

P O N C E U S E   À   B A N D E

**HU 100 PG-4**

## TABLE DES MATIÈRES

1.	Consignes générales de sécurité	3
2.	Consignes de sécurité supplémentaires	4
3.	Spécifications techniques	4
4.	Fonctionnement mécanique	4
4.1	Installation	4
4.2	(Dé)montage de la bande de meulage	5
4.3	(Dé)montage du rouleau de meulage	5
4.4	Reglage de la bande abrasive/le rouleau de meulage	6
5.	Utilisation	7
5.1	Réglage de l'angle	7
5.2	Butée	7
5.3	Meulage	7
5.4	Ébarbage	7
5.5	Espace de travail ajouté	7
5.6	Sécurité	8
5.7	Commutateur	8
5.8	Découpage	8
5.9	Ponçage	8
6.	Schéma électrique	9
7.	Vue éclatée	10

# PONCEUSE À BANDE HU 100 PG-4

## 1. CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

N.B. : Lisez le manuel attentivement en prévention de problèmes.

Comme avec toutes les machines, le travail sur cette machine présente certains risques. Une mise en œuvre correcte limitera ces risques. Le non-respect des consignes de sécurité suscite inévitablement des dangers.

Observez les consignes générales de sécurité, dans la mesure où elles s'appliquent. La construction de la machine ne doit être modifiée d'aucune façon. Toute modification éventuelle a lieu exclusivement aux risques et périls de l'utilisateur. Si le présent manuel ne répond pas à toutes vos questions, contactez votre revendeur.

1. Lisez attentivement le manuel avant de commencer à utiliser la machine.
2. Laisser en place les dispositifs de sécurité et autres / ne pas les supprimer.
3. Les machines à entraînement électrique, équipées d'une fiche mâle, doivent toujours être branchées sur une prise avec terre.
4. Les leviers de commande amovibles doivent toujours être enlevés. Prenez l'habitude de toujours contrôler la machine avant de l'utiliser.
5. Tenez le lieu de travail propre. Un espace de travail encombré augmente les risques.
6. La machine ne doit pas être installée dans un environnement dangereux, c'est-à-dire pas dans des locaux humides ou mouillés. Ne pas exposer la machine à la pluie. Assurer un bon éclairage du lieu de travail.
7. Tenir les enfants et les personnes non autorisées à distance de la machine. Ils doivent toujours être tenus à une distance sûre de la machine.
8. Faire en sorte que les personnes non autorisées ne puissent pas accéder au lieu de travail. Apposer des verrous de sécurité sous la forme de verrous à targette coulissante, d'interrupteurs principaux verrouillables etc.
9. La machine ne doit jamais être surchargée. La capacité de la machine est la plus grande quand la charge est appliquée correctement.
10. Utiliser la machine uniquement pour les travaux pour lesquels elle a été conçue.
11. Porter des vêtements de travail appropriés. Ne pas porter de vêtements amples, gants, foulards, bagues, Colliers, bracelets ni de bijoux. Ils pourraient se prendre dans des pièces tournantes. Porter des chaussures à semelles de caoutchouc. En cas de cheveux longs, porter un filet à cheveux.
12. Toujours porter des lunettes de sécurité et travailler conformément aux règles de sécurité. En cas de travail poussiéreux, le port d'un masque à poussière est conseillé.
13. Toujours bien fixer les pièces en utilisant un étau ou un dispositif de serrage. Cela permet de garder les mains libres pour faire fonctionner la machine.
14. Il importe de garder son équilibre à tout moment.
15. Toujours maintenir la machine en parfait état. Pour cela, les tranchants doivent être maintenus affûtés et propres. Lire attentivement le manuel et suivre toutes les instructions de nettoyage, de lubrification et de changement d'outils.
16. Avant la mise en service, il convient de s'assurer que les réservoirs d'huile sont suffisamment remplis !
17. Débrancher l'appareil avant d'effectuer l'entretien ou le remplacement de pièces sur la machine.
18. Utiliser uniquement les accessoires spécifiés. Voir le manuel. L'utilisation d'accessoires inadéquats peut comporter certains risques.
19. S'assurer que la machine ne peut pas démarrer inopinément. Toujours vérifier si l'interrupteur d'alimentation est sur ARRÊT (OFF).
20. Ne jamais se mettre debout sur la machine ni sur l'outillage. La machine pourrait se renverser ou entrer en contact avec l'outil de coupe.
21. Vérifier s'il y a des pièces endommagées. Toute pièce endommagée doit être immédiatement remplacée ou réparée.
22. Ne laisser en aucun cas la machine fonctionner sans surveillance. Toujours mettre la machine à l'arrêt, mais pas avant son immobilisation complète.
23. Alcool, médicaments, drogue. Cette machine ne doit pas être utilisée par une personne sous l'influence de ces substances.
24. Veiller à ce que la machine soit débranchée avant d'effectuer des travaux sur l'équipement électrique, le moteur, etc.
25. Conserver l'emballage d'origine pour transporter ou déplacer la machine.
26. La machine ne doit pas être utilisée lorsque des capots de protection ou d'autres dispositifs de sécurité sont enlevés. Si des capots de protection sont enlevés lors du transport (p. ex. en cas de réparation), ils doivent être de nouveau fixés en place correctement avant la remise en service de la machine.

