

TABLEAU DES LAMES POUR SCIE A RUBAN

LARGEUR		ÉPAISSEURS		FORMES	NB DE DENTS	
mm	pouce	mm	pouce		au cm	au pouce
3.17	1/8	0.65	0.025	normale	6-7	14-18
				ondulée	9	24
4.76	3/16	0.65	0.025	normale	6-7	14-18
				ondulée	9-12	24-32
6.35	1/4	0.65	0.025	normale	4-6-7	10-14-18
				ondulée	9-12	24-32
				skip-tooth	2.5	6
9.52	3/8	0.65	0.025	normale	3-4-6-7	8-10-14-18
				ondulée	9	24
				skip-tooth	1.2-2.5	3-6
12.7	1/2	0.65	0.025	normale	3-4-6-7	8-10-14-18
				ondulée	9	24
				skip-tooth	1.2-2.5	3-6

Note: il doit y avoir toujours au moins trois dents en contact avec le matériau, sur l'épaisseur à scier.

TABLEAU D'UTILISATION DES LAMES POUR SCIE A RUBAN

Matériaux	Denture au pouce				Vitesse mètres/minutes			
	1.5 mm	6 mm	25 mm	75 mm	1.5 mm	6 mm	25 mm	75 mm
Fonte d'aluminium	14	10	8	6	400	400	266	266
Acier au carbone	24	14	10	8	66	66	53	44
Acier au chrome	24	14	10	10	44	36	27	18
Acier inoxydable	24	14	10	10	36	27	18	18
Acier au tungstène	18	14	10	8	66	40	36	27
Bronze tendre	18	14	8	6	400	266	66	53
Bronze phosphoreux	18	14	10	6	266	66	53	40
Bronze d'aluminium	18	14	10	6	66	53	36	18
Cuivre tendre	18	10	6	6	400	266	266	53
Duralumin	14	10	6	6	400	400	266	66
Fonte	18	14	10	8	66	53	40	36
Fonte aciérée	18	14	10	8	66	66	53	44
Laiton tendre	18	10	8	6	266	66	66	40
Laiton dur	18	14	6	10	66	66	53	40

3- CHOIX D'UNE LAME SCIE

Le choix de la lame est fonction de la denture, de la vitesse de coupe et de l'avance donnée au matériau.

NORMALE



Denture avoyées en crochets, espacées de 6 à 18 dents au pouce suivant l'épaisseur et la nature de la pièce à scier. Dentures fines pour les matériaux durs ou de faibles sections. Dentures moins serrées pour métaux tendres.

ONDULEE



L'avoyage ondulé est préféré lorsqu'il y'a risque d'arrachage de dents, pour les métaux minces par exemple (24 à 32 dents au pouce).

SKIP TOOTH



Ces lames à dentures espacées sont recommandées pour les métaux tendres, plastiques, isolants, l'espacement facilitant l'évacuation du copeau.

Pour les machines horizontales et verticales dans les trois types de denture.

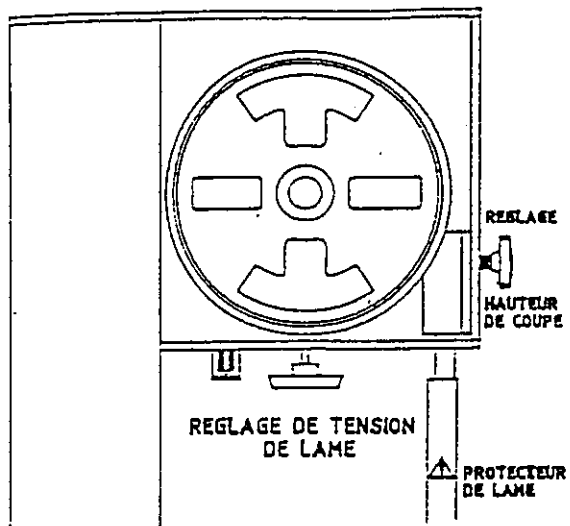


Pour petites sections et faibles épaisseurs, élimine les vibrations en travaillant à grande vitesse.



