

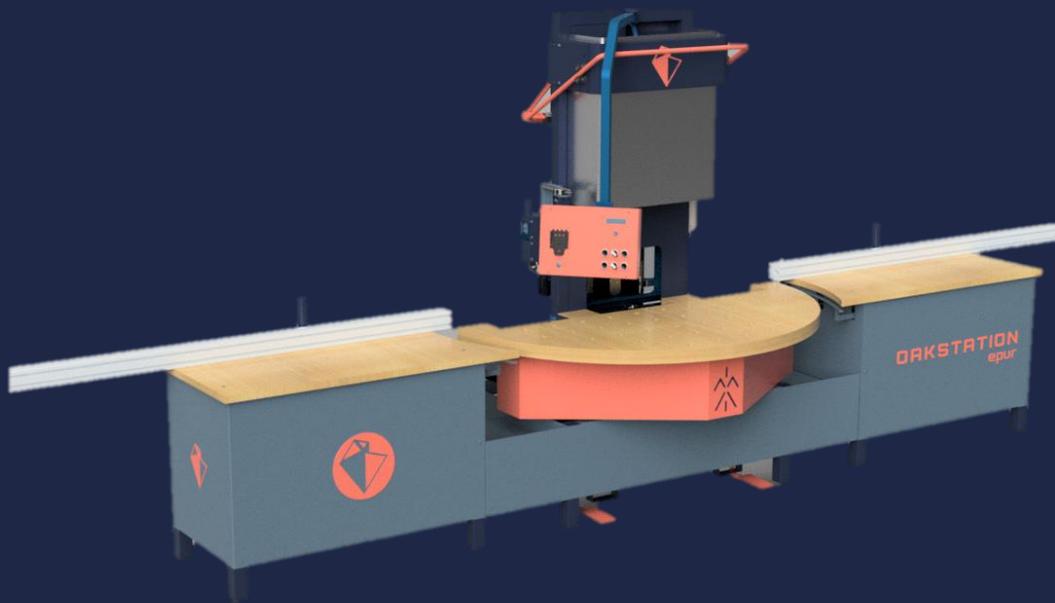


epur

Notice d'utilisation

OakStation

Notice originale





Sommaire

Service après-vente	4
Conditions d'utilisations et mises en garde importantes	5
Fournitures	8
Châssis Oakstationn	8
Boitier de commande du module d'usinage	9
Pupitre OakStation	9
Accessoires OakStation	10
Caractéristiques générales	11
Recommandations générales	12
Généralités	12
Manutention	12
Environnement	13
Conditions d'épreuves	13
Avertissement sur le dimensionnement des assemblages	14
Sécurité	15
Voyant d'état machine	15
Dispositif d'interdiction d'accès à la zone d'usinage	16
Bouton d'arrêt d'urgence	16
Dispositif anti-pincement	17
Bouton de réarmement	18
Erreurs de position	18
Dispositif de détection du positionnement de l'OakBot	19
Instructions d'utilisation	19
#1 - But de l'utilisation	19
#2 - Arrimage de l'OakBot à l'OakStation	20
#3 - Mise en route de l'OakStation	21



#4 - Arrêt de la machine	23
#5 - Pupitre de commande	25
#6 - Calibrage	26
#7 - Réglage du laser d'arase (ou laser de profondeur)	29
#8 - Rotation du plateau	31
#9 - Prise d'origine	32
#10 - Traçage trait d'axe	33
USINAGE SUR CHANT	34
USINAGE PAR BOUT	34
11 - Accessoires de bridage	34
#12 - Utilisation	36
POSITIONNEMENT PIECE DE BOIS	36
USINAGE	38
#13 - Maintenance	41
#14 - Pictogrammes de sécurité	42
#15 - Équipements de protection individuels	43
Garantie	43
Période de garantie	43
Etendue de la garantie	43
Conditions d'application des produits	44



Introduction

Vous venez d'acquérir un châssis stationnaire OakStation pouvant recevoir une fraiseuse numérique EPUR OAKBOT et nous vous en remercions.

Afin d'utiliser celui-ci dans des conditions optimales, d'avoir les meilleurs résultats possibles et connaître les mesures de sécurité, **veuillez prendre connaissance de cette notice dans son intégralité.**



/*! ATTENTION /*!

Lire cette notice dans son intégralité avant toute mise en service de l'OakStation équipé de son Oakboat.

Merci de lire attentivement les instructions d'utilisation et les mises en garde afin d'utiliser votre fraiseuse numérique et son châssis stationnaire en toute sécurité.

Les photos incluses dans cette notice ne sont pas contractuelles.

Tous droits réservés, particulièrement le droit de reproduction, diffusion et de traduction. La reproduction sous quelque forme que ce soit ainsi que l'enregistrement, le traitement, la duplication et la diffusion, même partiels, de cet ouvrage par quelque moyen que ce soit sont interdits sauf autorisation écrite de la société EPUR SAS.

Service après-vente

Vous pouvez joindre notre service après-vente :

Par e-mail: contact@epur.io

Par courrier: EPUR SAS
 Hameau de Caillens
 11140 Rodome France

Par téléphone: +33(0)4 68 31 29 11

Vous pouvez joindre le service après-vente de votre distributeur :



Conditions d'utilisations et mises en garde importantes



!!\ ATTENTION /\ !!

Il est impératif de respecter les précautions ci-dessous, sous peine de dommages matériels irréversibles du produit et/ou de son environnement, de dommages corporels graves, de danger d'incendie et/ou de mort. Elles ne sont pas exhaustives et ne se substituent donc en aucune manière aux règles élémentaires de sécurité s'agissant d'un équipement professionnel destiné aux travaux d'usinage.

- . La machine dispose de systèmes de sécurité intégrés. Ne les retirez pas et veillez à les maintenir en place et en bon état de fonctionnement.
- . Pour votre sécurité le port des équipements individuels de protection est obligatoire : casque anti-bruit, lunettes de protection et chaussures de sécurité. Portez une tenue adéquate à l'utilisation de la machine.
- . Prendre connaissance de la notice d'utilisation de l'OakBot (fraiseuse numérique) fixé sur à l'OakStation avant son utilisation.
- . Ne jamais intervenir sur la fraiseuse fixé à l'OakStation, ne rien y introduire, lorsqu'elle est sous tension ou en fonctionnement, sous peine de graves blessures.
- . Ne rien déposer sur l'OakStation ou sur la fraiseuse, à l'extérieur ni à l'intérieur de ceux-ci, les garder propre, et nettoyer régulièrement tous les dépôts et autres déchets générés par les usinages. Ne pas utiliser de produits nettoyants à base d'alcool ou de solvants pour nettoyer votre machine.



- . N'usinez que du bois, tout autre matière qui serait usinée avec l'OakStation et l'OAKBOT dégagerait la société EPUR de toute responsabilité en cas de dommages aux biens et aux personnes.
- . N'utilisez que les outils de fraisage fournis par EPUR avec l'OAKBOT.
- . Ne pas couvrir votre fraiseuse pendant le fonctionnement sous peine de surchauffe.
- . Raccordez votre châssis au réseau électrique avec le câble fourni sur une prise adéquate, veillez à l'état du câble d'alimentation. Préférez un branchement en direct en évitant au maximum de cumuler d'autres prises.
- . N'utilisez pas la machine dans un environnement dangereux, cette machine est électrique. Elle est à brancher sur le secteur ou sur un groupe électrogène. Elle utilise du 220 volts. Ne l'utilisez pas dans des endroits humides, ne l'exposez pas à la pluie.
- . N'utilisez pas et ne laissez pas des outils électriques près de liquides inflammables ou dans des atmosphères gazeuses ou explosives. Les moteurs peuvent générer des étincelles et prendre feu.
- . N'utilisez, pour changer les accessoires, que les outils que nous vous aurons fournis à cet effet.
- . Ne forcez pas l'outil, ou l'accessoire, s'il ne fonctionne pas bien c'est qu'il y a sûrement un problème. Cherchez la source du problème.
- . Tout démontage et/ou modification de votre OakStation est interdit. Toute pièce démontée ou modifiée ne fera plus l'objet d'une garantie constructeur, sauf accord express de celui-ci.
- . Lorsque vous fixez l'OakBot à l'OakStation, veillez à contrôler la qualité de cette fixation avant toute utilisation.
- . Veillez à retirer tout objet se trouvant dans la zone d'usinage avant la mise en route de l'OakBot sous peine de provoquer des collisions avec la fraise, pouvant occasionner des blessures à l'opérateur, dérégler votre machine, voire gravement l'endommager.
- . Vérifiez la bonne fixation des pièces de bois, stable et solide, afin de garantir aucun mouvement lors de l'usinage par la fraiseuse. Les vibrations émises par la fraiseuse en fonctionnement peuvent déséquilibrer un support non adéquat et causer la chute de la pièce de