## 2. CONSIGNES DE SÉCURITÉ SUPPLÉMENTAIRES

Toujours garder à l'esprit que :

- en cas d'entretien et de réparation, la machine doit être sur "arrêt" (OFF) et hors tension ;
- les pièces serrées doivent uniquement être mesurées quand la machine est à l'arrêt.

Ne pas se pencher par-dessus la machine, faire attention aux vêtements flottants, cravates, manches de chemise, bijoux, etc., et porter un filet à cheveux. Ne pas enlever les dispositifs de sécurité ou capots de protection de la machine (ne jamais travailler avec un capot ouvert).

En cas de travail sur un matériau grossier, porter des lunettes de protection.

Les ébarbures doivent être enlevées à la balayette etc., mais en aucun cas avec les mains.

Ne laisser en aucun cas la machine fonctionner sans surveillance.



**Porter une protection oculaire.**

## 3. SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Modèle	HU 100 PG-4
Vitesse	2800 tpm
Vitesse bande	30 m/s
Dimensions bande	2000 x 100 mm
Dimensions l x l x h	1300 x 580 x 680 mm
Puissance	3 kW
Poids	178 kg
Tension	400 V

Le HU 100 PG peut être utilisé pour la rectification des extrémités des sections de tube et l'ébarbage des extrémités des sections de tube au sol ; mais aussi pour le polissage des surfaces des plaques et des tubes carrés. Il combine les trois fonctions de rectification de tube, de meulage de surface et meulage de roue.

Les rouleaux disponibles : Les diamètres des rouleaux varient de Ø 20 jusqu'à Ø 60 mm qui augmentent par pas de 2 mm. Diamètres des rouleaux Ø 76 mm ; 1/4 po, 1/2 po ; 3/4 po ; 1 po, 1 1/4 ; 1 1/2 ; 2 po et 2 1/2 po. D'autres diamètres compris entre Ø 20 et Ø 76 mm sont disponibles sur demande auprès de votre revendeur.

Type de bande abrasive :

Diamètre rouleau	Acier		Acier inox		Aluminium	
	Type	Grain	Type	Type	Type	Grain
20-40	R822	36	R981	150	R822	36
40-76	R845	36	R981	36	R822	36

- Les mesures de la bande abrasive : longueur x largeur = 2000 x 100 mm (79 po x 4 po)
- Les commutateurs et les bobines avec une tension de zéro pour certaines tensions :
  - Commutateurs avec une tension de 230 volts : PKZM1-10 + bobine U-PKZM1-230
  - Commutateurs avec une tension de 400 volts : PKZM1-6 + bobine U-PKZM1-400

