

TABLE DES MATIERES

1-NORMES ET RECOMMANDATIONS D'EMPLOI

- 1.1 Conformité de l'installation à la norme CEI EN 60204-1
- 1.2 Protection contre les risques.
- 1.3 Recommandations pour les opérateurs.

2-GARANTIE

3-SPECIFICATIONS DE LA MACHINE

- 3.1 Capacités de coupe
- 3.2 Caractéristiques techniques
- 3.3 Plaque d'identification
- 3.4 Données techniques
- 3.5 Equipements optionnels

4-INSTALLATION DE LA MACHINE

- 4.1 Manutention et transport
- 4.2 Fixation de la machine
- 4.3 Montage des accessoires
- 4.4 Branchement électrique

5-INSTRUCTIONS D'UTILISATION

- 5.1 Démarrage de la machine
- 5.2 Chargement des matériaux à couper
- 5.3 Réglage guide mobile
- 5.4 Réglage de l'angle de coupe
- 5.5 Fonctionnement en mode semi-automatique
- 5.6 Fonctionnement en mode automatique
- 5.7 Réglage vitesse de coupe avec variateur

6-CHOIX VITESSES DE COUPE ET DENTURE LAME

Tableau des vitesses de coupe conseillées
Tableau des dentures conseillées

7-ENTRETIEN COURANT

- 7.1 Remplacement de la lame
- 7.2 Entretien journalier
- 7.3 Entretien hebdomadaire
- 7.4 Lubrifiants conseillés
- 7.5 Entretien mensuel
 - 7.5.1 – Réglage plaquettes guide-lame
 - 7.5.2 – Contrôle et réglage de la verticalité de la lame
 - 7.5.3 – Réglage butée d'arrêt de la rotation de l'archet à 90°
 - 7.5.4 – Réglage butée d'arrêt de la rotation de l'archet à 60°
 - 7.5.5 – Contrôle et réglage de la tension de la lame

8-INCIDENTS ET REMEDES

- 8.1 Problèmes de coupe
- 8.2 Pannes

9-NIVEAU SONORE

10-MISE AU REBUT DE LA MACHINE

11-PANNEAU DE COMMANDES HYDRAULIQUES

12-PUPITRE DE COMMANDES

13-MENUS

14-MESSAGES D'ALERTES

15-MESSAGES D'ERREURS

VUES ECLATEES ET SCHEMAS

- TAV.443 Pupitre de commandes
- TAV.456 Armoire électrique
- TAV.455-B 1/6 Schéma électrique
- TAV.455-B 2/6 Schéma électrique
- TAV.455-B 3/6 Schéma électrique
- TAV.455-B 4/6 Schéma électrique
- TAV.455-B 5/6 Schéma électrique
- TAV.455-B 6/6 Schéma électrique
- Dwg.301 Schéma hydraulique
- Dwg.24 Bloc hydraulique de commandes
- Dwg.306-1 Groupe hydraulique vue de face
- Dwg.306-2 Groupe hydraulique vue de côté
- Dwg.306-3 Groupe hydrauliques vue de dessus
- Dwg.300 Archet
- Dwg.28/b Coulisseau tension lame
- TAV.27/b Réducteur
- TAV.29/a Guide lame mobile
- Dwg.316 Guide lame fixe
- Dwg.268 Pivot d'archet et fin de course
- 370-A38 Palpeur de capacité
- TAV.310 Etau fixe
- Dwg.199 Vérin d'étau
- Dwg.304 Vérin d'archet
- Dwg.311-1-a Chariot avance-barre 1/4
- Dwg.311-2 Chariot avance-barre 2/4
- Dwg.312-1 Chariot avance-barre 3/4
- Dwg.312-2 Chariot avance-barre 4/4
- TAV.87/b Ensemble réglage longueur de coupe avance-barre
- TAV.66 Vérin avance-barre
- Dwg.349 Ressort de rappel
- TAV.38/a Brosse chasse-copeaux
- TAV.413-1 Bâti 1/2
- TAV.413-2 Bâti 2/2
- TAV.408 Armoire électrique

ANNEXES

- 1/ Installation des carters de sécurité
- 2/ Installation du fin de course de l'archet
- 3/ Mise en place du vérin de l'avance-barre
- 4/ Calcul de la longueur à régler si longueur pièce > course AVB

1- NORMES ET RECOMMANDATIONS D'EMPLOI

INTRODUCTION

Ce manuel vise à aider les utilisateurs à installer et utiliser la scie et à être, en même temps, un support pour la sécurité et la sauvegarde des opérateurs.

Il est impératif que les utilisateurs lisent entièrement ce manuel avant d'utiliser la machine.
En particulier, il faut lire attentivement les chapitres: 4)INSTALLATION 5)INSTRUCTIONS POUR L'UTILISATION 11)PANNEAU HYDRAULIQUE 12)PUPITRE DE COMMANDES

EMPLOI DE LA MACHINE

La scie à ruban BIANCO 330 AE60° doit être utilisée exclusivement par un personnel spécialisé et autorisé. Elle est destinée exclusivement à la coupe **d'acier – d'acier inoxydable ou allié – de fonte – de cuivre – de laiton – d'alliages d'aluminium – de plastiques – de PVC.**

EMPLOIS INTERDITS DE LA MACHINE.

La scie à ruban BIANCO 330 AE60° **NE doit absolument pas** être utilisée par un personnel n'étant ni spécialisé ni autorisé. Elle **N'EST PAS adaptée** pour la coupe du **bois – Téflon – viande – os – verre – pierre – ciment – béton.**

1.1- Conformité de l'installation à la norme CEI EN 60204-1

- Accessibilité au tableau électrique limitée par une plaque d'avertissement située sur le côté de l'armoire.
- Tension de commande basse tension 24 V.
- Protection contre les courts-circuits par fusibles.
- Protection contre les surcharges moteurs par thermiques.
- Arrêt immédiat lors du débranchement des thermiques des moteurs.
- Installation électrique avec mise à la terre.
- Arrêt d'urgence qui stoppe la machine lors de l'appui sur le bouton d'arrêt d'urgence.
- Continuité du circuit équipotentiel avec chute de tension minimum égale à 1,7 Volt.
- Résistance isolation conforme aux normes CE.
- Résistance tension conforme aux normes CE.
- Arrêt automatique à la fin du cycle de coupe.
- Arrêt immédiat de la machine en cas de casse de la lame.
- Arrêt immédiat de la machine en cas d'enlèvement du carter de la lame.
- Arrêt immédiat de la machine en cas d'ouverture du carter de protection de l'avance-barre.

1.2- Protection contre les risques.

- Double protection des volants d'entraînement et de la lame par carter vissé et fin de course.
- Protection métallique jaune fixée au moyen de poignées sur le guide mobile. La protection se déplace avec le guide-lame ne laissant libre que la partie de lame correspondant à la dimension de la coupe.
- Protection métallique jaune fixée sur le palpeur de capacité. La protection couvre la partie de la lame correspondant à la dimension de la coupe.
- Protection métallique jaune située sur le bâti – côté commandes – contrôlée par un micro-interrupteur. En cas d'ouverture, ce dernier bloque immédiatement toutes fonctions de la machine.

