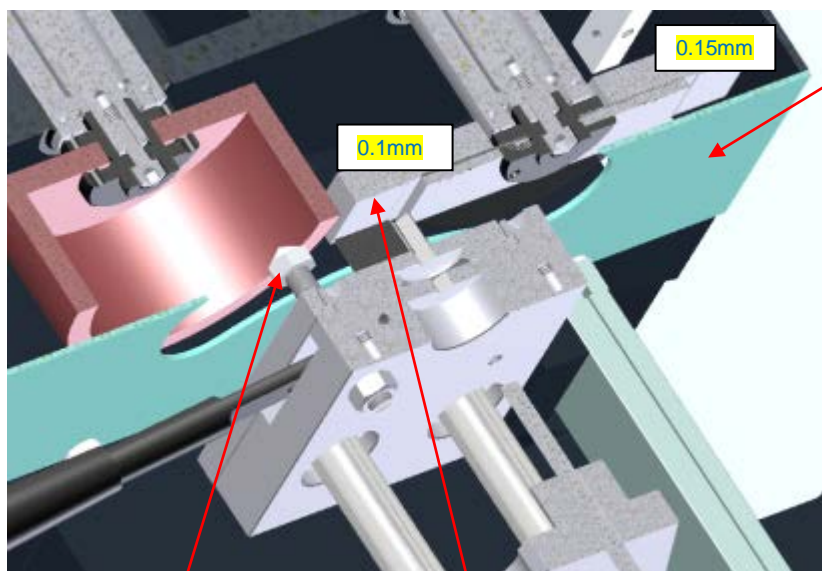


Les dispositifs de réglage de la longueur et de la meule boisseau doivent être lubrifiés tous les six mois. Pour cela, la bague de blocage et la rondelle doivent être retirées et les filetages doivent être lubrifiés avec du VLS 250 (Meusburger). Ensuite il faut remettre la rondelle et la bague de blocage en place.

Attention : Ne régler la meule boisseau que lorsque le moteur fonctionne car sinon la courroie risque de se déchirer !

Page 34 / 43	Documentation	 
DPM	Mode d'emploi machine de coupe en longueur de précision	

Réglage du diamant pour dresser la meule boisseau (avec plaque de réglage)



Démonter le capot de disque droit !

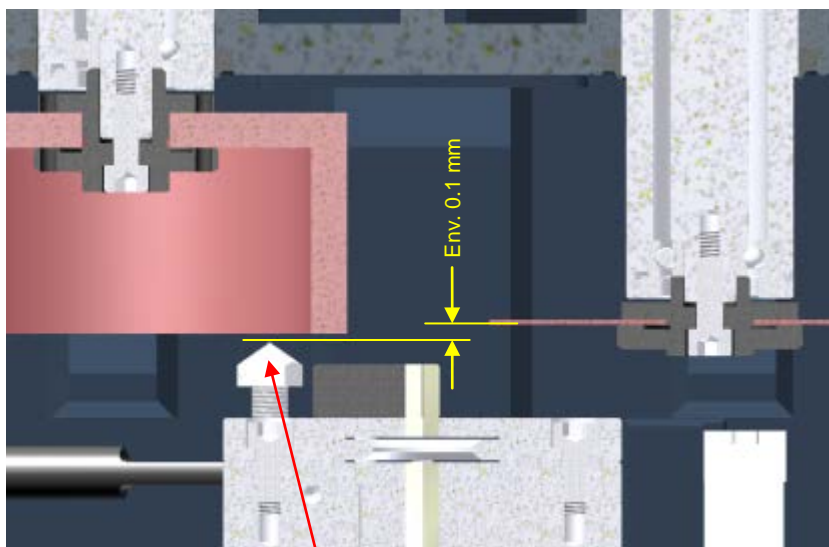
Afin de régler le diamant de dressage à la position souhaitée par rapport au disque à tronçonner, la plaque de réglage (en option) est vissée sur le mandrin à la place du disque à tronçonner. La configuration possible est de 0,1 mm ou 0,15 mm par rapport au disque à tronçonner. Il faut monter la plaque de réglage en conséquent. Ensuite, au moyen de la fonction de bascule, la plaque de réglage est tirée vers le diamant de dressage et celui-ci est vissé par la pointe à la surface configurée, puis bloqué. **Attention ! Une fois que le réglage est réussi, il faut remonter le disque à tronçonner et le capot de disque.**