## 4. FONCTIONNEMENT MÉCANIQUE

### 4.1 INSTALLATION

- Retirez les pièces détachables (un bac à rebuts, avec les pièces de rechange, une boîte avec les bandes abrasives et les rouleaux de meulage commandés) de l'emballage.
- Démontez les deux boulons de fixation, grâce auxquels le grugeoir est fixé au faux-châssis de l'emballage. Retirez également les quatre vis en bois avec lesquelles la colonne et le faux-châssis sont fixés à la caisse.
- Enlevez la colonne et le faux-châssis de l'emballage et montez-les ensemble. (Voir ill. 2).  
*Attention !! Les bandes abrasives, le bac à rebuts, la poignée sphérique, le boulon de fixation et le levier sont inclus dans la colonne.*
- Retirez le grugeoir de son emballage en vous servant de la corde attachée à ce dernier. (Voir ill. 1)
- Ouvrez le volet latéral et positionnez le grugeoir à l'aide d'une corde (voir ill. 2) sur la colonne. Fixez la machine à la colonne avec les deux boulons M12. Placez le bac à rebuts sous le grugeoir.
- Montez la poignée sphérique A et le levier B vers l'avant et sous la pince (ill. 3).

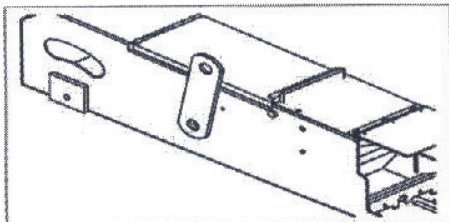


Illustration 1

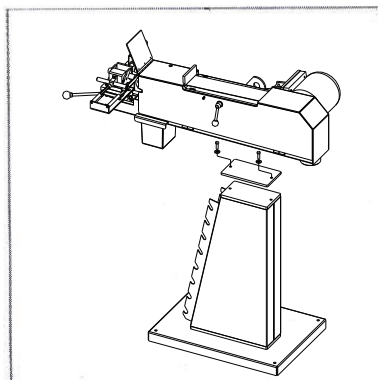


Illustration 2

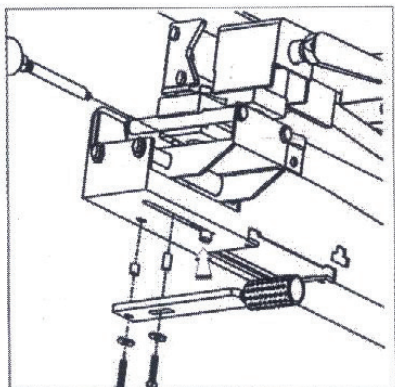


Illustration 3

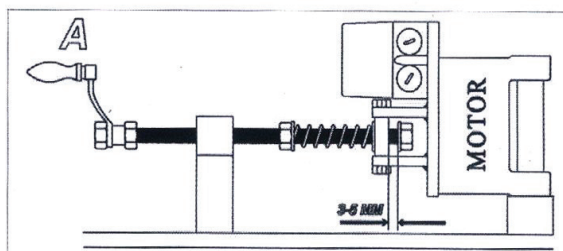


Illustration 4

- Vérifiez la tension, qui est mentionnée sur la machine. Lorsque la tension est incorrecte, modifiez-la.
- Une prise doit être montée le câble. Veuillez vérifier, une fois la fiche branchée, si le rouleau d'entraînement du tube et du broyeur d'extrémité de profilés tourne dans le sens de rotation indiqué sur le rouleau d'entraînement. Si tel est le cas, vous devez changer les fils en question dans le bouchon.
- Introduisez le câble dans la prise d'alimentation électrique de façon à ce que personne ne puisse trébucher dessus.
- Pour augmenter la stabilité de la machine, une vis de réglage a été montée sous le faux-châssis. Pour obtenir une meilleure stabilité, nous vous conseillons d'ancrer la machine sur le sol.