1- RÉGLAGES

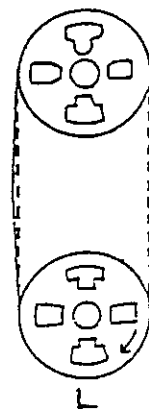
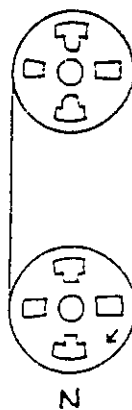
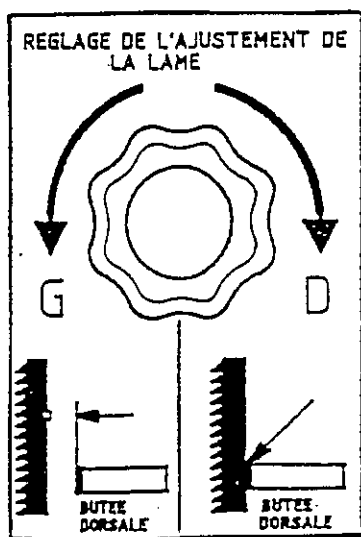
1.1. RÉGLAGE DE LA LAME SCIE



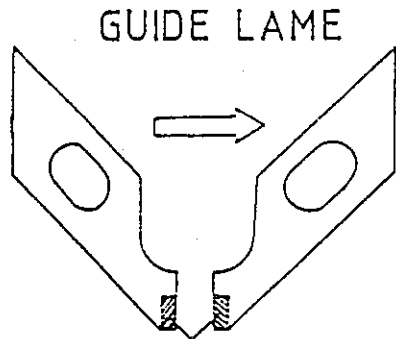
Placer la lame scie sur le volant supérieur et sur le volant d'entraînement. Ajuster la tension de la lame en agissant sur le volant de commande placé au-dessus du carter supérieur. Vérifier sur l'indicateur de tension que la flèche soit sur la position N.

(N = Tension Normale et L = Manque de tension)

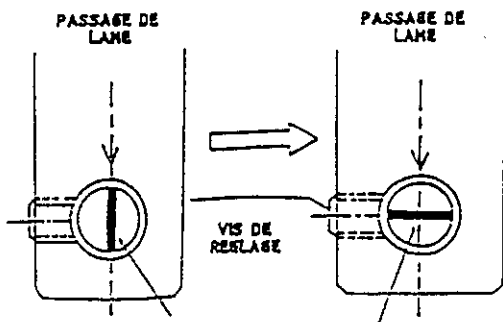
placer la lame dans la rainure centrale des guides lame (supérieur et inférieur)



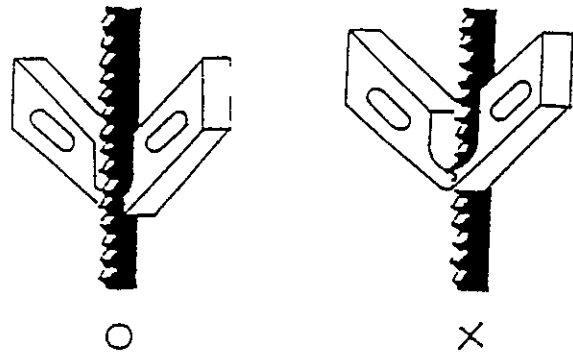
1.2. RÉGLAGE DES SUPPORTS GUIDE-LAME:



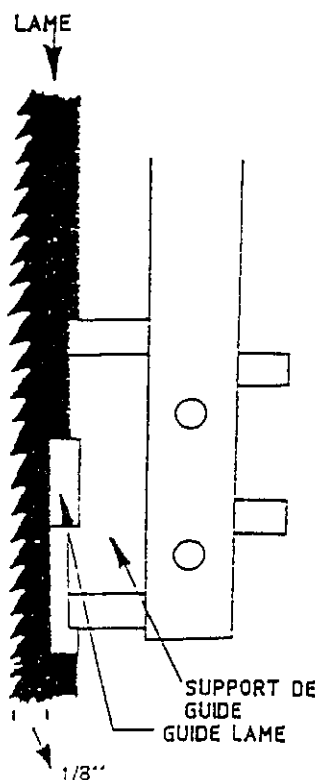
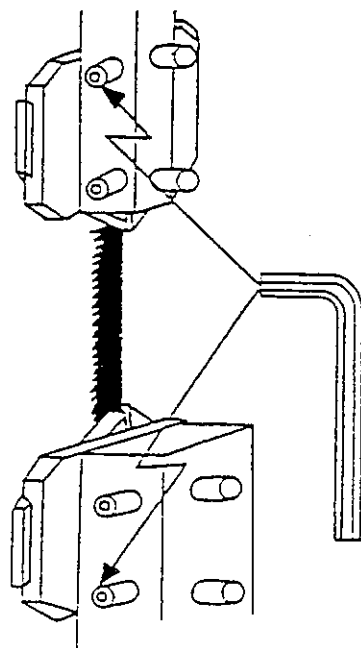
TOUCHE CARBURE



A l'aide de la clé Allen desserrer les quatre vis à six pans creux, placé sur la partie à droite des supports de guide lame supérieur et inférieur. S'assurer que la lame est en bonne position sur les volants. Avancer, ou reculer, les supports de guide-lame en s'assurant que la denture soit entièrement dégagée à l'avant des touches latérales (guide-lame). Ne pas omettre de rebloquer les vis à six pans creux des ensembles solidaires et de mettre en contact avec l'arrière du guide-lame, les touches mobiles non solidaires.