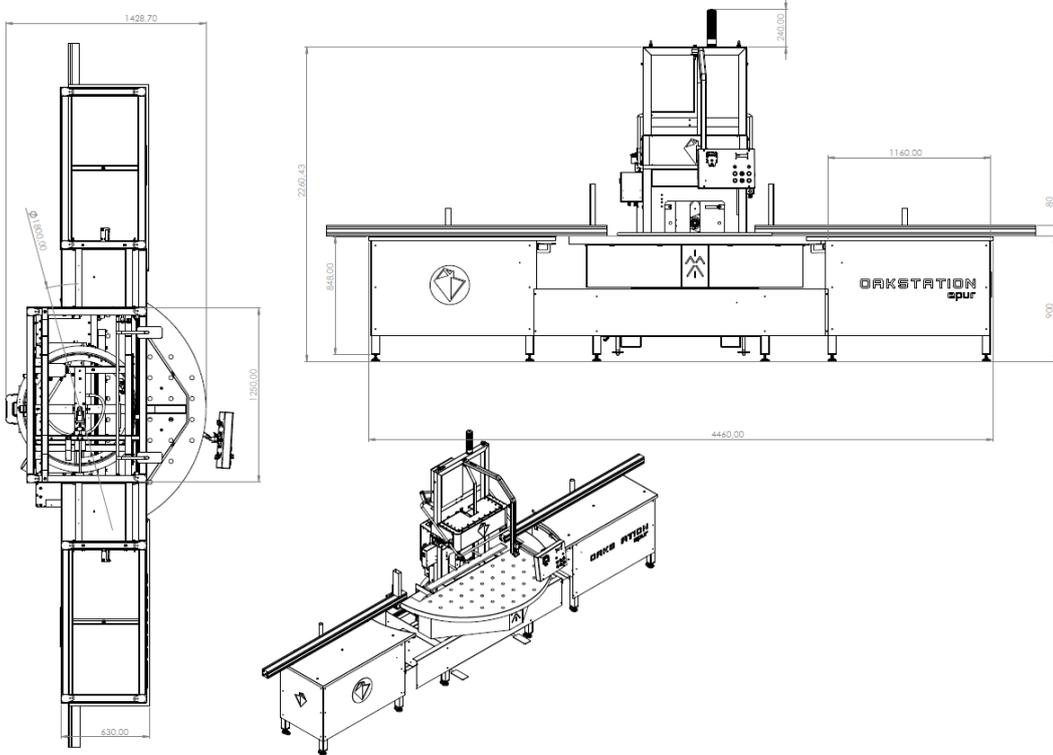
bois, entraînant des risques de blessures, provoquant des dégâts à celle-ci et à l'environnement, et pouvant occasionner des incendies.

- . Veillez à utiliser les systèmes de blocage de la pièce de bois de la manière préconisée dans ce manuel et à ne pas en détourner l'usage. Un mauvais blocage peut causer la chute de la pièce de bois, entraînant de graves blessures, et provoquant des dégâts à celle-ci et à l'environnement.
- . La machine doit être sous surveillance dès les premières secondes de l'usinage. Un décrochage de la machine en cas de mauvais blocage se produit souvent dès le début de l'usinage.
- . Attendez l'arrêt complet de l'OakBot avant de réaliser toute manipulation des pièces de bois, du système de blocage du bois ou de la machine.

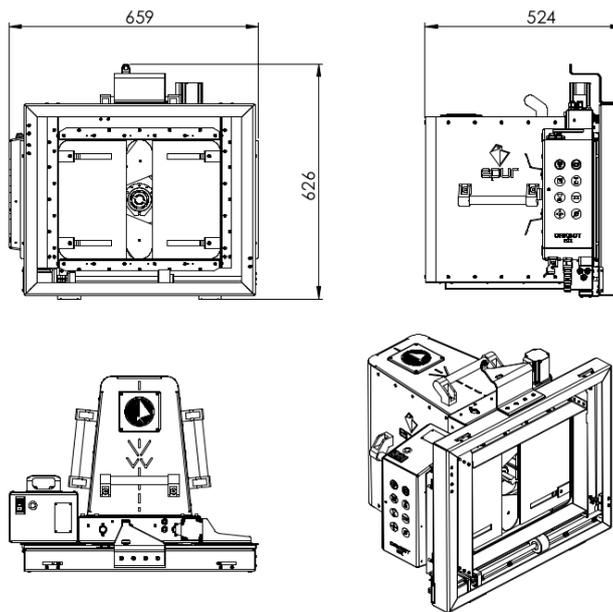


Fournitures

Châssis Oakstationn



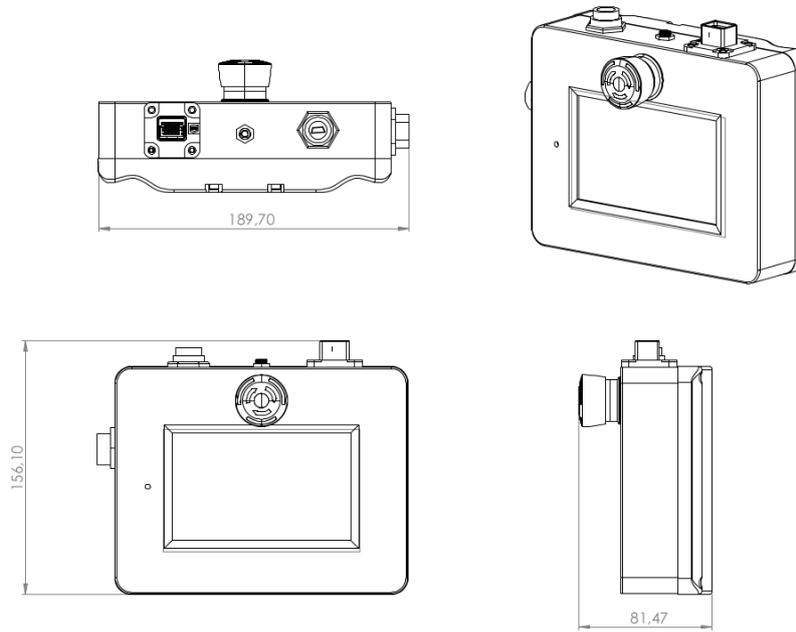
- Masse : 400 kg Module d'usage



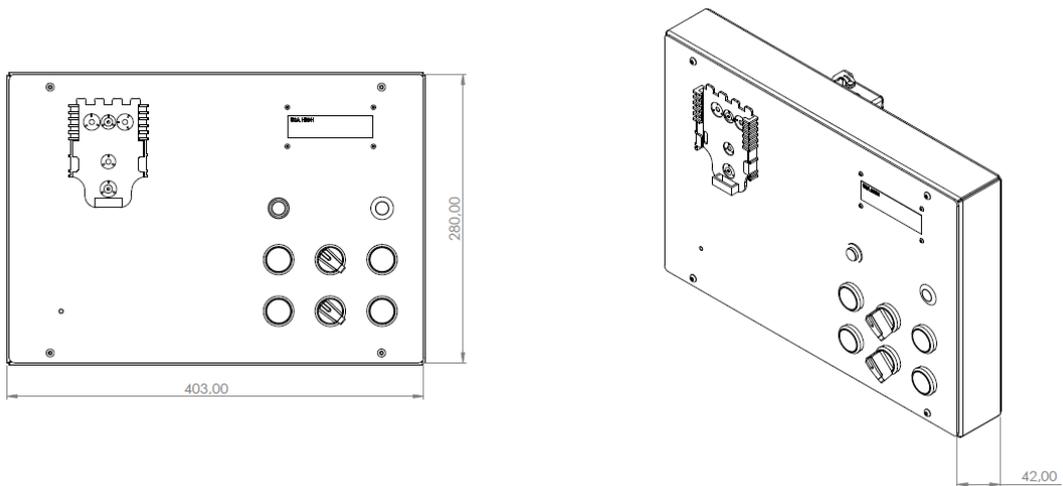
- Masse : 35 kg



Boitier de commande du module d'usinage



Pupitre OakStation





Accessoires OakStation

Fraise Tenon - Mortaise
cylindrique Ø 20 mm



Fraise Queue d'Aronde
conique Ø max 40 mm



Outil d'étalonnage



Pince ER 32 - 20 mm + écrou



Clé à ergot ER32 et clé plate 32





Caractéristiques générales

- Encombrement total assemblé : Châssis stationnaire + module d'usinage :
 - Hauteur : 2500 mm
 - Largeur : 2000 mm
 - Longueur : 4500 mm