## 4.2 (DÉ)MONTAGE DE LA BANDE DE MEULAGE

Avant son retrait, la bande abrasive doit être complètement au point mort.

- Faites tourner les tables croisées aussi loin que possible de la machine
- Ouvrez le volet latéral et le volet supérieur.
- Tournez la manivelle A (voir ill. 4) vers la gauche, pour relâcher la tension de la bande abrasive.
- Maintenant, positionnez la bande abrasive et vérifiez si la flèche à l'intérieur de la bande abrasive et la flèche sur le rouleau d'alimentation ont le même sens d'orientation. Commencez à remplacer la bande abrasive sur le côté du rouleau de meulage. Quant au fonctionnement et au type d'une nouvelle bande abrasive nous nous référons aux informations techniques.
- Ensuite, la bande abrasive doit être réglée à la bonne tension. Pour ce faire, tournez la manivelle A vers la droite, jusqu'à ce que l'espace entre le cylindre et la plaque soit comprise entre 3 et 5 mm (voir ill. 4).
- Après cela, le réglage doit être vérifié à nouveau, selon la procédure « Réglage de la bande abrasive/le rouleau de meulage ».

## 4.3 (DÉ)MONTAGE DU ROULEAU DE MEULAGE

Avant de changer le rouleau de meulage, la bande abrasive doit être retirée en premier, comme indiqué dans le chapitre « Changement de la bande abrasive ».

- Retirez le rouleau de meulage en le tirant vers vous. Le rouleau de meulage est retenu par deux billes élastiques (voir ill.5)
- Nettoyez bien les supports de palier pour éviter que le rouleau de meulage ne serre pas.
- Ne réglez jamais les fouloirs qui retiennent les paliers, ceux-ci sont correctement réglés.
- Positionnez le nouveau rouleau de meulage. Remarque : En outre, nous pouvons fournir les diamètres des rouleaux. Voir les informations techniques pour les différentes dimensions.

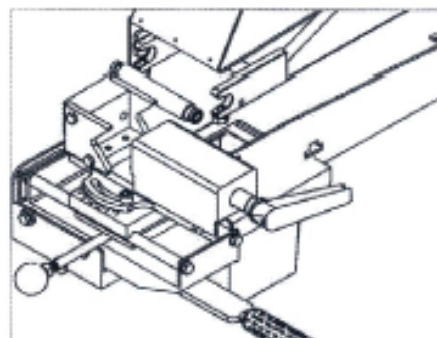


Illustration 5

**ATTENTION :**

**Manipulez les roulements assemblés sur le rouleau de meulage avec soin, car ils peuvent très facilement s'endommager.**

Nous vous conseillons, lorsque vous utilisez un rouleau de meulage inférieur à  $\varnothing$  30 mm, de prendre une bande abrasive qui a d'abord été utilisée avec un diamètre de rouleau de meulage plus grand. Ce parce qu'autrement, la bande abrasive pourrait céder sous l'effet de la tension.

#### 4.4 REGLAGE DE LA BANDE ABRASIVE/LE ROULEAU DE MEULAGE

Lors de la mise en service et du changement d'un rouleau de meulage, vous devez toujours vérifier les réglages suivants :

Le mouvement vers les côtés de la bande abrasive doit être évité.

La hauteur de l'axe central du rouleau de meulage doit être égale à la section du tube, qui doit être mis à la terre.

Lorsque les réglages ne sont pas corrects, ils doivent être modifiés comme suit :

Le mouvement vers les côtés de la bande abrasive. : Pour le premier réglage approximatif de la bande abrasive doit se faire manuellement. Pour un réglage plus précis, le moteur peut être mis en marche (s'assurer que le volet est fermé). (Voir ill.6)