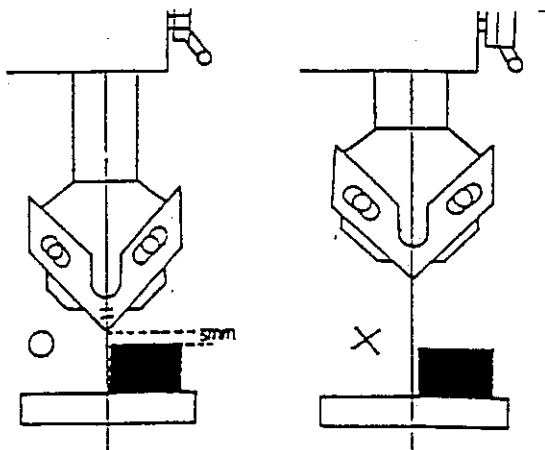
Réglage des guides-lame en fonction de la largeur de la lame scie.



1.3. RÉGLAGE DES TOUCHES LATÉRALES

Desserrer les vis de blocage des touches et les mettre en contact avec les faces latérales de la lame en s'assurant que la partie descendante de la lame reste bien droite et bien centrée.

1.4. RÉGLAGE DE LA HAUTEUR DU GUIDE-LAME SUPÉRIEUR



Pour éviter d'endommager la lame de scie, le guide-lame supérieur doit être placé le plus près possible de la surface supérieure de la pièce à scier. Pour régler la hauteur de celui-ci, débloquer le porte guide à l'aide de la poignée située à droite.

Ne pas omettre de la rebloquer une fois le réglage en hauteur opéré.

1.5. RÉGLAGE DE LA VITESSE DE COUPE

Régler la vitesse en fonction de la qualité du produit à scier et de son épaisseur. Il est possible de modifier la vitesse après le début du travail en utilisant uniquement le variateur de vitesse.

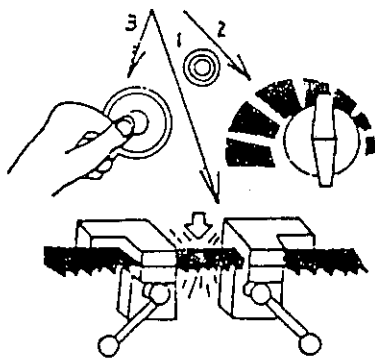
2 - FONCTIONNEMENT DE L'APPAREIL A SOUDER

2.1. INSTRUCTIONS POUR LE SOUDAGE DES LAMES

Couper la lame à l'aide de la cisaille manuelle placée à gauche de l'appareil de soudage. Bien faire attention de couper les 2 extrémités à 90°. Les longueurs minimum et maximum de lames sont indiquées pour chaque modèle, dans le tableau ci-dessous.

TYPE	Longueur des lames	
	MINI	MAXI
SRF 20/35	2850	2910
SRF 25/40	3150	3250
SRF 30/90	4950	5030

Instructions de fonctionnement SOUDAGE:



- Tourner le bouton de tension à la position 0.
- Mettre en contact les bouts de lame dans la mâchoires des électrodes.
- Mettre le bouton de tension sur la position correspondante à la largeur de la lame.
- Presser le bouton de soudage, ne pas relâcher la pression jusqu'à ce que le joint de la lame soit chauffé au rouge.
- l' interrupteur est automatique. Attendre 3 ou 4 secondes jusqu'à ce que la lame revienne à sa couleur normale.

- Déviation en cours de sciage:

Avances trop rapides.

Écartement des touches guide-lame trop grand et mauvais centrage de celles-ci.

Guide supérieur trop éloigné de la pièce.

Denture mal appropriée.

Avoyage dissymétrique.

Tension de lame insuffisante.

Usure du pouvoir coupant des dents.

4.3. TABLEAU DES HUILES ET GRAISSES PRECONISEES

TABLEAU DES HUILES PRECONISEES		
HUILE	CONTENANCE REDUCTEUR	FREQUENCE VIDANGE
BP MACURAT 68	1.2 L	ANNUELLE

TABLEAU DES GRAISSES PRECONISEES	
GRAISSE	FREQUENCE GRAISSAGE
ENG LS2	SEMESTRIELLE