1.3- Recommandations pour les opérateurs.

- Pour l'arrêt d'urgence de la machine, appuyer sur le  “BOUTON « COUP DE POING” rouge situé sur le panneau des commandes.
- Ne pas utiliser la machine lorsque celle-ci n'est pas équipée de toutes ses protections correctement montées.
- Ne pas tourner l'archet pendant le cycle de coupe.
- Couper l'alimentation électrique de la machine en déconnectant celle-ci de l'alimentation générale avant d'effectuer tout travail d'entretien. Verrouiller l'interrupteur général.
- Ne pas approcher les bras ou les mains de la zone de coupe pendant que la machine est en fonction.
- Ne pas porter de vêtements amples, de gants trop grands, de bracelets, de chaînettes ou tout autre objet susceptible de se prendre dans la machine.
- Pendant l'opération de remplacement de la lame et la manutention des pièces coupées, employer des gants de protection.
- Faire supporter le matériau à couper de façon convenable des deux côtés de la machine.
- Mettre en fonction la machine après avoir vérifié que le matériel soit solidement bloqué dans l'étau avant.
- Eloigner les mains des étaux pendant le fonctionnement de la machine.
- Pour la coupe d'onglets, enlever le dispositif « **de serrage vertical hydraulique**”, au cas où celui-ci serait installé.

2- GARANTIE

La garantie est de 1 an.

La garantie exclut tout matériel consommable, les pièces d'usure et la lame de la machine.

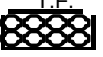
Le client sous garantie a droit exclusivement au remplacement des pièces défectueuses, à l'exclusion des frais d'intervention, de transport et d'emballage qui sont à sa charge.

La garantie ne couvre pas les dommages occasionnés par une mauvaise utilisation de la machine, de la non-observation des règles d'entretien et de maintenance de la machine.

Aucun dédommagement ne sera dû à la suite de l'inactivité de la machine.

La société Bianco Srl décline toute responsabilité en cas de dommages, provoqués par des personnes ou des éléments, dus à une mauvaise utilisation ou à une imprudence dans l'utilisation de la machine. En outre elle décline toute responsabilité pour d'éventuelles inexactitudes contenues dans le présent manuel et elle se réserve la faculté de modifier, sans préavis, les caractéristiques techniques de la machine.

3- SPECIFICATIONS DE LA MACHINE

3.1- Capacité de coupe		90°	45°	30°
MODELE 330AE60°	Ø	260	200	120
		220	190	115
		330x140	200x130	120x100
	T.F.  Serrage vertical	200x110	----	----
	T.F.  Maintien mécanique	200x110	----	----

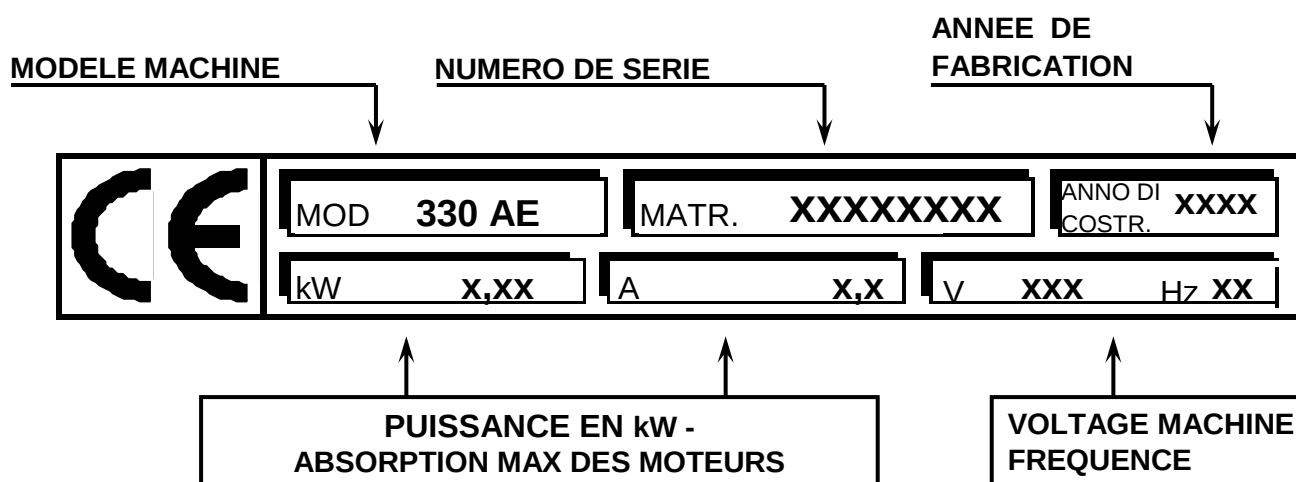
3.2- Caractéristiques techniques

BIANCO 330 AE60° est une machine qui ajoute aux caractéristiques de la semi-automatique l'avantage de l'alimentation automatique du matériel.

BIANCO 330 AE60° est idéale pour la coupe en séries de pièces de petites et moyennes dimensions, aux sections les plus diverses, en ateliers de construction mécanique et métallique qui demandent des coupes de qualité et une bonne vitesse d'exécution.

- Bâti en structure mécano-soudée et normalisée.
- Archet en aluminium normalisé aux hautes caractéristiques mécaniques.
- Ensembles étaux en fonte à graphite sphéroïdale.
- Axe de l'archet monté sur deux roulements coniques très rigides.
- Réducteur avec roues et pignons cémentés, trempés et rectifiés.
- Moteur à deux vitesses avec possibilité de monter un variateur de vitesse mécanique .
- Plaquettes guide-lames en Carbure.
- Plaquettes guide-lames réglables pour garantir une excellente précision de coupe
- Groupe hydraulique.
- Etau à ouverture/fermeture hydraulique.
- Vérin de commande de l'archet positionné en avant de l'axe de rotation de celui-ci pour augmenter la rigidité d'ensemble et garantir une meilleure durée de vie du ruban.
- Pression de coupe et vitesse de descente travail réglables en fonction de la section et du type de matériau à couper.
- Chariot avance-barre monté sur pivot afin de pouvoir se réaligner automatiquement par rapport au mors d'appui de l'étau avant en cas de barres non rectilignes.
- Course chariot avance-barre 600 mm.
- Centralisation des commandes sur le pupitre.
- Compteur de coupes.
- Descente et montée rapide de l'archet contrôlées par palpeur de capacité.
- Brosse chasse-copeaux entraînée par le ruban.
- Installation électrique basse tension conforme aux normes CE.
- Couleurs : Archet ROUGE RAL 3001
Bâti BLEU RAL 5014

3.3- Plaque d'identification



N.B. Lors des échanges avec le personnel d'assistance, communiquer le modèle et le numéro de série de la machine indiqués sur la plaque d'indentification BIANCO fixée sur le bâti.