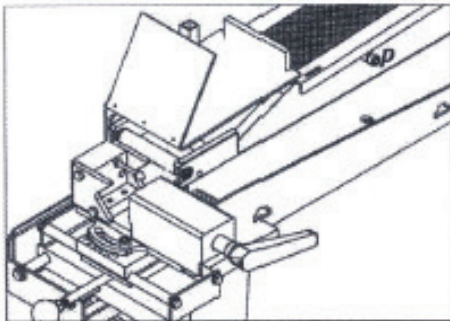


Illustration 6

Réglage en hauteur du rouleau de meulage : la hauteur du rouleau de meulage a été bien réglée par le fabricant. Lorsque l'axe central de la section de tube ne se trouve pas sur l'axe central du rouleau de meulage, la hauteur du rouleau de meulage doit être réglée par dévisser les vis à tête hexagonales et régler la hauteur. Après cela, les boulons doivent être fixés à nouveau. (Voir ill.7)

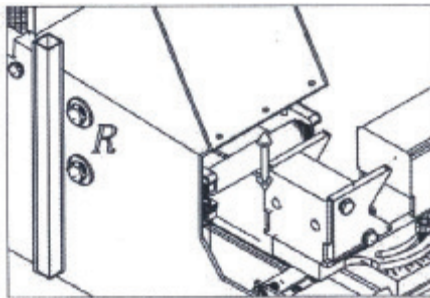


Illustration 7

## 5. UTILISATION

Fonctionnement de la table croisée : Vous pouvez déplacer la table croisée avant et en arrière au moyen du levier. En déplaçant la poignée sphérique d'un quart de tour vers la gauche en premier, vous pouvez déplacer la pince vers la gauche ou vers la droite.

Pour serrer le produit : la pince est adaptée aux diamètres de rouleau de  $\varnothing 18\text{mm}$  jusqu'à  $\varnothing 76\text{mm}$ . Pour l'utilisation de tubes, il faut s'assurer que l'axe central du tube se trouve à la même hauteur que l'axe central du rouleau de pression. Il est possible d'utiliser une joue de remplissage. (Voir ill.8)

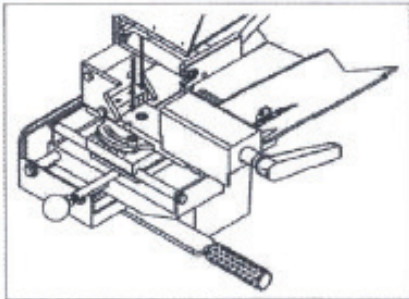


Illustration 8

### 5.1 RÉGLAGE DE L'ANGLE

Au moyen de la graduation sur la table croisée, vous pouvez retourner le bloc d'étirage simplement et rapidement entre  $90^\circ$  et  $30^\circ$ . Pendant le réglage de l'angle, les boulons à tête creuse doivent être dévissés, après quoi l'angle droit peut être ajusté. Les boulons à tête creuse doivent être bien serrés.

### 5.2 BUTÉE

Sous la table croisée de la pince se trouve un bloc, par lequel la butée standard peut être ajustée (voir ill.3). Cette butée est destinée à déplacer le produit vers le rouleau de meulage. Sur le côté plat du bloc d'étirage, il y a deux trous filetés M8 dans lesquels une butée réglable peut être fixée.

### 5.3 MEULAGE

Une fois le profilé étiré, la table à mouvement croisé doit être positionnée de telle sorte que le profilé à broyer soit directement en face du rouleau de pression. Ensuite, le profilé peut être mis à la terre en déplaçant le levier B vers la machine. Attention : assurez-vous que la largeur de meulage ne dépasse pas celle de la bande abrasive.

### 5.4 ÉBARBAGE

Le tuyau usiné peut être ébarbé d'un coup. Ceci peut se faire en ouvrant le rabat sur le dessus de la machine (ill.9), de façon à libérer la bande abrasive sur laquelle les tuyaux peuvent être ébarbés.

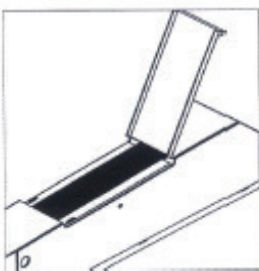


Illustration 9

### 5.5 ESPACE DE TRAVAIL AJOUTÉ

Ouvrez le disque d'obturation, vous pouvez meuler les extrémités de tube et ébarber les tubes ronds. Il peut également être utilisé pour le polissage des surfaces de plaque et des tubes carrés. (Ill.10).