- Masse : 435 kg
- Énergie : 220-240 volts AC ~ 50 Hz
- Niveau sonore max : 92dB
- Course X : 640 mm
- Course Y : 247 mm
- Course Z : 100 mm



Recommandations générales

Généralités

Votre OakStation est un module sur lequel on vient fixer un OakBot EPUR afin de tailler des assemblages de charpente en bois. Son utilisation permet de réaliser tous types d'assemblages (Tenons, Mortaises, Queues d'aronde...) en venant positionner et fixer de manière adéquate les pièces de bois dessus. L'utilisation de votre OakStation, nécessitera un alignement parfait des différents éléments dits châssis au montage de ce dernier. La bonne mise en œuvre de cette étape est indispensable au bon fonctionnement de la machine. Une fois le calage réalisé, la configuration des usinages se fait très simplement au travers du panneau de commande intégrant une interface tactile qui vous guidera tout au long de ce processus. L'usinage s'exécutera ensuite de manière automatisée, sans que vous n'ayez à intervenir durant la réalisation de votre assemblage (hormis pour les usinages de grande longueur qui peuvent être en plusieurs étapes)

Manutention

- Pour votre sécurité, le port de chaussures de sécurité est obligatoire lors de l'utilisation de votre OakStation.
- Si vous êtes amenés à soulever des charges depuis le sol, veillez à adopter les bonnes postures et les bons gestes. De même lors du transport de votre machine.





Environnement

Pour travailler en toute sécurité, votre environnement de travail doit être adapté à l'utilisation de votre OakStation.

Votre OakStation est une machine fixe, seul des translations horizontales de la table centrale suivant l'axe x sont possibles entre 2 étapes d'usinage (dans ce cas, c'est la machine qui vous demandera de réaliser celles-ci). Néanmoins, ce sont certaines parties de l'OakBot qui sont mobiles et vont entrer en mouvement.

Maintenez l'espace de travail propre et dégagé. Les espaces encombrés favorisent les accidents.

/\ ATTENTION /

En prenant en considération les possibilités de translation de la partie centrale du châssis, vérifiez qu'aucun obstacle ne puisse encombrer ces translations.

Conditions d'épreuves

Afin d'utiliser votre OakStation dans des conditions de sécurité, respectez les règles d'utilisation suivantes :

- . Ne fraisez que du bois.
- . N'utilisez que les outils de fraisage fournis par EPUR.
- . Assurez-vous qu'aucun corps étranger autre que du bois ne soit présent dans la partie à usiner.
- . Assurez-vous que lors de tout usinage, les dispositifs de confinement de la zone d'usinage soient déployés.



!!\ ATTENTION !!

Il est de la responsabilité pleine et entière de l'utilisateur de veiller à ce qu'aucune opération ne soit demandée à être exécutée par l'OAKBOT si ce dernier n'est pas enclenché et verrouillé correctement dans la partie de l'OakStation prévue à cet effet, et si les dispositifs de confinement de la zone d'usinage ne sont pas déployés. L'OAKBOT doit également être suspendu correctement à son chariot de manipulation durant ses déplacements. En cas de non-respect de cette règle d'utilisation de l'OAKBOT, la responsabilité de la société EPUR SAS ne saurait être d'aucune façon engagée.

!!\ ATTENTION !!

Le positionnement de la pièce de bois et sa fixation avec les accessoires adaptés sur la table de l'OakStation est de la responsabilité pleine et entière de l'utilisateur. En cas de basculement, de chute de celle-ci ou de collisions avec l'environnement, la responsabilité de la société EPUR SAS ne saurait être d'aucune façon engagée.

Avertissement sur le dimensionnement des assemblages

!!\ ATTENTION!!

Bien que numérique, l'OAKBOT n'est qu'un outil de fraisage, il appartient à l'utilisateur de faire les calculs de dimensionnement d'usinages. EPUR ne garantit en aucun cas le dimensionnement des assemblages réalisés avec l'OAKBOT, pour quelque assemblage que ce soit. La société EPUR SAS ne saurait donc être tenu pour responsable, de tout dommages ou pertes financières causé par des assemblages fautifs.



Sécurité

Voyant d'état machine

Les voyants indicatifs de l'état de la machine (vert, jaune et rouge) sont situés sur une colonne lumineuse en partie haute de l'OakStation.



. Si le **voyant vert** est allumé la machine est sous tension et prête à être configurée.

. Si le **voyant jaune** clignote, la machine a besoin d'être réarmée.

. Si le **voyant rouge** est allumé, la machine est en usinage ou en mouvement (même si le mouvement n'est pas visible par l'utilisateur), l'utilisateur doit se tenir à l'écart de la zone d'usinage et respecter une distance minimale de 1 mètre entre lui et ladite zone.

. Si le **voyant rouge** clignote, la machine a eu un problème, et ne peut usiner. Elle s'est mise en sécurité : 2 cas possibles :

. Le bouton d'arrêt d'urgence a été activé.

. La machine a détecté un obstacle sur son parcours.

Quel que soit le cas, la procédure à suivre sera indiquée à l'écran.

/*!\ ATTENTION /*!

Avant de lancer toute action de la machine, vérifiez que personne ne soit présent derrière quel que soit la distance et à moins de 1 mètre de la machine ailleurs.



Dispositif d'interdiction d'accès à la zone d'usinage

Afin de prévenir au mieux tout risque pour l'utilisateur, le dispositif de confinement de la zone d'usinage doit être déployé lors de toute action demandée à la machine. Ce dispositif interdit l'accès à la zone d'usinage, permet de contenir les éclats pouvant être produit par l'usinage et également de contenir les poussières et copeaux qui grâce à lui seront mieux évacués vers le dispositif d'aspiration.

Dispositif de confinement de la zone d'usinage avant utilisation



Dispositif de confinement de la zone d'usinage pendant utilisation



Bouton d'arrêt d'urgence

Le bouton d'arrêt d'urgence est situé sur la télécommande.





Quand le bouton est activé apparaît à l'écran le message suivant :



Dispositif anti-pincement

L'OakStation permet des mouvements mécanisés du chariot support de l'OakBot par rapport à la table centrale, et de la table centrale par rapport aux tables latérales. Des dispositifs anti-pincement (doigts et mains) sont installés et déclenchent l'arrêt d'urgence de la machine lorsqu'ils sont actionnés.





Bouton de réarmement

Le bouton de réarmement permet l'activation des circuits de puissance de la machine à la suite d'un démarrage de la machine ou à d'un arrêt d'urgence. Ce bouton est situé sur le pupitre de commande. Le contour du bouton clignotera (**orange**) si un réarmement est nécessaire, l'indication sera également relayée par l'interface utilisateur.



Erreurs de position

Si la machine détecte une erreur de position le message affiché sera le suivant :





Dispositif de détection du positionnement de l'OakBot

Afin de prévenir au mieux les risques pour l'utilisateur, un système de sécurité intégré permet d'empêcher toutes les opérations (mouvement, démarrage du moteur) tant que le robot n'est pas enclenché correctement à son emplacement. Des messages d'informations à ce sujet apparaîtront dans l'interface en cas de nécessité.



Instructions d'utilisation

#1 - But de l'utilisation

Votre OakStation, couplé à l'OakBot permet de réaliser de manière automatisée différents types d'assemblages de charpentes bois. Les assemblages de base réalisables par votre robot sont : l'assemblage à tenon/mortaise, ainsi que les assemblages à queues d'aronde mâles et femelles.





#2 – Arrimage de l'OakBot à l'OakStation

!!\ ATTENTION /\!

Votre OakBot et OakStation ont été réglés en usine pour fonctionner ensemble. Si vous deviez arrimer un autre OakBot que celui réglé en usine, il faudrait refaire des calages par les techniciens d'EPUR pour garantir la parfaite réalisation des usinages.