3.4- Données techniques

Dimensions du ruban:

- Longueur	mm	3010±10
- Largeur	mm	27
- Epaisseur	mm	0.9

Hauteur plan de travailmm 835

Puissance moteur rotation lamekW 0,9÷1.5
kW (1.1 avec variateur)

Puissance moteur pompe à lubrifiantkW 0,12

Puissance moteur groupe hydrauliquekW 0,37

Puissance moteur évacuateur copeau (si option installée) kW 0,12

Vitesse de coupem/min 35 / 70
m/min (20 à 100 avec variateur)

Vitesse descente travailmm/min 0÷200

Vitesse descente rapidemm/min 3500

Précision de coupemm ±0,2

Capacité du réservoir à lubrifiantl 38

Capacité du réservoir du groupe hydrauliquel 15

Pression maxi de travail p1bar 30

Pression de coupe p2bar 4÷20

Pression maxi serrage étau p3bar 30

Course avance-barremm 600

Course maxi avance-barre (9 répétitions)mm 5400

Options sur demande:

Régulateur pression étaux p4bar 4÷30

Dispositif de micro-pulvérisation.....bar 4

Colisage:

- Longueur x Largeur x Hauteurmm 2200x1500x1700

Encombrement :

- Longueur x Largeur x Hauteurmm 2600x1780x1700

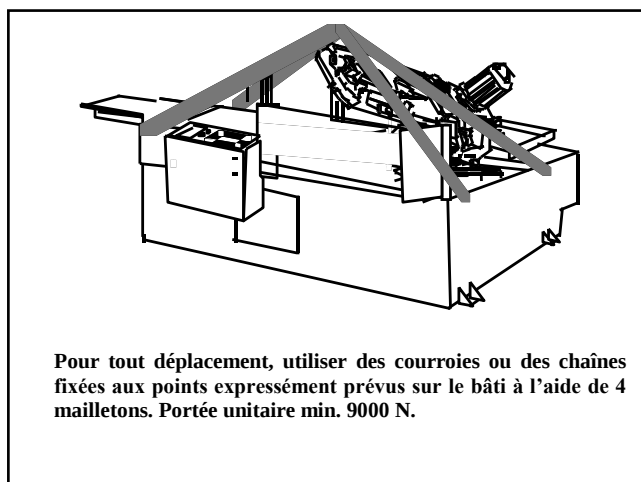
Poids machine équipé d'accessoiresN 7000

3.5- Equipements optionnels

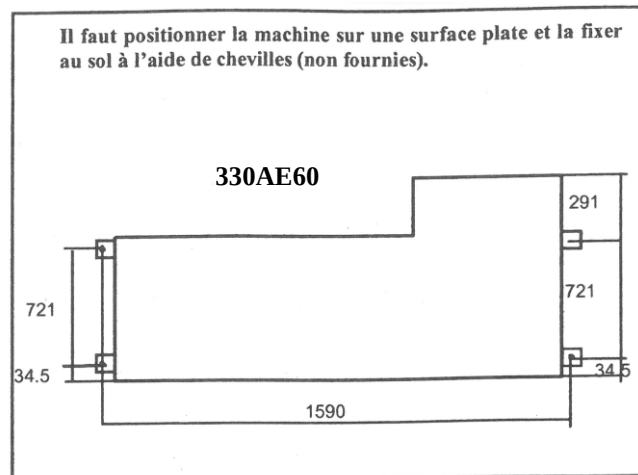
- REGULATEUR PRESSION DE SERRAGE ETAUX
- DISPOSITIF DE MAINTIEN POUR COUPES EN NAPPES
- SERRAGE VERTICAL HYDRAULIQUE POUR COUPES EN PAQUETS
- DISPOSITIF DE MICRO-PULVERISATION
- TABLES A ROULEAUX DE D'AMENEE m *
- TABLES A ROULEAUX D'EVACUATION m *
- * Longueurs (m) 1 - 2 - 3 - 4 - 5 - 6 (charge maxi 1400 N/m)

4- INSTALLATION DE LA MACHINE

4.1- Manutention et transport



4.2- Fixation de la machine



4.3- Montage des accessoires

Avant de réaliser le branchement électrique, il faut que la machine soit assemblée en utilisant les accessoires démontés au préalable pour en faciliter le transport.

1- GRILLE DE DECHARGEMENT DES PIECES ET BARETTE D'APPUI EN SORTIE D'ETAU

1.1- Monter la grille de déchargement des pièces en la fixant sur le bâti à l'aide des vis prévues à cet effet et la barette d'appui de sortie d'étau à l'aide de la vis BTR.

2- REMPLISSAGE DU BAC A LUBRIFIANT:

2.1- Introduire dans le bac le mélange eau/huile soluble jusqu'à environ 80 mm du bord haut du bac.
Pour l'emploi et le mélange des liquides de lubrification, s'en tenir aux instructions données par le fournisseur.

3- CARTER DE RECUPERATION DU LIQUIDE D'ARROSAGE:

3.1- Positionner le carter sur le côté arrière de la machine et le bloquer à l'aide des vis prévues à cet effet.

4- CARTERS DE PROTECTION:

4.1- Installer les carters de protection et le micro-rupteur de sécurité (fin de course) selon les photos 1 à 12 (Voir annexes à la fin du guide).

5- INSTALLATION DU VERIN DE L'AVANCE-BARRE: (VOIR ANNEXES A LA FIN DU MANUEL)

ATTENTION: SUIVRE RIGOREUSEMENT LES INSTRUCTIONS

N.B. Il faut que le montage du vérin se fasse après avoir réalisé le branchement électrique de la scie.

1- Démarrer le groupe hydraulique à l'aide de la touche



2- Appuyer sur la touche  "chariot avant": le vérin commence à reculer.

3- Déplacer le vérin dans le logement du bloc support, en appuyant sur la touche "chariot avant" par impulsions et en faisant en même temps glisser les tuyaux d'huile du vérin à l'intérieur du trou de passage de ce même support.

4- Mettre en butée la tête du vérin contre le bloc support et la bloquer à l'aide des vis .

6- TOLE DE PROTECTION SOUS AVANCE-BARRE: (VOIR ANNEXES A LA FIN DU MANUEL)

- 1- Enlever le rouleau situé sur le bloc support situé à derrière de l'avance-barre.
- 2- Enlever les vis de fixation.
- 3- Re-positionner la tôle ainsi que la plaque de protection du fourreau du vérin.
- 4- Bloquer l'ensemble à l'aide des vis.

4.4- Branchement électrique

- 1- Vérifier que la tension et la fréquence de fonctionnement de la machine correspondent aux valeurs de l'installation électrique du réseau utilisé.
- 2- Relier la machine à un tableau électrique équipé d'un disjoncteur différentiel, en veillant à ce que le câblage des phases du circuit soit correct; en ce qui concerne la valeur du courant maximum absorbé, voir la plaque d'identification fixée sur la machine.
- 3- La section du câble d'alimentation ne doit pas être inférieure à 1,5 mm².
- 4- Vérifier la connexion de terre de l'installation électrique.