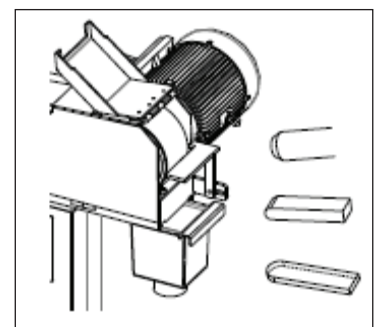


Illustration 10

## 5.6 SÉCURITÉ

Pour assurer la sécurité, lorsqu'elle n'est pas utilisée, tournez la table de travail dans une position appropriée comme indiqué sur le dessin (Ill.11), et mettez le disque d'obturation.

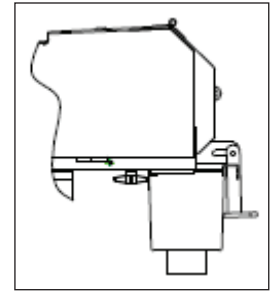
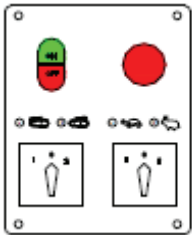


Illustration 11

## 5.7 COMMUTEUR



Prenez l'habitude de régler les deux commutateurs en position « o » avant de quitter l'usine (ill.12).

Illustration 12

## 5.8 DÉCOUPAGE

Pour le découpage, le sens de la bande est la gauche lorsque le commutateur à gauche. Il est possible de choisir une vitesse élevée ou faible sur la droite en fonction des besoins. En général, l'état de fonctionnement est réglé de façon convenable en quittant l'usine, c'est-à-dire avec la courroie au milieu de la roue arrière. (ill.13 et ill.14)

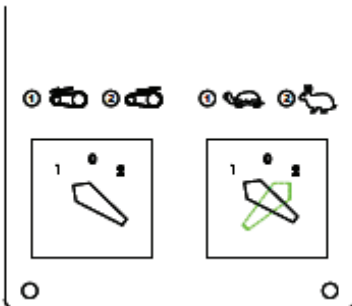


Illustration 13

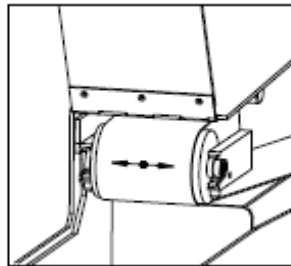


Illustration 14

## 5.9 PONÇAGE

Pour le ponçage, la sens de la courroie est à droite lorsque le commutateur à droite. Il est possible de choisir une vitesse élevée ou faible sur la droite en fonction des besoins. Si la courroie n'est pas au milieu des roues, vous pouvez la régler avec la poignée de pentagramme comme sur ill.17 (ill.15, 16 et 17).