Diamant de dressage

300.00.00411
Plaque de réglage


Attention : Ne régler la meule boisseau que lorsque le moteur fonctionne car sinon la courroie risque de se déchirer !

Réglage du diamant pour dresser la meule boisseau (sans plaque de réglage)

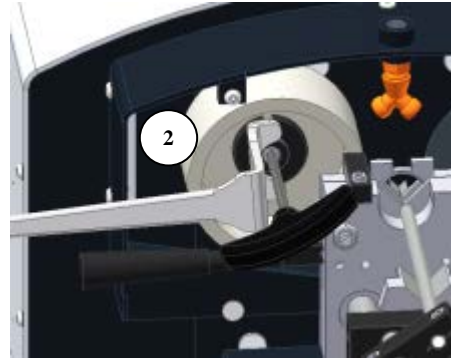
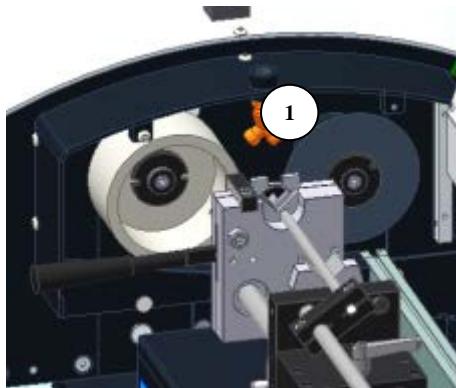


Positionner le diamant de dressage env. 0.1 mm devant le disque à tronçonner

Attention ! N'effectuer les travaux que lorsque l'ARRÊT D'URGENCE EST ENCLENCHÉ !

Page 35 / 43	Documentation	 
DPM	Mode d'emploi machine de coupe en longueur de précision	

Changement du disque abrasif (disque à tronçonner ou meule boisseau)





Fonction :

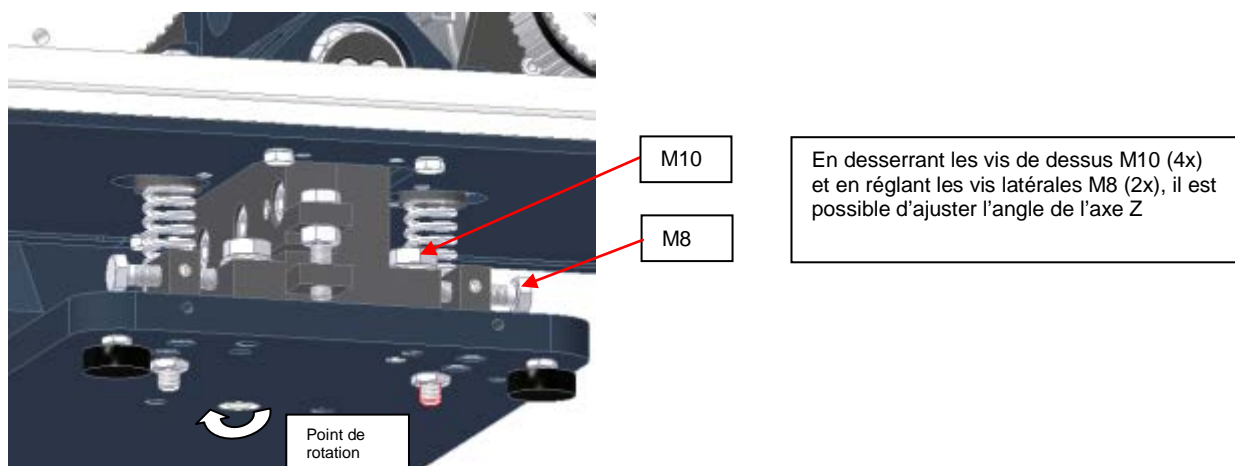
(Image 1) Démontez les capots avant.