Vérification des fonctions

- 1- Mettre la machine sous tension en actionnant l'interrupteur général situé du côté gauche de l'armoire électrique.
- 2- Vérifier que la lampe-témoin d'alimentation soit allumée et que l'interrupteur coup de poing d'urgence ne soit pas engagé.
- 3- Sur le panneau des commandes, appuyer sur le bouton de démarrage du groupe hydraulique. 
Vérifier que le manomètre sur le panneau des commandes hydrauliques indique une pression autre que "0" (système sous pression). Si le manomètre continue à indiquer la valeur "0", inverser 2 phases de la ligne l'alimentation électrique.

5- INSTRUCTIONS D'UTILISATION

AVANT DE POURSUIVRE LA LECTURE, LIRE ATTENTIVEMENT LES INSTRUCTIONS DES CHAPITRES 11 ET 12

5.1- Démarrage de la machine

- 5.1.1- Vérifier que tous les carters de protection soient montés.
- 5.1.2- Mettre sous tension en actionnant l'interrupteur général et démarrer le groupe hydraulique en appuyant sur le bouton correspondant sur le panneau des commandes.
- 5.1.3- Tendre la lame en tournant le volant situé sur l'archet jusqu'à ce que **OK** soit affiché à côté de **RUBAN** sur l'écran.

NB. En cas d'arrêt prolongé de la machine, il est conseillé de détendre la lame.

5.2- Chargement des matériaux à couper

- 5.2.1- Ouvrir les étaux à l'aide du bouton situé sur le pupitre
- 5.2.2- Positionner le matériel sur l'avance-barre et l'introduire dans les étaux.
- 5.2.3- Tourner le volant de commande de l'étau fixe pour approcher le mors de serrage de la pièce.
- 5.2.4- Tourner le volant de commande de l'étau mobile, pour approcher le mors de serrage de la pièce.
- 5.2.5- Bloquer le matériel en appuyant sur les touches de fermeture des étaux.

Attention!

La course de l'étau est de 13 mm. En tenir compte pour garantir un serrage efficace des barres et ne pas compromettre le bon fonctionnement de la machine et la sécurité de l'opérateur. **Il faut faire très attention pendant l'opération de fermeture des étaux. Il est expressément interdit d'introduire les mains dans les groupes étaux.**

Couper l'alimentation électrique de la machine avant d'exécuter toute intervention d'entretien.

5.3- Réglage guide-lame

Guide lame "mobile"

Le positionner le plus près possible du mors de serrage de l'étau.

5.3.1- Relâcher la poignée débrayable.

5.3.2- Positionner le guide-lame le plus près possible de la pièce pour obtenir la précision de coupe maximum.

5.3.3- Bloquer et contrôler que, pendant la descente de l'archet, il y ait suffisamment d'espace entre le mors de serrage et le guide pour qu'ils ne viennent pas en contact.

5.4- Réglage de l'angle de coupe

5.4.1-Relâcher la poignée débrayable de l'archet.

5.4.2-Faire tourner l'archet en le positionnant à l'angle désiré sur le repère de la réglette graduée.

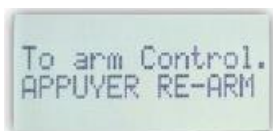
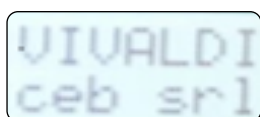
5.4.3-Bloquer à nouveau la poignée débrayable.

5.5- Fonctionnement en mode semi-automatique

5.5.1- Mettre la machine sous tension à l'aide du commutateur général



5.5.2- L'afficheur fait défiler les messages suivants (durée environ 7 secondes) :



5.5.3- Appuyer sur le bouton de re-armement



5.5.4- Mettre le groupe hydraulique en route



5.5.5- Appuyer sur le sélecteur de mode de cycle



afin que **MANUAL** s'affiche sur l'écran



Informations affichées à l'écran :

Mode de cycle



Position archet



Tension du ruban
KO=ruban détendu
OK=ruban tendu



Numéro de la page de l'écran



Sélection fonctionnement lubrifiant



5.5.6- Choisir le mode de fonctionnement de la lubrification en appuyant sur la touche



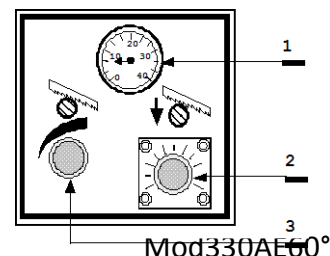
Affichage écran :

- _ H2O : OFF = Arrêt de la pompe à lubrifiant
- _ H2O : ON = Fonctionnement de la pompe en continu
- _ H2O : AUT = Démarrage de la lubrification au démarrage du moteur scie

5.5.7- Fermer le régulateur de débit de descente travail situé sur le panneau des commandes hydrauliques (2).

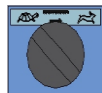
Régler la pression de coupe à l'aide de la molette (3). Lecture de la pression sur le manomètre (1) :

« Réglage de 4 à 20 bars en fonction du matériau (pression basse pour les matériaux doux, pression haute pour les matériaux durs)



5.5.8- Choisir la vitesse de coupe optimale pour le matériau (voir tableaux chap. 6), en agissant de la manière suivante (selon l'équipement de la machine):

- Tourner le sélecteur de vitesse (position lièvre ou tortue)



- Appuyer sur les touches + ou – sur le pupitre



5.5.9- Régler les étaux en fonction de la largeur de la barre : Le réglage doit se faire **ETAUX EN POSITION OUVERT**. Amener les mors de serrage des étaux de serrage et de l'avance-barre au contact de la barre à l'aide des volants et faire un retour arrière d'un tour environ. (la course de serrage est d'environ 13 mm).

Fermer les étaux à l'aide des boutons de serrage



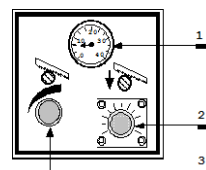
5.5.10- Appuyer simultanément sur les deux boutons "START".

On alors aura la séquence suivante

- Descente rapide de l'archet,
- Mise en rotation de la lame au contact entre le palpeur et le matériau à couper
- Arrivée du liquide d'arrosage.



5.5.11- Régler la vitesse de descente travail (avance) à l'aide du régulateur situé sur le panneau des commandes hydrauliques (2).



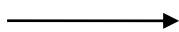
En fin de coupe, la lame s'arrête, la pompe à lubrifiant s'arrête également et l'archet remonte. Au contact du fin de course haut du palpeur, la remontée de l'archet s'arrête.

Remarque : si un nouveau cycle de coupe n'est pas lancé dans les 4 à 5 minutes, le groupe hydraulique s'arrête.