1. L'OakBot doit être approché de son emplacement à l'aide de son chariot



2. La partie basse de l'OakBot est positionner dans son emplacement



3. Puis l'OakBot est plaqué contre le châssis de l'OakStation, et verrouiller par les manettes prévues à cet effet.





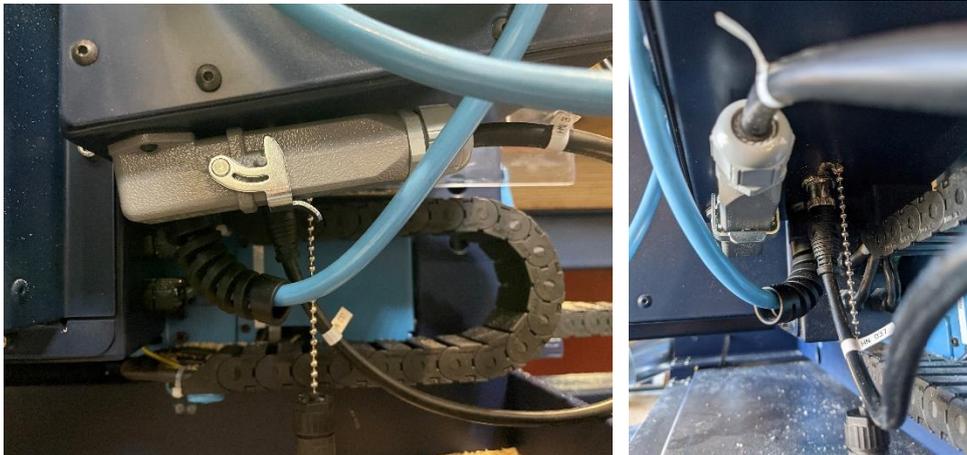
#3 - Mise en route de l'OakStation

1. La mise en route de l'OakStation ne doit se faire que si votre robot OakBot est arrimé dans son emplacement du châssis stationnaire et branché dessus.
2. Si votre machine est neuve, retirez toutes les mousses de protection qui bloquent la machine dans une position fixe.
3. Assurez-vous que tout accessoire et/ou protection de votre fraiseuse ait été enlevé avant tout branchement.

!!\ ATTENTION /\ !!

Ne jamais raccorder les câbles de basse tension après avoir mis la machine sous tension, cela pourrait endommager les circuits électriques de votre machine.

4. Raccordez les 2 câbles de courants faibles (un carré, un rond) à l'OakBot.



5. Position la télécommande de l'OakBot sur le pupitre de commande de l'OakStation

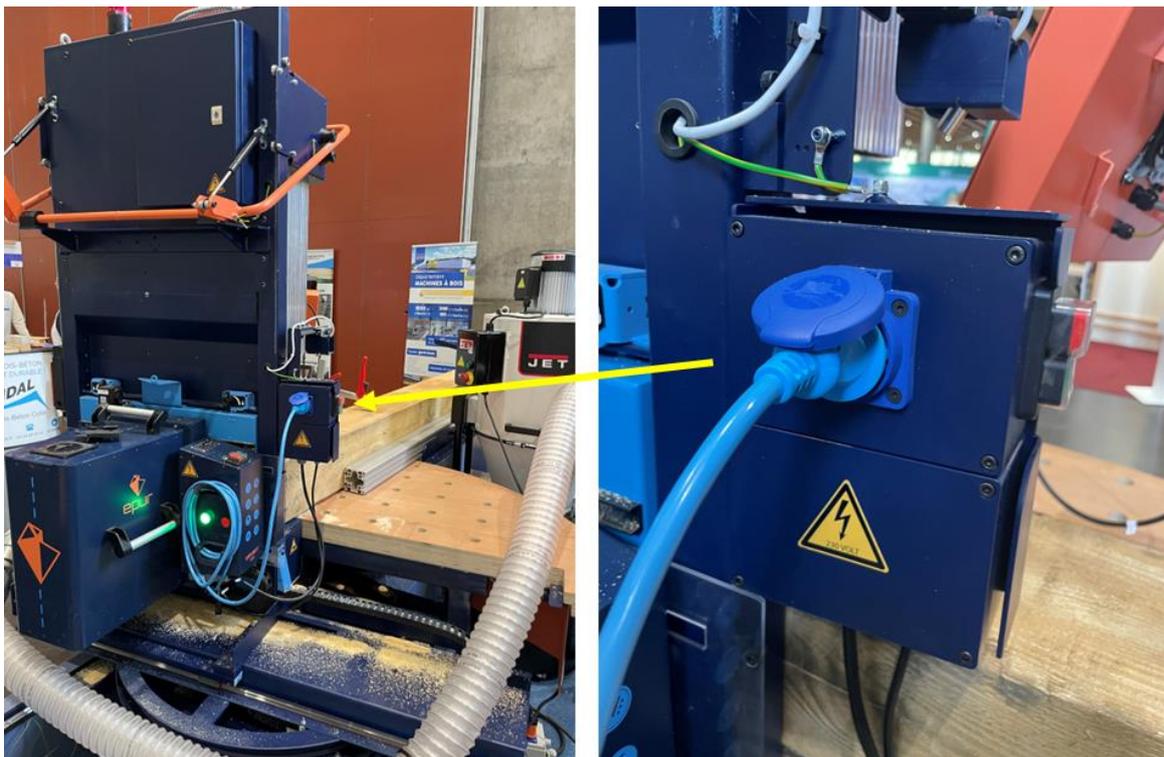




6. Raccorder la télécommande à l'arrière du pupitre.



7. Branchez la prise courant fort (220V) de votre fraiseuse OAKBOT sur l'OakStation à l'emplacement prévu à cet effet.





8. Allumez votre OakStation en premier (qui permet l'alimentation électrique de l'OakBot), puis allumez la fraiseuse OakBot à l'aide des interrupteurs sur l'OakStation et sur le boîtier électrique du module de fraisage. (Lors de chaque utilisation, il faudra allumer les 2 éléments dans cet ordre)

OakStation

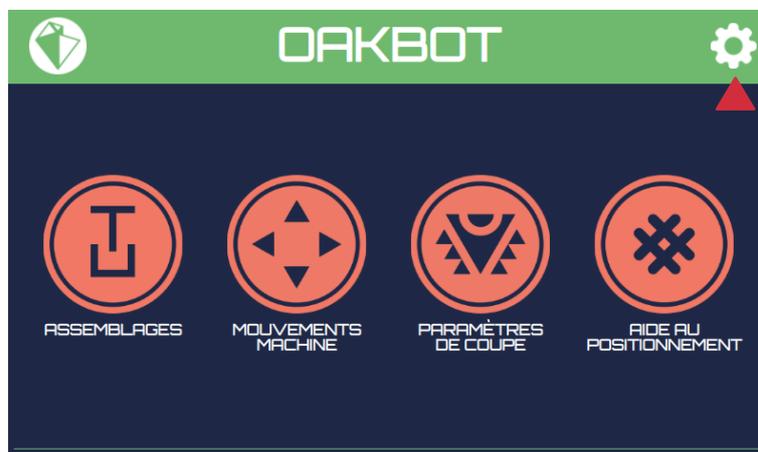
OakBot



10. Après initialisation du système, l'interface tactile du boîtier de commande est disponible pour vous permettre de commencer à utiliser votre machine.

#4 - Arrêt de la machine

1. Cliquez sur la roue crantée en haut à droite de l'écran pour accéder aux paramètres de l'application. Si la roue crantée n'est pas disponible c'est que vous êtes en cours d'usinage, terminez ou stoppez celui-ci pour pouvoir y accéder.





2. Cliquez ensuite sur le bouton Éteindre.



3. Attendez que l'écran s'éteigne pour appuyer sur le bouton rouge de coupure d'alimentation situé sur le boîtier électrique de l'OakStation. (Cette manipulation éteint de manière automatique la fraiseuse numérique OakBot)