(Image 2) En tenant la clé à 6 pans SW 5 et en desserrant le disque perforé de 2 trous au moyen de la clé coudée correspondante, changer les disques abrasifs.
(Meule boisseau – filetage à gauche / disque à tronçonner – filetage à droite)
Ensuite il faut de nouveau monter les capots !

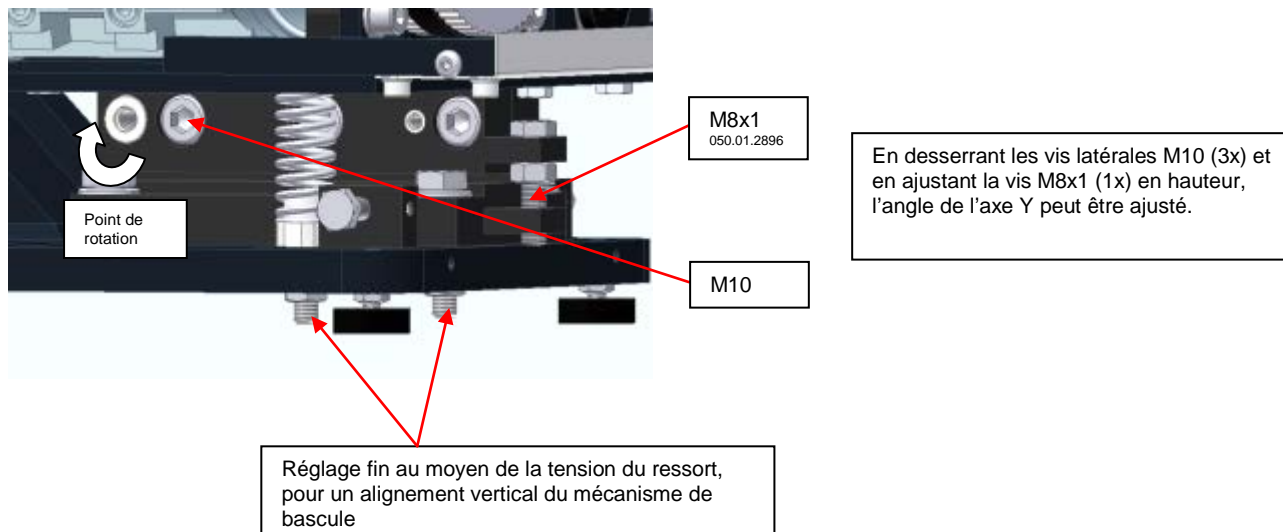
Attention ! N'effectuer les travaux que lorsque l'ARRÊT D'URGENCE EST ENCLENCHÉ !

Page 36 / 43	Documentation	 
DPM	Mode d'emploi machine de coupe en longueur de précision	