Remarque : Touche SHIFT

En mode Semi-Auto, si on appui sur la touche SHIFT pendant le cycle de coupe, les informations suivantes sont affichées sur l'écran :

Mode de cycle



← Numéro de la page de l'écran

← Nombre de coupes

← Temps de cycle

5.6- Fonctionnement en mode automatique

5.6.1- **Les réglages de la machine (hors cycle de coupe) se font en mode Manuel.** Appuyer si nécessaire sur la touche afin que **MANUAL** s'affiche à l'écran :



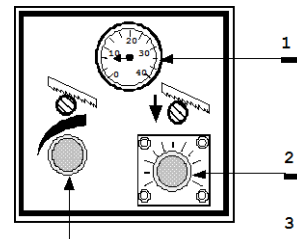
5.6.2- Choisir le mode de fonctionnement de la lubrification en appuyant sur la touche



Affichage écran :

- _ H2O : OFF = Arrêt de la pompe à lubrifiant
- _ H2O : ON = Fonctionnement de la pompe en continu
- _ H2O : AUT = Démarrage de la lubrification au démarrage du moteur scie

- 5.6.3- Fermer le régulateur de débit de descente travail situé sur le panneau des commandes hydrauliques (2).
Régler la pression de coupe à l'aide de la molette (3). Lecture de la pression sur le manomètre (1) :
« Réglage de 4 à 20 bars en fonction du matériau (pression basse pour les matériaux doux, pression haute pour les matériaux durs).



- 5.6.4- Choisir la vitesse de coupe optimale pour le matériau (voir tableaux chap. 6), en agissant de la manière suivante (selon l'équipement de la machine):

- Tourner le sélecteur de vitesse (position lièvre ou tortue)



- Appuyer sur les touches + ou – sur le pupitre



- 5.6.5- Amener l'avance-barre contre l'étau avant.



- 5.6.6- Régler la longueur de coupe à l'aide du volant situé à l'arrière de la machine.

Remarque : pour les coupes de longueurs supérieures à la course de l'avance-barre, il est nécessaire de travailler en « répétitions ». Pour régler la position de la butée, il faut réaliser un calcul selon la formule expliquée en **annexe** :

$$SV=[L-(nc-1) \times b] / nc$$

- 5.6.7- Régler les étaux en fonction de la largeur de la barre :

Amener les mors de serrage des étaux de serrage et de l'avance-barre au contact de la barre à l'aide des volants et faire un retour arrière d'un tour environ. (la course de serrage est d'environ 13 mm).

Fermer les étaux à l'aide des boutons de serrage



- 5.6.8- Appuyer sur le sélecteur de mode de cycle afin que **PROGRAM** s'affiche sur l'écran

Informations affichées à l'écran :

Mode de cycle
Quantité pièces à couper
Nombre répétitions avance-barre
Quantité pièces coupées



← Numéro de la page de l'écran

- 5.6.9- Renseigner le nombre de pièces à couper **PCS A COUPER** à l'aide du pavé numérique. Valider en appuyant sur **ENTER**



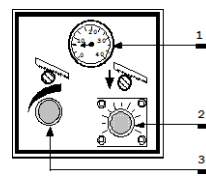
Renseigner si nécessaire le nombre de répétitions de l'avance-barre **QTE AVANC.** Valider en appuyant sur **ENTER**

- 5.5.13- Appuyer simultanément sur les deux boutons "START".



On alors aura la séquence suivante

- Descente rapide de l'archet,
- Mise en rotation de la lame au contact entre le palpeur et le matériau à couper
- Mise en marche de la pompe à lubrifiant si le mode H2O : AUT est sélectionné .



5.5.14- Régler la vitesse de descente travail (avance) à l'aide du régulateur situé sur le panneau des commandes hydrauliques (2).

Pendant le cycle de coupe, les actions suivantes auront lieu:

- Blocage du matériau dans l'étau fixe avant.
- Ouverture mors mobile de l'avance-barre.
- Recul de l'avance-barre jusqu'au contact de la butée.
- Fermeture du mors mobile de l'avance-barre.
- Ouverture de l'étau avant.
- Déplacement de l'avance-barre vers l'avant.
- Blocage du matériau dans l'étau avant et nouvelle séquence de coupe.

Lorsque le compteur de pièces **PCS COUPES** atteint "0", la machine a terminé le nombre de coupes programmé et s'arrête automatiquement.

L'avance-barre reste en position avant. Le groupe hydraulique s'arrête.

6- CHOIX VITESSES DE COUPE ET DENTURE LAME

VITESSES DE COUPE CONSEILLEES			
RESISTANCE MATERIAU N/mm2	SCIE AVEC 2 VITESSES	SCIE AVEC VARIATEUR	
	VITESSE m/min.	TABEAU ECHELLE VARIATEUR	VITESSE m/min.
*****	70	9	100
< 300	70	7 – 9	70 – 90
300 – 500	70	5 – 7	60 – 70
500 – 800	70	4 – 5	50 – 60
800 – 1000	35	2 – 4	30 – 45
1000 – 1200	35	1 – 2	20 – 30
> 1200	35	0	MAX 18

DENTURES CONSEILLEES					
	< 2 mm Z 10/14 Z 14	2 ÷ 5 Z 8/12 Z 10	2 ÷ 10 Z 6/10 Z 8	10 ÷ 30 Z 5/8 Z 6	> 30 Z 4/6 Z 4
	< 5 mm Z 8/12 Z 10	5 ÷ 10 Z 6/10 Z 8	10 ÷ 40 Z 5/8 Z 6	40 ÷ 100 Z 4/6 Z 4	> 100 Z 3/4 Z 3
	< 5 mm Z 8/12 Z 10	5 ÷ 10 Z 6/10 Z 8	10 ÷ 40 Z 5/8 Z 6	40 ÷ 100 Z 4/6 Z 4	> 100 Z 3/4 Z 3
	< 2 mm Z 10/14 Z 14	2 ÷ 5 Z 8/12 Z 10	2 ÷ 10 Z 6/10 Z 8	10 ÷ 30 Z 5/8 Z 6	> 30 Z 4/6 Z 4
	< 2 mm Z 10/14 Z 14	2 ÷ 5 Z 8/12 Z 10	2 ÷ 10 Z 6/10 Z 8	10 ÷ 30 Z 5/8 Z 6	> 30 Z 4/6 Z 4
					
LAME AVEC ANGLE DE COUPE "0"			LAME AVEC ANGLE DE COUPE "°"POSITIF		

7- ENTRETIEN COURANT

7.1- Remplacement de la lame

NB: AVANT D'EFFECTUER LE REMPLACEMENT DU RUBAN IL FAUT COUPER LA TENSION A LA MACHINE.

Exécuter les opérations suivantes:

- 1- Relever entièrement l'archet en appuyant sur le bouton de remontée de l'archet.
- 2- Couper l'alimentation électrique en agissant sur le contacteur général de la machine.
- 3- Dévisser les deux vis de fixation du carter de protection de la lame, enlever le carter de la lame. Dévisser les vis de fixation du carter de l'archet et libérer le fin de course. Enlever le carter de l'archet.
- 4- Tourner le volant en sens inverse des aiguilles d'une montre pour détendre le ruban.
- 5- Baisser la brosse chasse-copeaux.
- 5- Enlever le ruban usé, et extraire celui-ci des volants et guide-lames.
- 7- Insérer le ruban neuf entre les roulements et les plaquettes carbure en s'assurant que la lame vienne en butée contre la plaquette supérieure des guide-lames et que la direction des dents aille dans la direction du mors d'appui de l'étau.
- 8- Monter le ruban sur les volants, visser le volant jusqu'à ce que la lame reste positionnée sur les volants.
- 9- Repositionner solidement tous les carters de sécurité sur la machine (carter archet et carter lame).
- 10- Repositionner la brosse chasse-copeaux de manière à ce qu'elle en contact suffisant avec le ruban pour être entraînée.
- 11- Remettre la machine sous tension.
- 12- Tourner le volant de mise en tension de la lame jusqu'à ce que le LED  "lame cassée" sur le pupitre des commandes ne s'éteigne.