1. OakStation



2. OakBot





#5 – Pupitre de commande

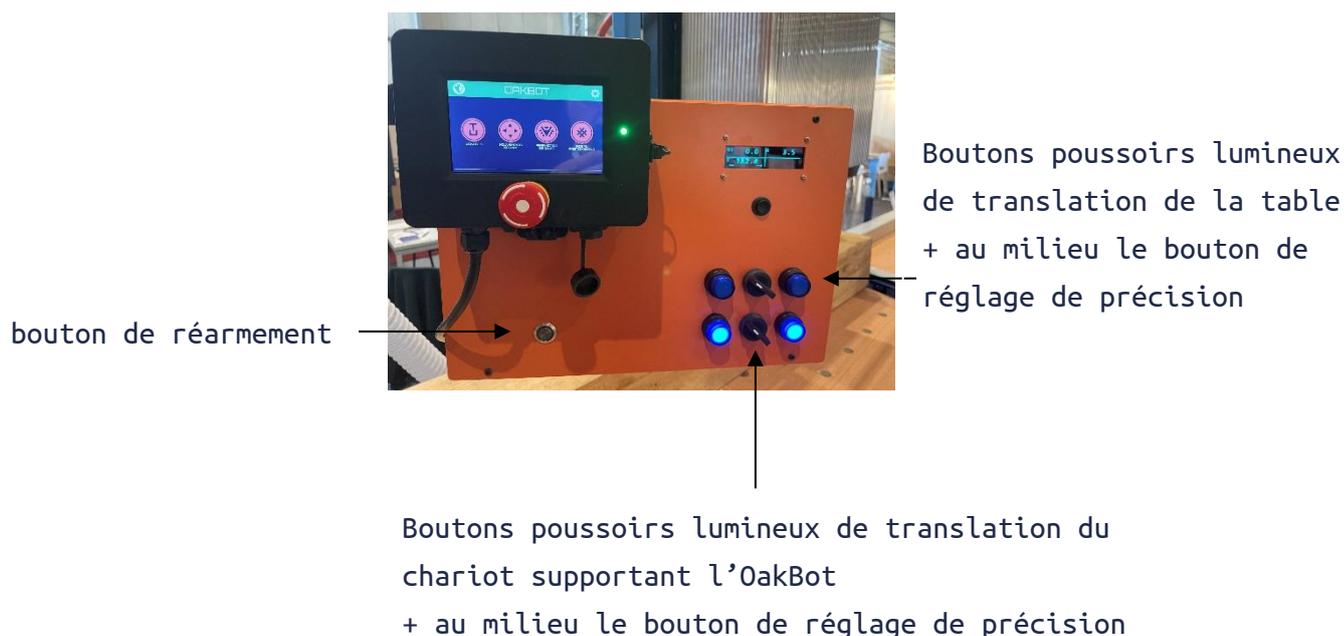
Le pupitre de commande est prévu pour installer la télécommande de l'OakBot dessus : ensemble OakBot + OakStation = 1 seule télécommande => Celle de votre OakBot !

Plusieurs boutons de commande se trouvent également sur le pupitre de votre OakStation :

- Un bouton de réarmement de votre OakStation
- 2 boutons poussoirs lumineux de translation de la table + 1 bouton de réglage de précision de cette translation
- 2 boutons poussoirs lumineux de translation du chariot supportant l'OakBot + 1 bouton de réglage de précision de cette translation

Les boutons de réglage de précision des translations permettent de choisir un mode « approche » déplacement rapide selon l'axe choisit, un des modes pas à pas permettant des déplacements de 10 mm, 1 mm et 0.1mm.

Également présent sur le pupitre, 1 écran avec le positionnement du chariot portant l'OakBot (axe X de 0 à 640mm), le positionnement de la table centrale par rapport à son axe (axe t de -10 à 10 cm) et l'angle de la table centrale par rapport à l'alignement avec les tables de côté (Rotation R de -90 à +90°).





#6 – Calibrage

Avant la première utilisation de votre ensemble OakBot - OakStation, il est nécessaire de réaliser un calibrage.

1. Installer l'outil de calibration sur L'OakBot (cf. manuel utilisateur de l'OakBot)

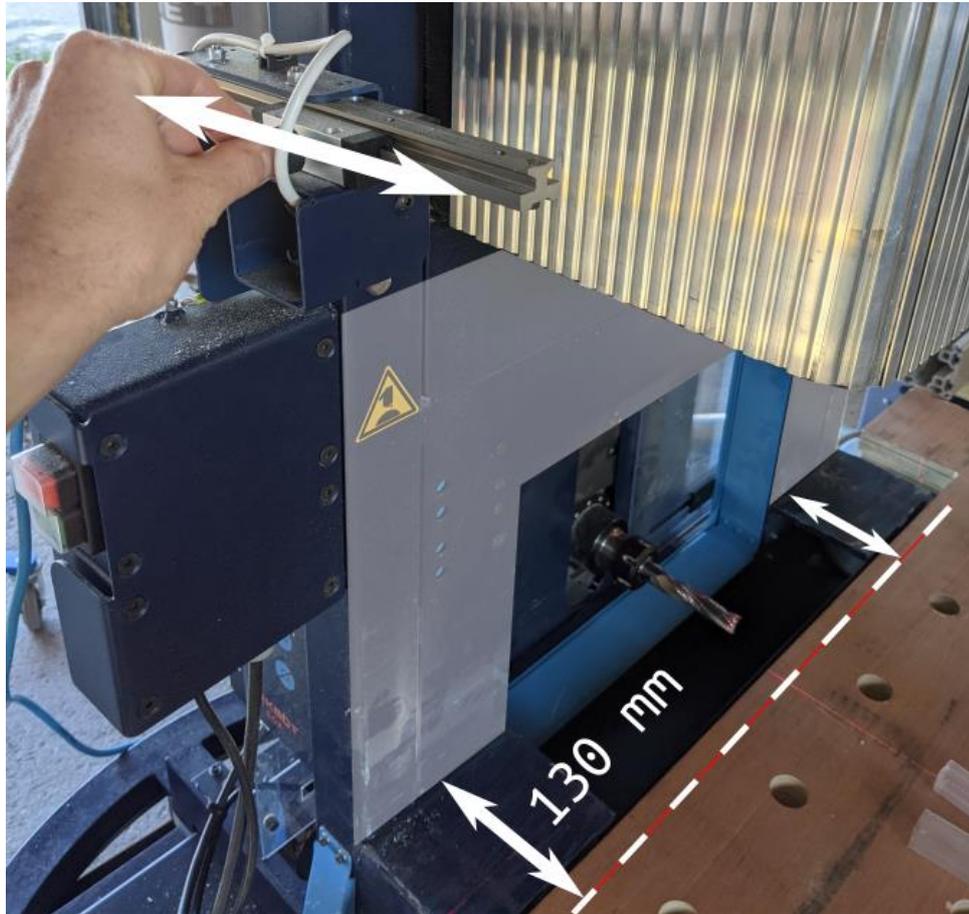


2. Mesurer la longueur de l'outil depuis la surface du mandrin





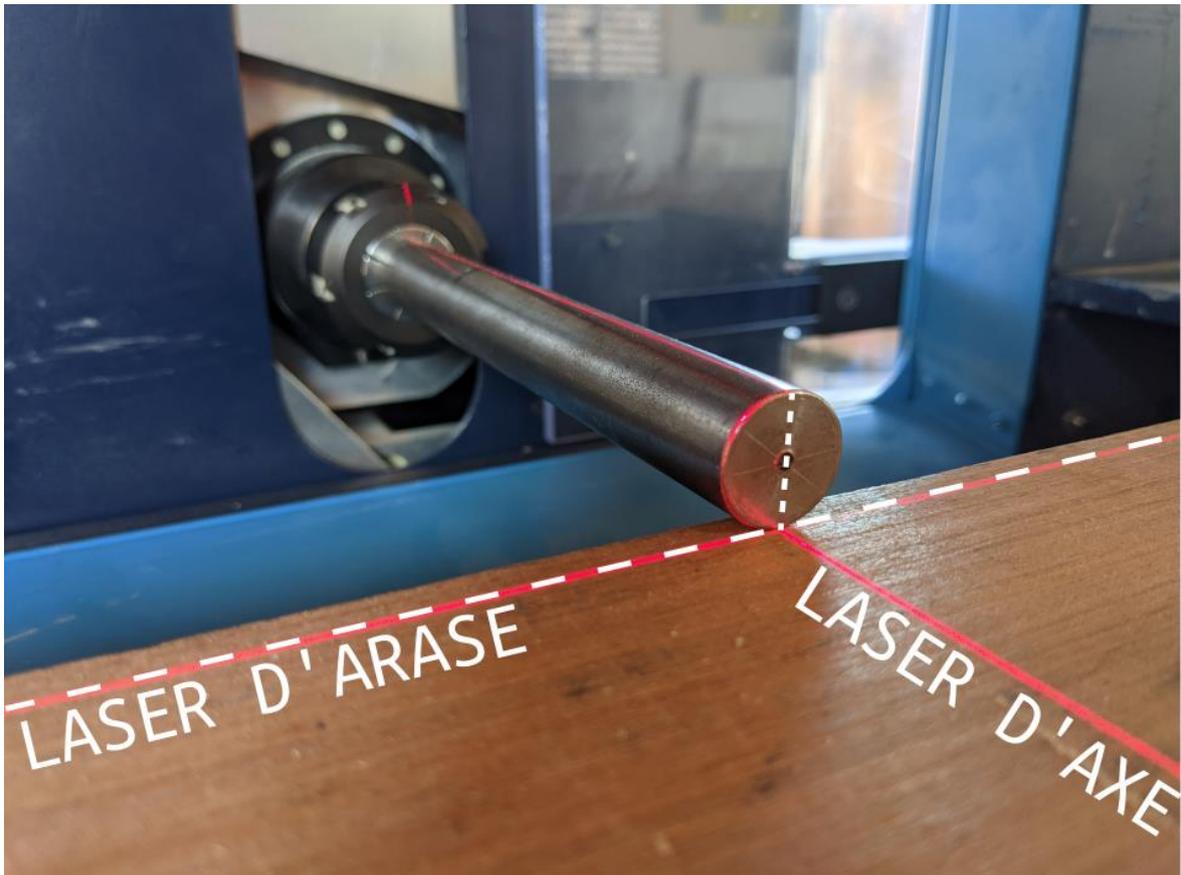
3. Régler le laser de profondeur à une distance de 130 mm par rapport à la tôle verticale d'appuis des poutres.