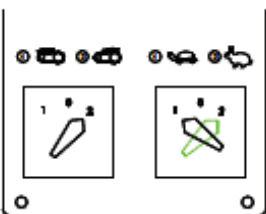


Illustration 15

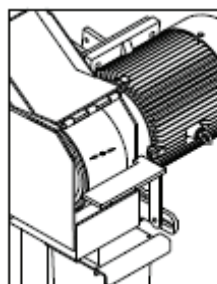


Illustration 16

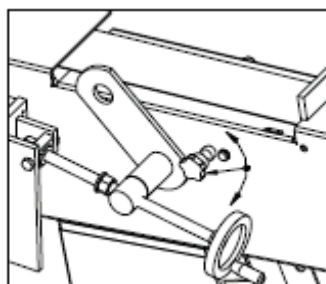


Illustration 17



## 6. SCHÉMA ÉLECTRIQUE

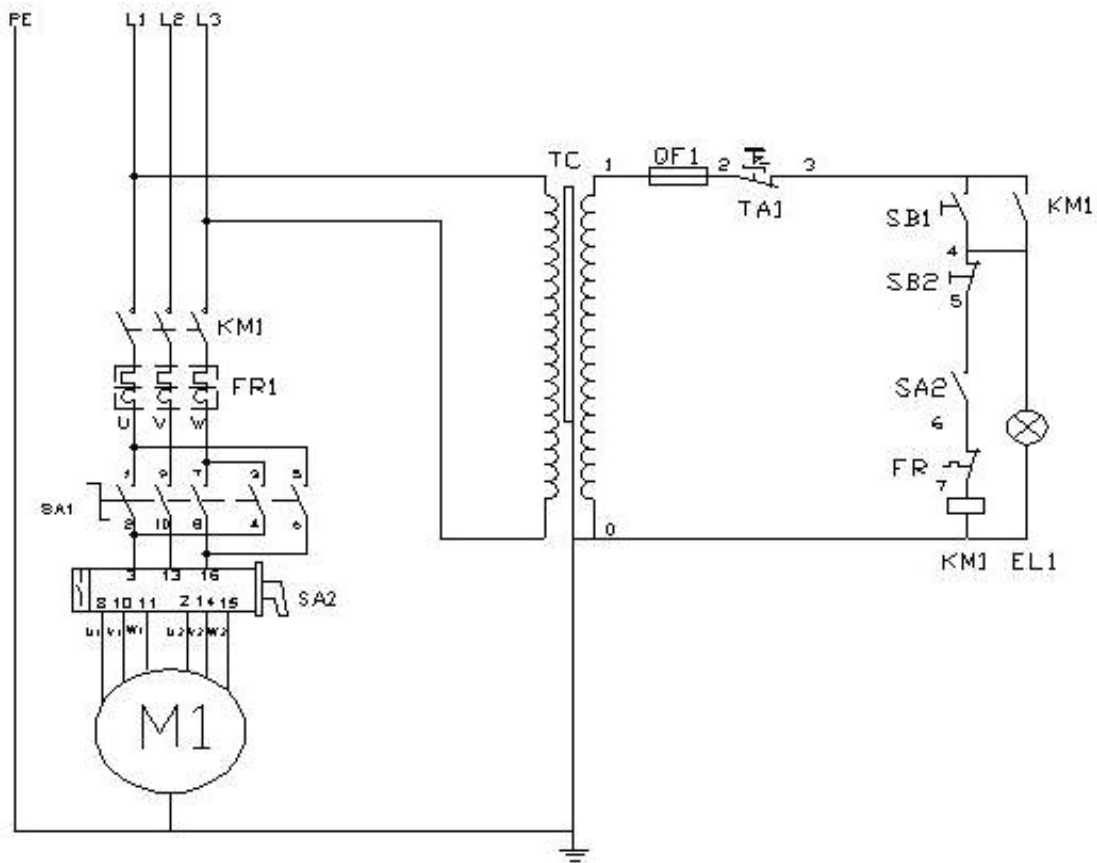


Illustration 18

## 7. VUE ÉCLATÉE

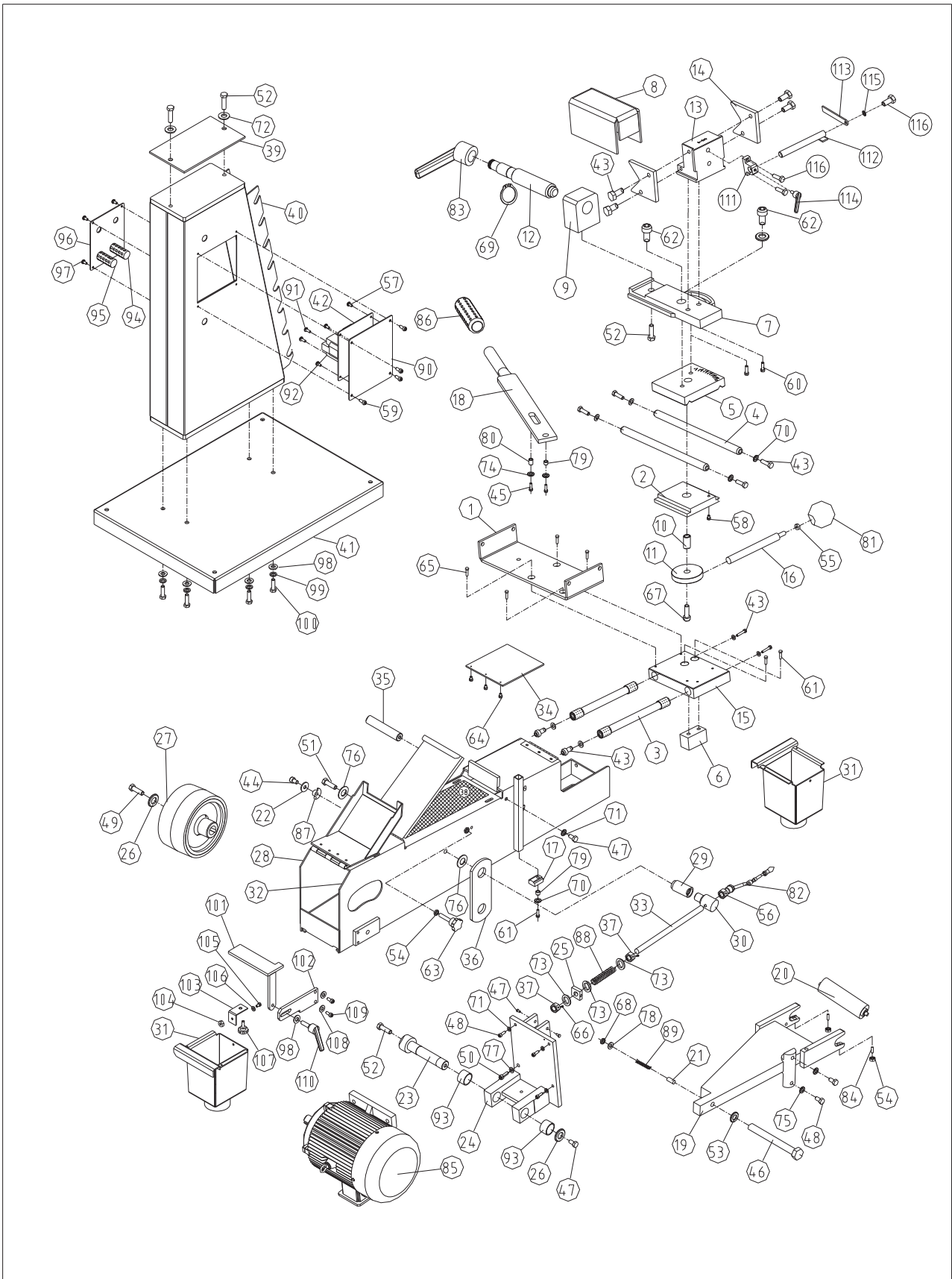


Illustration 19

Nos produits étant continuellement développés et améliorés, il est possible que les changements récents ne soient pas inclus dans ce manuel. Lors de toute correspondance, toujours mentionner l'année de construction, le type et le numéro de série de la machine.

Ni le fabricant ni l'importateur ne saurait être tenu responsable de défauts suscités par la non-observation du présent manuel ou par un usage incorrect de la machine. Aucun droit ne saurait être fondé sur le présent manuel.

Tous droits réservés. Aucune partie de cette publication ne doit être reproduite et / ou publiée par impression, photocopie, microfilm ou un quelconque autre moyen, sans l'autorisation écrite préalable de l'éditeur.

© Huvema BV, Kennedylaan 14, Veghel, Pays-Bas. Internet: [www.huvema.nl](http://www.huvema.nl)