N.B: Pour augmenter la durée de vie de la lame il est conseillé d'effectuer un bon rodage lors du changement de ruban en exécutant une ou plusieurs coupes sur un matériau rond de résistance maximum de 600 N/mm2 environ, avec une basse vitesse de coupe (25-35 m/min environ) et une avance travail suffisamment lente pour ne pas causer de vibrations pendant la coupe.

7.2- Entretien journalier

- 1-Vérifier le niveau du liquide de lubrification et, le cas échéant, ajouter du mélange d'eau et huile proportionné selon les indications du fabricant.
- 2-Vider le bac à copeaux.
- 3-Enlever tout dépôt de copeaux du poste de travail et notamment des 2 étaux.

7.3- Entretien hebdomadaire

- 1- Contrôler, à l'aide du voyant, le niveau de l'huile hydraulique dans le bac et ajouter toute quantité manquante.
- 2- Contrôler, avec l'archet en **position horizontale**, le niveau de l'huile dans le réducteur et, le cas échéant, ajouter toute quantité manquante.
La quantité d'huile contenue dans le réducteur est de 1,5 litre environ.
- 3- Graisser le coulisseau tendeur de lame et la tourelle de l'archet, graisser les vis des étaux et le plan de roulement.
- 4- Vérifier le bon fonctionnement du dispositif d'urgence (BOUTON COUP DE POING) en appuyant sur celui-ci lorsque la machine et la lame sont en mouvement. La machine devra s'arrêter sur instantané.

7.4- Lubrifiants conseillés

Huile réducteur	AGIP Blasia 460	ISO 460
Huile groupe hydraulique	AGIP H LIFT 46	>ISO – L- HV
Lubrifiant	CASTROL SINTOLIN MA3	

RECYCLAGE DES HUILES USAGÉES

-Définition et recyclage

- Aux sens de l'art. 1, com. 1 **Décret Législatif 95/92**, par huile usagée s'entend toute huile industrielle ou lubrifiante quelconque, type minéral de base ou synthétique, devenue impropre à l'usage auquel elle était initialement destinée, ainsi que toutes les huiles minérales et en particulier celles pour le fonctionnement d'outillages.

- A la suite du **Décret Législatif. 22/97** qui régit de manière générale la gestion des déchets, les huiles utilisées sont considérées comme "**DECHETS SPÉCIAUX DANGEREUX**". En conséquence aux fins d'en effectuer une gestion correcte, il faudra respecter tout ce qu'a été établi par les sus-cités décrets, et au-delà le Décret Ministériel 392/96.

-Il est rappelé cependant que toutes les huiles sont seulement en partie biodégradables; leur déversement dans la nature est dangereux pour l'écosystème, le producteur est obligé de recycler ses propres déchets avant le terme d'un an. Ces règles concernent seulement le gouvernement ITALIEN et sont régies par le « **Consorzio smaltimento oli esausti** » (Consortium recyclage des huiles usagées).

Pour tous les autres pays il convient de respecter les règles en vigueur concernant les déchets dangereux.

Huile réducteur:

Huile EP de type minérale (remplacement toutes les 5000 h. de travail).

Huile groupe hydraulique :

Huile pour circuits hydrauliques.

Remplacement conseillé toute les 1500 h. de travail.

Lubrifiant:

Lubrifiant:

Mélange d'huile soluble et d'eau, il faut le remplacer toutes les 400 h. de travail ou dans les délais prévus par le fabricant.

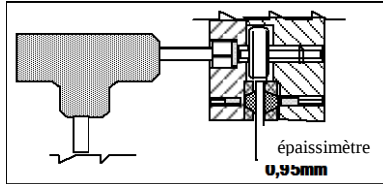
Pour une utilisation correcte du produit, se référer aux instructions du fabricant.

7.5- Entretien mensuel

NB: AVANT D'EFFECTUER TOUT TRAVAIL D'ENTRETIEN, IL FAUT COUPER L'ALIMENTATION ELECTRIQUE DE LA MACHINE.

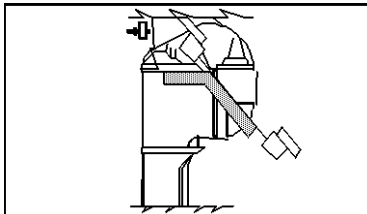
7.5.1- Réglage plaquettes guide-lame

- 1.1- Démontez la lame de la scie.
- 1.2- Régler la distance entre les plaquettes en CARBURE en agissant sur la vis de réglage.
- 1.3- Vérifier à l'aide d'un épaisseur mètre de 0,95 mm la distance entre les plaquettes en Carbone.
- 1.4- Remonter la lame entre les plaquettes en Carbone.



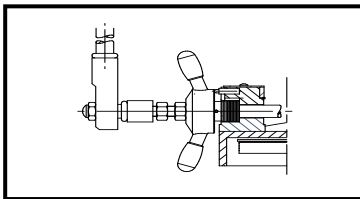
7.5.4- Réglage butée d'arrêt rotation d'archet à 60°.

- 4.1- Relâcher la poignée.
- 4.2- Dévisser l'écrou.
- 4.3- Baisser l'archet en appuyant sur le bouton-poussoir de descente de l'archet, tourner l'archet et le mettre en appui contre la vis de la butée.
- 4.4- Contrôler, à l'aide d'un gabarit de précision à 60° en appui contre le mors fixe, le parallélisme avec la lame.
- 4.5- Tourner la vis opposée à la vis de réglage de l'arrêt.



7.5.5 Contrôle et réglage de la tension de la lame

- 5.1- Utiliser une clé dynamométrique étalonnée à 28-30 Nm environ.
- 5.2- Introduire un Boulon M18 dans le volant et bloquer celui-ci au moyen d'un écrou.
- 5.3- Utiliser la clé dynamométrique pour tendre la lame jusqu'au déclic de la clé.



En l'absence d'une clé dynamométrique, on peut procéder exceptionnellement de la manière suivante :

A) Tourner le volant jusqu'à ce qu'une légère résistance soit perçue.

B) Tourner le volant d'environ deux tours encore.

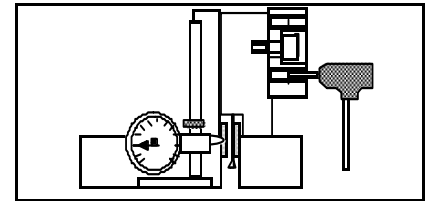
N.B. Attention ce procédé pourrait causer le MAUVAIS fonctionnement de la lame et de la machine, en modifiant la performance et la durée de vie.