Réglage de l'angle de la console de commande axe Z



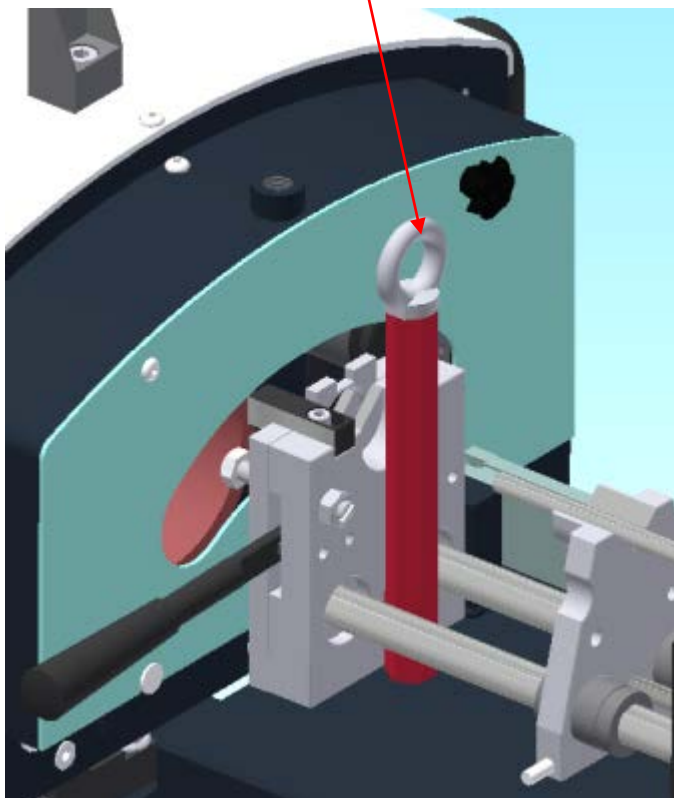
Réglage de l'angle de la console de commande axe Y



Page 37 / 43	Documentation	meusburger
DPM	Mode d'emploi machine de coupe en longueur de précision	dpm














Transport de la machine


300.00.00458 Tige de transport
Visser le moyen de transport, soulever avec
un support de charge sûr et adapté.



Page 38 / 43	Documentation	 
DPM	Mode d'emploi machine de coupe en longueur de précision	




7. Liste de pièces de rechange

Référence	Désignation	Image
300.00.00403	Unité linéaire compl.	
300.00.00382	Prisme de serrage compl.	
050.01.2716	Arbre de butée Ø8 x 175 mm	
300.00.00173	Base de chariot	
050.01.2718	Douilles à billes	
300.00.00174	Dispositif de réglage de la longueur	
050.01.2713	Levier de serrage	
300.00.00409	Broche de rectification du disque à tronçonner	
050.01.2972 Meusburger V72710	Disque à tronçonner standard Ø100 x 1x Ø20 (emballage. 10 pièces)	
300.00.00407	Broche de rectification de la meule boisseau	
050.01.2971 Meusburger V72810	Meule boisseau Ø100x50xØ20	
050.01.2746	Courroie crantée (disque à tronçonner)	
050.01.2747	Courroie crantée (meule boisseau)	

Page 39 / 43	Documentation	meusburger
DPM	Mode d'emploi machine de coupe en longueur de précision	

060.07.051	Moteur (disque à tronçonner)	
060.07.050	Moteur (meule boisseau)	
060.30.904	Affichage Innova 10I-B	
060.30.905	Règle de mesure en verre MKT 37	
050.01.2928	Ressort de compression 20 x 64,20 Fil Ø2,8 mm	
300.00.00050	Bride à disque intérieure (disque à tronçonner)	
300.00.00393	Écrou de serrage (disque à tronçonner)	
300.00.00394	Écrou de serrage, filetage à gauche Meule boisseau	
050.01.2887	Vis à six pans ISO 4762 - M6 x 16-filetage à gauche	
300.00.00223	Bride à disque intérieure, filetage à gauche (Meule boisseau)	
300.00.00094	Ressort de compression Ø14 x Ø1 x 160 (Réglage de la meule boisseau)	
050.01.2748	Racleur Ø40 x Ø48, 6x7	
050.01.2976	Raccord fileté 1/4"	
050.01.2977	Raccord Y 1/4"	

Page 40 / 43	Documentation	 
DPM	Mode d'emploi machine de coupe en longueur de précision	

050.01.2770	Diamant de dressage	
050.01.2892	Ressort de traction Ø10x 35,3x Ø1.4 (Prisme de serrage)	
300.00.00458	Tige de transport	