4. Dans l'application, aller dans le menu « étalonnage OakStation ».
5. En utilisant l'interface de positionnement, positionnez l'outil pour remplir les conditions suivantes :
 - **Selon l'axe X** : aligner le centre de l'outil avec le laser d'axe,
 - **Selon l'axe Y** : le bas de l'outil doit affleurer avec la surface horizontale d'appuis des poutres (table rotative). Attention à ne pas appuyer l'outil sur la table, car une flexion peut se produire, induisant une forte approximation.
 - **Selon l'axe Z** : le bout de l'outil doit arriver au niveau du laser d'arase (situé à 130 mm de la surface d'appuis verticale des poutres).



6. Lorsque l'outil est positionné dans la configuration décrite précédemment, procéder à l'étalonnage des différents axes via l'application.





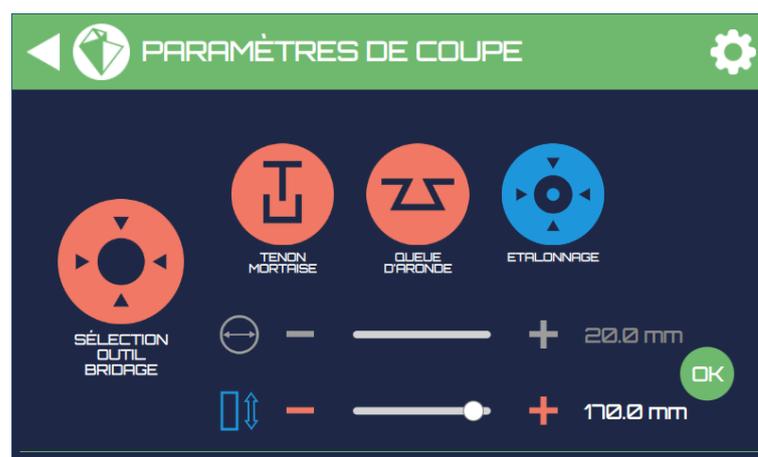
#7 – Réglage du laser d'arase (ou laser de profondeur)

A chaque changement d'outil, il est nécessaire de régler le laser d'arase.

1. Installer l'outil sur L'OakBot (cf. manuel utilisateur de l'OakBot)
2. Mesurer l'outil

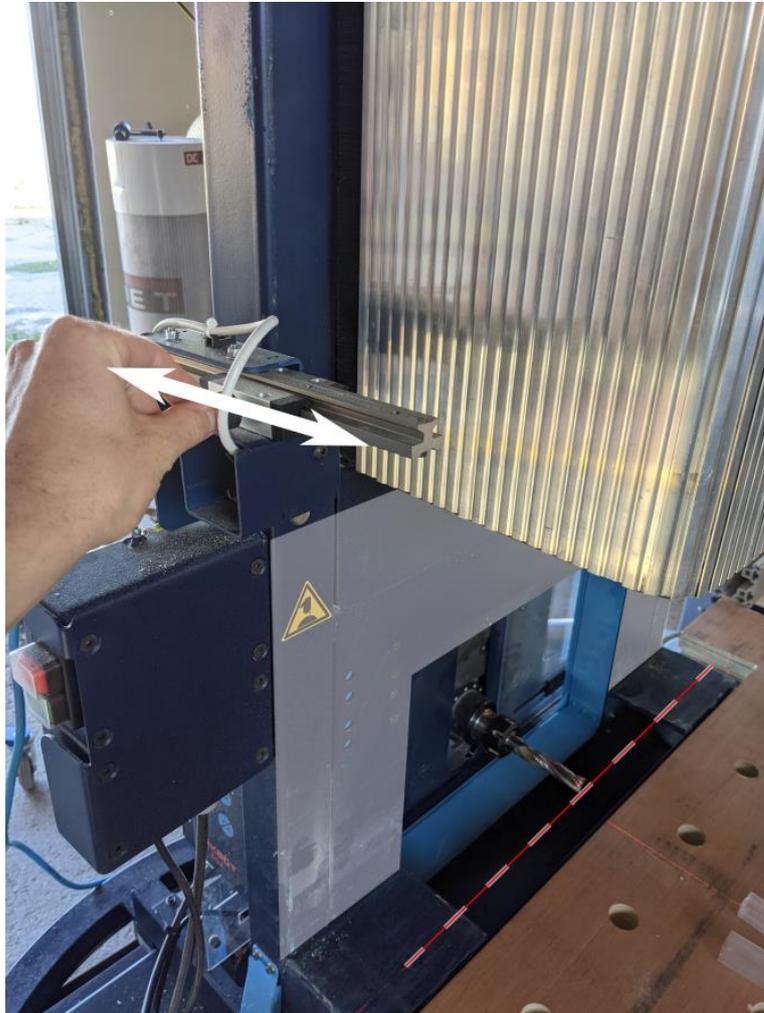


3. Renseigner ces données dans la télécommande





4. Dans l'application, aller dans le menu « étalonnage > réglage laser » pour que l'outil se mette en position. Régler le laser d'arase pour que celui-ci affleure au bout de l'outil. Cette position représente l'arase de vos usinages en bout.





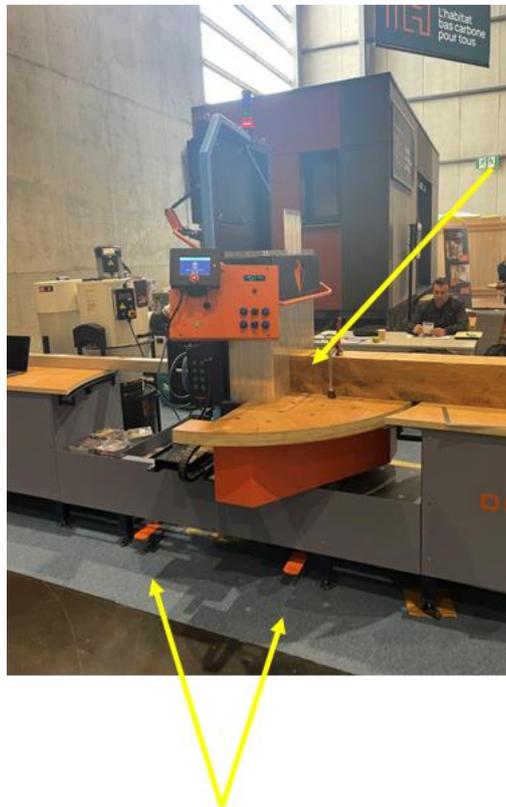
#8 – Rotation du plateau

Le plateau central peut tourner et permet ainsi de réaliser des usinages en bout de poutre sur des surfaces inclinées.

Pour faire tourner le plateau, il faut débloquer la rotation en exerçant une pression sur une de 2 pédales positionnées sous le plateau et tourner le plateau jusqu'à l'angle souhaité (lisibles sur l'écran du pupitre), et ensuite lâcher la pédale pour rebloquer le plateau.

!/\ ATTENTION !/

L'angle de rotation indiqué sur l'écran du pupitre est un élément d'approche. Le réglage précis de l'angle pour l'usinage s'effectue avec le positionnement des traits de découpe avec les lasers (cf plus bas)





#9 – Prise d'origine

!!\ ATTENTION /\!

Vérifier que le bouton d'arrêt d'urgence ne soit pas enclenché

Appuyer sur le bouton de réarmement de la télécommande.



Si un des boutons de translation sur le pupitre est allumé, appuyer dessus jusqu'à ce qu'il s'éteigne. Renouveler l'opération jusqu'à ce que l'ensemble des boutons de translation soit éteint.