5.4- Contrôler que le LED de signalisation de "lame tendue" s'éteigne exactement à la tension d'étalonnage; en cas d'indication erronée, effectuer le réglage de la distance du fin de course sur le volant à l'aide des écrous de blocage

7.5.2- Contrôle et réglage de la verticalité de la lame.

Utiliser un comparateur avec une embase magnétique:

- 2.1- Approcher le comparateur de la lame, à proximité du guide lame fixe.
 - 2.2- Déplacer l'archet sur le plan vertical et vérifier que l'erreur max lue sur le comparateur (dents exclus) soit +/- 0,02 mm.
 - 2.3- Si l'erreur est supérieure, dévisser les vis de fixation du bloc guide lame.
 - 2.4- Agir sur les grains pour rétablir la position exacte.
 - 2.5- Bloquer les vis et vérifier l'alignement.
- Répéter la même opération en proximité du guide mobile.



7.5.3- Réglage butée d'arrêt de la rotation d'archet à 90°

- 3.1- Relâcher la poignée.
- 3.2- Dévisser l'écrou.
- 3.3- Baisser l'archet en appuyant sur le bouton-poussoir de descente archet, tourner l'archet et le mettre en appui contre la vis de la butée.
- 3.4- Contrôler, à l'aide d'un gabarit de précision à 90° en appui contre le mors fixe, le parallélisme avec la lame.
- 3.5- Tourner la vis pour le réglage de l'arrêt.
- 3.6- Bloquer l'écrou.

8- INCIDENTS ET REMEDES

8.1- Problèmes de coupe

AVANT TOUTE INTERVENTION, DEBRANCHER L'ALIMENTATION ELECTRIQUE DE LA MACHINE

1- Coupe concave, convexe ou ondulée.

1.1 La lame est-elle usée?

Contrôler la lame et la remplacer, s'il y a lieu (Voir paragr. 9.1).

1.2 La vitesse travail et la pression de descente sont-elles correctes?

Optimiser la vitesse et la pression de descente (régulateur 2-3 cap. 13)

1.3 La vitesse de la lame est-elle la bonne vitesse?

Choisir la vitesse de rotation de la lame en fonction du matériel (Voir tableau chap.6).

2- Lame fissurée.

2.1- Est-ce-que des fissures se forment sur le dos du ruban ?



A- Tension de la lame excessive: régler et étalonner le système de mise en tension (voir chap. 7.5.5);

B- Pression excessive pendant la coupe : réduire la pression de descente.

C- Vérifier que la lame ne touche pas le bord du volant moteur. Si cela s'avère, procéder de la manière suivante.- Incliner le coulisseau tendeur de lame en relâchant les écrous et dévisser les goujons d'un tour.

- Pour vérifier que la lame se détache du bord de la poulie de 0,5-1 mm, tourner manuellement les volants dans la direction de travail.

- Bloquer les écrous.

D- Contrôler les plaquettes en carbure et les paliers des patins. Remplacer ces-derniers, s'ils sont usés.

2.2- Est-ce-que des fissures se forment en creux de dent ?



Emploi excessif de la lame, il faut la remplacer (voir chap.7.1).

2.3- Est-ce qu'on constate la rupture sur la soudure?



Possibilité de défauts de soudure de la lame, consulter le fournisseur des lames.

2.4- Est-ce-que des dents cassent pendant la coupe?

A- Vérifier la vitesse de coupe.

B- Vérifier que la denture de la lame est adaptée.

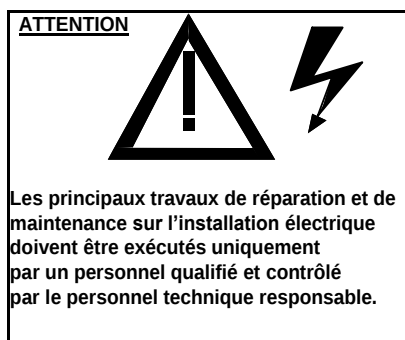
C- Contrôler le dosage du mélange du lubrifiant.

D- Vérifier que la vitesse d'avance travail et la pression ne soient pas trop élevées.

E- Contrôler que le matériau ne présente pas d'inclusions dures.



8.2- Pannes



1- La lampe-témoin d'alimentation ne s'allume pas

1.1- La machine est-elle sous tension?

- A- Contrôler que l'interrupteur général a été actionné.
- B- Vérifier le raccordement de la machine à la ligne électrique.

1.2- Contrôler le fonctionnement de la lampe-témoin "LIGNE".

Vérifier que celle-ci n'est pas en panne; la remplacer, s'il y a lieu.

1.3- Contrôler les fusibles.

Vérifier qu'ils ne sont pas brûlés; les remplacer, s'il y a lieu.

2- L'afficheur du panneau ne s'allume pas

2.1- La machine est-elle sous tension?

- A- Contrôler que l'interrupteur général a été actionné.
- B- Vérifier le raccordement de la machine à la ligne électrique.

2.2- Contrôler les fusibles.

Vérifier qu'ils ne sont pas brûlés; les remplacer, s'il y a lieu.

2.3- Contrôler le câble d'alimentation.

Vérifier à l'aide d'un testeur la tension d'alimentation par rapport à la tension indiquée dans le schéma de branchement.

3- E001 apparaît à l'afficheur du panneau

3.1- Contrôler que le bouton-poussoir d'ARRET D'URGENCE ne soit pas engagé.

- A-Désengager le bouton en le tournant en sens contraire des aiguilles d'une montre.
- B-Vérifier le bon fonctionnement des contacts; remplacer ceux-ci, s'il y a lieu.
- C-Contrôler le fusible de la platine de filtre.

4- W070 apparaît à l'afficheur du panneau

4.1- Contrôler que les fins de course archet haut ou bas ne soit pas engagés ou en panne.

- A- En cas de panne, remplacer ces derniers.

5- La groupe hydraulique ne démarre pas même après avoir appuyé sur le bouton-poussoir.

5.1- Contrôler que le signal **W002** n'apparaisse pas sur l'afficheur.

Attendre le réarmement automatique du thermique.

5.2- Contrôler les fusibles d'alimentation situés à l'intérieur de l'armoire électrique et le fusible de la carte de contrôle.

Vérifier qu'ils ne soient pas brûlés; les remplacer, s'il y a lieu.

5.3- Contrôler la tension d'entrée de la carte.

Vérifier à l'aide d'un testeur que la fiche reçoive le voltage indiqué dans le schéma électrique.

5.4- Contrôler la sortie de la carte et vérifier la bonne connexion du câble "A3".

5.5- Contrôler le contacteur de la centrale.

Vérifier le bon fonctionnement du contacteur du groupe hydraulique.

5.6- Contrôler les fusibles d'alimentation.

Vérifier qu'ils ne soient pas brûlés; les remplacer, s'il y a lieu.

5.7- Contrôler le câble d'alimentation du moteur du groupe hydraulique.