8. Accessoires



Meusburger
V 32860 / 35 / 180 / A

Clé à ergots droite
050.01.2961



Meusburger
V 32860 / 35 / 200 / C

Clé à ergots coudée
050.01.2962



Meusburger
V 30030 / 3 / 100

Tournevis à 6 pans
SW 3x100 050.01.2963

Page 41 / 43	Documentation	meusburger
DPM	Mode d'emploi machine de coupe en longueur de précision	dpm



Meusburger V 30030 / 5 / 150
Tournevis à 6 pans SW 5x150 050.01.2973



300.00.00458 Tige de transport

Page 42 / 43	Documentation	 
DPM	Mode d'emploi machine de coupe en longueur de précision	

9. Déclaration de conformité

selon la directive machines CE 2006/42/CE, annexe II 1. A

Fabricant

Daum und Partner Maschinenbau GmbH
Am Lauerbühl 2
DE - 88317 Aichstetten, Allemagne
Tél. +497565/9408-0

Personne résidant dans la communauté, habilitée à constituer le dossier technique

Daum und Partner Maschinenbau GmbH
Am Lauerbühl 2
DE - 88317 Aichstetten, Allemagne

Description et identification de la machine

Produit / marchandise	Produit de série
Type	Machine de découpe et de meulage plan
Numéro de série	300/_____/_____
Numéro de machine	300.00.00550
Numéro de projet	M8304
Dénomination commerciale	GMT 6000 Machine de coupe en longueur de précision
Application	M8304
Fonction	Deux moteurs asynchrones à courant triphasé permettent d'activer au choix le disque à tronçonner et/ou la meule boisseau pour couper ou effectuer un meulage plan de la pièce à usiner. Au moyen d'un prisme de serrage tendu par ressort, la pièce à usiner (p. Ex. éjecteur ou poinçon) est fixée et positionnée par une butée. Un affichage de mesures numérique qui est référencé (mis à zéro) en effleurant la pièce à usiner, permet de visualiser l'ajustement possible et permet de le régler précisément à 0,01 mm près. L'ajustement se fait en tournant la vis de réglage à l'arrière de l'unité linéaire.

Il est expressément indiqué que la machine est conforme à toutes les directives de la norme CE suivante.

2006/42/EG	Norme 2006/42/CE du Parlement Européen et du Conseil du 17 mai 2006 concernant les machines et modifiant la norme 95/16/CE (nouvelle version) (1)
------------	---

Références des normes harmonisées appliquées conformément à l'article 7 alinéa 2

EN ISO 12100:2010-11	Sécurité des machines - principes généraux de conception - évaluation et l'atténuation des risques (ISO 12100:2010)
EN 614-1:2006+A1	Sécurité des machines - Principes ergonomiques de conception - Partie 1 : Terminologie et principes généraux
EN ISO 13850:2008	Sécurité des machines - Arrêt d'urgence - Principes de conception (ISO 13850:2006)
EN 60204-1:2006+A1	Sécurité des machines - Équipements électriques de machines - Partie 1 : Exigences générales (IEC 60204-1:2005 + A1:2008)

Références des autres normes et spécifications techniques appliquées

DIN EN 62079:2001-11	Élaboration d'instructions - Structure, contenu et présentation
----------------------	---

Aichstetten, Allemagne, le 09.12.2015

Ville, date



.....
Signature
Mark-Oliver Daum
Gérant

Page 43 / 43	Documentation	 
DPM	Mode d'emploi machine de coupe en longueur de précision	

FAX - Rapport de panne

Raison sociale :	Date :
Rue :	Tél. :
Lieu :	Fax :
Service :	Opérateur :

Demande de réparation auprès e la société DPM N° de fax : +49 /(0)7565 / 940850

N° de machine DPM : _____ . _____ . _____

Les pannes/erreurs listées ci-après se sont produites :

Description des erreurs :		
Demande d'intervention d'un installateur : oui <input type="checkbox"/> non <input type="checkbox"/>	Le dépannage a été fructueux : oui <input type="checkbox"/> non <input type="checkbox"/>	Date, signature : Du responsable.