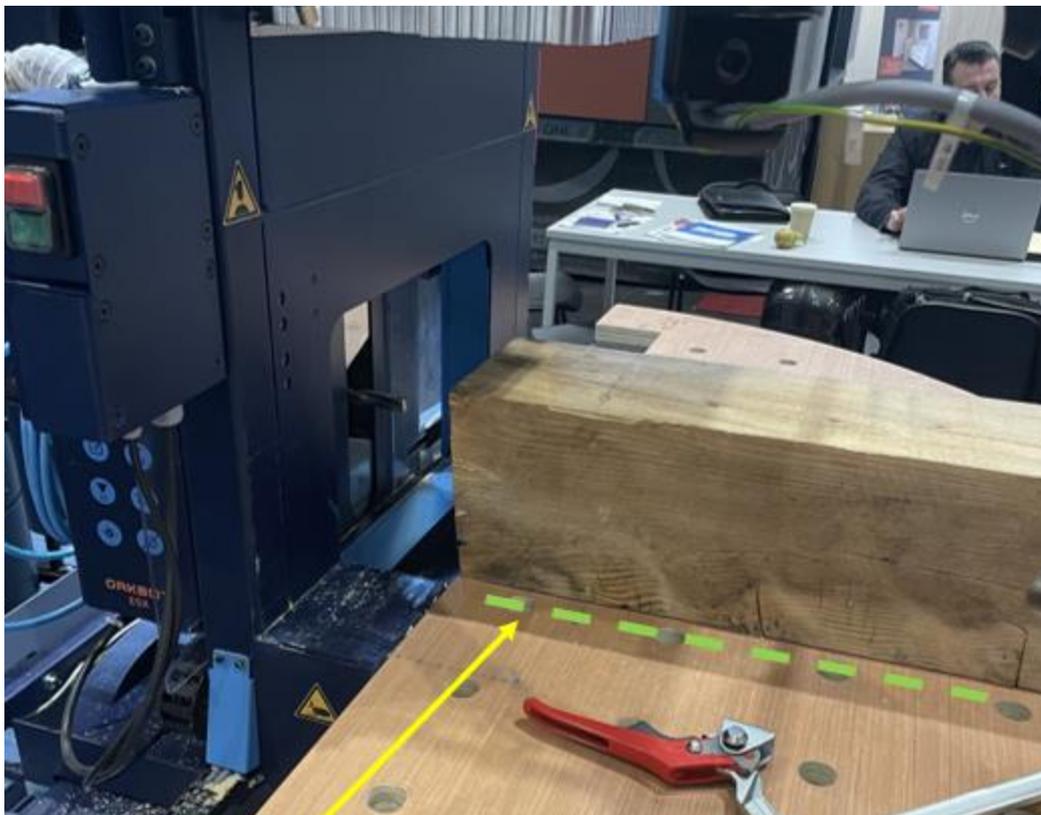
!!\ ATTENTION !!

Il est important également de réaliser la prise d'origine de l'OakBot (cf. manuel utilisateur de l'OakBot).

#10 – Traçage trait d'axe

!!\ ATTENTION !!

Les faces de référence pour positionner vos tracés sont le plateau de l'OakStation (soit la face du dessous de la pièce de bois posée sur le plateau), ou la surface d'appui du chariot supportant l'OakBot.





USINAGE SUR CHANT

Tracez l'axe de l'assemblage à réaliser perpendiculairement au chant de la poutre. Ce trait d'axe permettra le positionnement du laser d'axe (perpendiculaire à la surface du support de l'OakBot).



USINAGE PAR BOUT

Tourner la table à l'angle voulu.

Tracez la profondeur de l'assemblage souhaité. Ce trait d'axe permettra le positionnement du laser de profondeur (arase de l'assemblage).

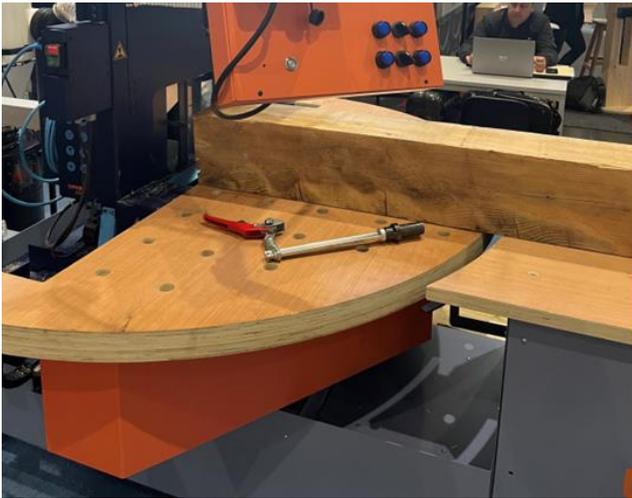


11 – Accessoires de bridage

Pour garantir la sécurité et la précision de l'usinage, il est impératif que la pièce de bois à usiner soit solidement maintenue sur la table de l'OakStation. Pour cela, EPUR met à votre disposition du matériel de bridage adéquat à l'utilisation de sa machine.

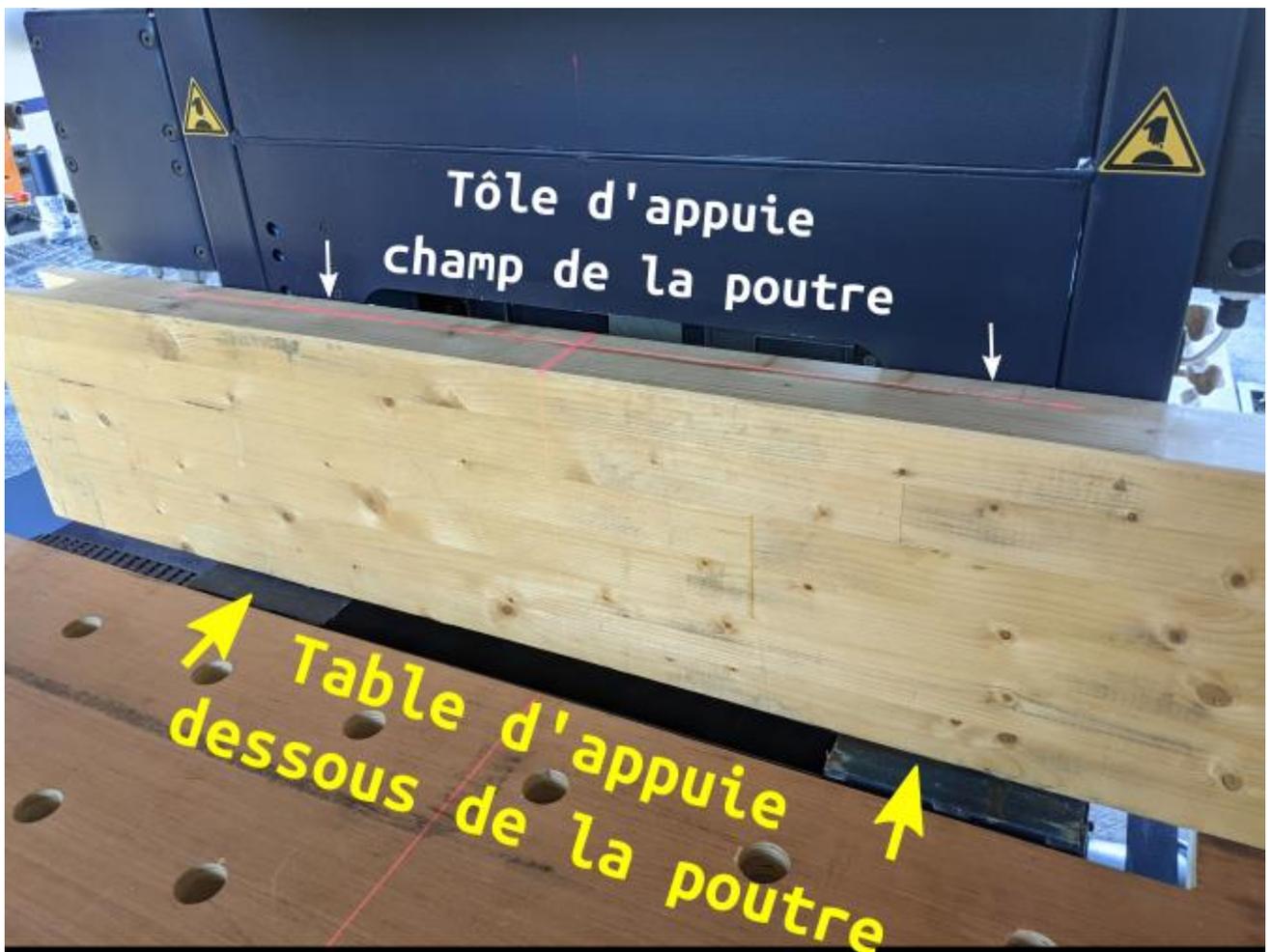
!!\ ATTENTION /\ !!

Seul l'utilisation du matériel fournit par EPUR est garant de la sécurité et la qualité de vos usinages. L'utilisation de tout autre matériel dégage la société EPUR de ses responsabilités.



Pour les usinages type mortaise, localisé sur le champ de la poutre, il est préconisé:

- 1) le dessous poutre doit être plaqué sur la table d'appuie hémisphérique horizontale
- 2) le champs de la poutre doit être appuyé contre la tôle verticale d'appuie.





#12 - Utilisation

POSITIONNEMENT PIECE DE BOIS

1. Positionner votre pièce de bois en approchant la zone à usiner proche des lasers de positionnement.



2. Durant cette approche, il est souhaitable de rapprocher les traits d'usinage au plus près des lasers.
3. Brider la pièce de bois avec les outils de bridage adaptés.
4. Faire ensuite le réglage fin de la pièce de bois en utilisant les boutons de positionnement du pupitre, et éventuellement la rotation de la table



pour faire exactement coïncider les traits d'usinage et les lasers.



5. Sélection du mode de référence sur la télécommande : choix possible en fonction de l'usinage à réaliser



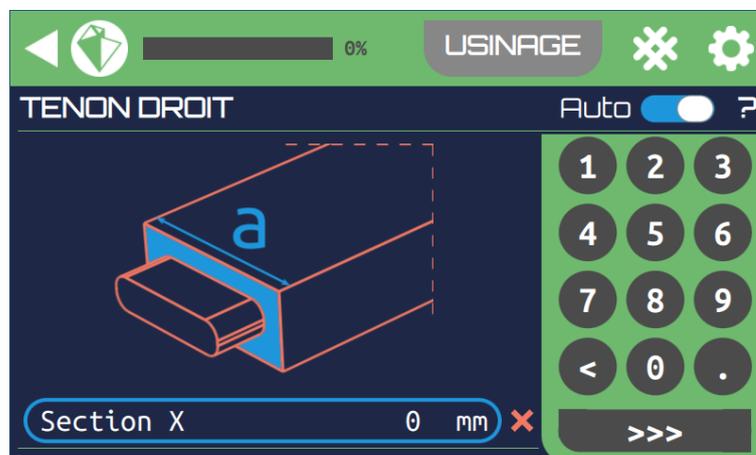
Nota : Dans le cas d'un usinage sur champ (la table étant sur un angle de 0°), vous allez être invité par la télécommande à centrer le chariot support de L'OakBot en utilisant les boutons de positionnement (Sur le pupitre, appuyer sur le bouton de positionnement allumé jusqu'à ce dernier s'éteigne. Recommencer l'opération jusqu'à ce que l'ensemble des boutons de positionnement soit éteint.) avant de positionner et brider votre pièce de bois.

Photo écran invitant à centrer l'OakBot.



USINAGE

1. Entrer les dimensions de la poutre et de l'assemblage (cf. utilisation de la télécommande de l'OakBot)



2. Rejoindre la première position d'usinage : Sur le pupitre, appuyer sur le bouton de positionnement allumé jusqu'à ce dernier s'éteigne. Recommencer l'opération jusqu'à ce que l'ensemble des boutons de positionnement soit éteint.



Sur les usinages de grande longueur (usinage en plusieurs étapes), la machine pourra après le premier usinage vous demander de vous positionner sur le deuxième, puis troisième point d'usinage => la procédure avec les boutons de positionnement à éteindre est à refaire à l'identique à chaque fois.



3. Fermer le capot permettant la sécurisation de la zone d'usinage.





4. Vérifier que le système d'aspiration des copeaux et de la sciure soit correctement raccordé à l'OakStation, et en fonctionnement avant de lancer l'usinage.



/!\ ATTENTION /!

Pour garantir un usinage de qualité et en toute sécurité, le système d'aspiration doit obligatoirement être en fonction pendant chaque usinage.

5. Démarrer l'usinage avec la télécommande (cf. manuel d'utilisation de l'OakBot)
6. Lorsque l'usinage est terminé, vous pouvez remonter le capot (qui est verrouillé durant la durée de l'usinage, et donc non manipulable).



#13 - Maintenance

Nettoyez régulièrement tous les dépôts et autres déchets générés par les usinages. Veillez notamment à la non-accumulation de copeaux.

/!\ ATTENTION/!

Une accumulation trop importante de copeaux à certains endroits de la machine peut entraîner des dysfonctionnements dont la **société EPUR SAS ne saurait en être tenue responsable.**

Ne pas utiliser de produits nettoyants à base d'alcool ou de solvants pour nettoyer votre machine.

Veillez en permanence à ce que vos outils, ou plaquette soient bien affûtés et sans éclats. Dans le cas contraire procédez à l'affûtage de l'outil ou au changement de vos plaquettes.

/!\ ATTENTION/!

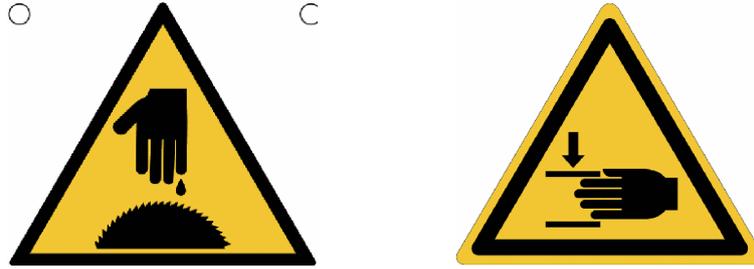
Les plaquettes sont coupantes prenez vos précautions si vous devez les manipuler.

Bien prendre connaissance des conseils de maintenance de la fraiseuse numérique OakBot dans le manuel utilisateur de cette dernière.

Contrôler l'état des balais. Toute détérioration de ceux-ci doit entraîner leur remplacement, par paire. Mesurer la cote de la longueur de chaque balai.



#14 - Pictogrammes de sécurité



RISQUE DE COUPURE ET RISQUE D'ÉCRASEMENT

/!\ ATTENTION /!

Ne jamais intervenir dans la zone d'usinage de la machine lorsque cette dernière est raccordée à l'alimentation électrique.



RISQUE ÉLECTRIQUE

/!\ ATTENTION /!

Ne jamais intervenir sur les parties électriques de la machine lorsque celle-ci est raccordée à l'alimentation électrique.



#15 - Équipements de protection individuels



!\\ ATTENTION !

Pour votre sécurité le port des équipements individuels de protection est obligatoire : casque anti-bruit, lunettes de protection, masque anti-poussière et chaussures de sécurité.

Garantie

Les produits EPUR subissent un contrôle d'usine très strict. Toutefois, en cas de panne, contactez votre revendeur ou EPUR SAS en indiquant les détails de la panne.

Période de garantie

La période de garantie est d'une année à compter de la date de livraison du produit à l'adresse spécifiée par l'acheteur.

Etendue de la garantie

(1) Si une panne imputable à Epur se produit au cours de la période de garantie susmentionnée, nous réparerons le produit, gratuitement. Toutefois, les cas suivants seront exclus de l'étendue de la garantie.

- Toute panne résultant de conditions, d'environnement, de manipulation ou d'utilisation impropres autres que ceux d'écrits dans le mode d'emploi, le manuel utilisateur ou dans les spécifications spécialement conclues entre l'acheteur et Epur.



- Toute panne résultant de facteurs autres qu'un défaut de notre produit, tels que l'équipement de l'acheteur ou la conception du logiciel de l'acheteur.
- Toute panne résultant de modifications ou de réparations effectuées par toute personne étrangère au personnel d'EPUR ou réparateur non agréé.
- Toute panne pouvant être évitées de manière certaine lorsque la ou les pièces sont correctement entretenues ou remplacées comme cela est décrit dans le mode d'emploi, le manuel d'utilisateur, etc...
- Toute panne causée par un facteur non prévisible au niveau technique/scientifique à l'époque de l'expédition du produit par EPUR.
- Tout sinistre tel qu'incendie, tremblement de terre, inondation ou autre facteur extérieur, tel qu'une tension anormale, pour lequel nous ne sommes pas responsables.

(2) L'étendue de la garantie est limitée à ce qui est exposé dans l'article (1) et Epur n'assume aucune responsabilité vis-à-vis de préjudices secondaires (équipement endommagé, perte de temps d'exploitation, perte de bénéfice, etc....) ou tout autre préjudice résultant d'une défaillance de notre produit.

Conditions d'application des produits

Les produits Epur sont conçus et fabriqués en tant que produits à usage général pour l'industrie et l'artisanat professionnel. Ainsi, nos produits ne sont pas destinés à un usage domestique ou par des utilisateurs non formés et ne leur conviennent pas. Cependant, si l'acheteur nous consulte à l'avance sur l'emploi de notre produit, comprend les caractéristiques, les valeurs nominales et les performances du produit en engageant sa propre responsabilité, et s'il prend les mesures de sécurité nécessaires, le produit peut être employé. Dans ce cas, la portée de la garantie sera identique aux conditions ci-dessus.