Vérifier à l'aide d'un testeur que le moteur reçoive le voltage indiqué sur le schéma électrique.

6- Les étaux ne fonctionnent pas.

6.1- L'installation hydraulique est-elle sous pression?

- A- Contrôler le bon fonctionnement du groupe hydraulique, qui pourrait être encrassé ou coincé.
- B- Contrôler le bon fonctionnement du moteur de la pompe, vérifier les phases d'alimentation électrique du moteur.
- C- Vérifier le niveau de l'huile dans la centrale, en ajouter, s'il y a lieu.

6.2- Vérifier le bon fonctionnement de l'électrovanne de commande.

Commuter à la main la vanne; au cas où elle serait bloquée, il faut la nettoyer, ou mieux, la remplacer.

6.3- Contrôler la tension d'entrée de la carte.

Vérifier à l'aide d'un testeur que le panneau reçoive le voltage indiqué sur le schéma électrique.

6.4- Contrôler la sortie de la carte et vérifier la bonne connexion du câble "A1" et "A2".

7- L'archet ne descend pas.

7.1- L'installation hydraulique est-elle sous pression?

- A- Contrôler la pression de service sur le manomètre pos. 1 situé sur le panneau des commandes hydrauliques.
- B- Vérifier que le régulateur de vitesse de descente de l'arc pos.2 situé sur le panneau des commandes hydraulique ne soit pas entièrement fermé.
- C- Contrôler le bon fonctionnement de la pompe hydraulique, qui pourrait être encrassée ou coincée.
- D- Contrôler le bon fonctionnement du moteur de la pompe, vérifier les phases d'alimentation électrique du moteur.
- E- Vérifier le niveau de l'huile dans la centrale, en ajouter, s'il y a lieu.

7.2- Vérifier le bon fonctionnement de l'électrovanne.

Essayer de commuter à la main la vanne; au cas où elle serait bloquée, il faut la nettoyer, ou mieux, la remplacer.

7.3- Contrôler la tension d'entrée de la carte.

Vérifier à l'aide d'un testeur que le panneau reçoive le voltage indiqué dans le plan électrique.

7.4- Contrôler le bon fonctionnement du fin de course archet bas.

Au cas où il serait en panne, il faut le remplacer.

7.5- Contrôler la sortie de la carte et vérifier la bonne connexion du câble "A8".

8- L'archet ne se relève pas

8.1- L'installation hydraulique est-elle sous pression?

- A- Contrôler la pression de service sur le manomètre pos. 1 situé sur le panneau des commandes hydrauliques.
- B- Contrôler le bon fonctionnement de la pompe hydraulique, qui pourrait être encrassée ou coincée.
- C- Contrôler le bon fonctionnement du moteur de la pompe, vérifier les phases d'alimentation électrique du moteur.
- D- Vérifier le niveau de l'huile dans la centrale, en ajouter d'autre, s'il y a lieu.

8.2- Vérifier le bon fonctionnement de l'électrovanne.

Essayer de commuter à la main la vanne; au cas où elle serait bloquée, il faut la nettoyer, ou mieux, la remplacer.

8.3- Contrôler la tension d'entrée de la carte.

Vérifier à l'aide d'un testeur que le panneau reçoive le voltage indiqué sur le schéma électrique.

8.4- Contrôler la sortie de la carte et vérifier la bonne connexion du câble "A9".

9- L'avance-barre ne bouge pas

9.1- L'installation hydraulique est-elle sous pression?

- A- Contrôler la pression de service sur le manomètre pos. 1 situé sur le panneau des commandes hydraulique.
- B- Contrôler le bon fonctionnement de la pompe hydraulique, qui pourrait être encrassé ou coincée.
- C- Contrôler le bon fonctionnement du moteur de la pompe, vérifier les phases d'alimentation électrique du moteur.
- D- Vérifier le niveau de l'huile dans la centrale, en ajouter, s'il y a lieu.

9.2- Vérifier le bon fonctionnement de l'électrovanne.

Essayer de commuter à la main la vanne; au cas où elle serait bloquée, il faut la nettoyer, ou mieux, la remplacer.

9.3- Contrôler le bon fonctionnement des fins de course.

Vérifier que les fins de course ne soient ni coincés ni sales/humides; les remplacer, s'il y a lieu.

9.3- Contrôler la tension d'entrée de la carte.

Vérifier à l'aide d'un testeur que le panneau reçoive le voltage indiqué dans le plan électrique.

9.4- Contrôler la sortie de la carte et vérifier la bonne connexion du câble "A4" "A5".

13.3- Contrôler la sortie de la carte et vérifier la bonne connexion du câble "A0".

13.4-Contrôler le contacteur du moteur de la pompe de graissage.

Vérifier le bon fonctionnement du contacteur du moteur de la pompe à lubrification.

13.5-Contrôler les fusibles d'alimentation.

Vérifier qu'ils ne soient pas brûlés; les remplacer, s'il y a lieu.

14- De l'huile sort du vérin de relevage de l'archet

14.1- Contrôler les joints et les remplacer, s'il y a lieu.

15- De l'huile sort du vérin d'étau

15.1- Contrôler les joints et les remplacer, s'il y a lieu.

16- De l'huile sort du vérin de l'avance-barre

16.1- Contrôler les joints et les remplacer, s'il y a lieu.

11- Le cycle de coupe ne fonctionne pas

11.1- Contrôler la fermeture des carters de protection.

Vérifier la fermeture des carters de protection.

Vérifier le bon fonctionnement des fins de course; les remplacer, s'il y a lieu.

11.2- Contrôler le symbole de tension lame LAMA OK sur l'afficheur.

A- Tendre la lame (voir.7.1.3). Vérifier la tension de la lame voir par. 9.5.5 .

B- Vérifier le bon fonctionnement des fins de course, changez-les si nécessaire.

12- Le moteur de la lame ne marche pas

12.1- Contrôler que le signal W003 n'apparaisse pas sur l'afficheur du panneau

Attendre le réarmement automatique du thermique.

12.2- Contrôler la tension d'entrée de la carte.

Vérifier à l'aide d'un testeur que le panneau des commandes reçoit le voltage indiqué sur le schéma électrique.

12.3- Contrôler la sortie de la carte et vérifier la bonne connexion du câble "A0".

12.4- Contrôler le contacteur du moteur.

Vérifier le bon fonctionnement du contacteur du moteur de la lame

12.5- Contrôler les fusibles d'alimentation.

Vérifier qu'ils ne soient pas brûlés; les remplacer, s'il y a lieu.

12.6- Contrôler le câble d'alimentation du moteur.

Vérifier à l'aide d'un testeur que le moteur reçoive le voltage indiqué sur le schéma électrique et que les phases d'alimentation soient correctes.

13- Le moteur de la pompe à lubrifiant ne marche pas

13.1- Contrôler que le signa W004 n'apparaisse pas sur l'afficheur du panneau

Attendre le réarmement automatique du thermique.

13.2- Contrôler la tension d'entrée de la carte.

Vérifier à l'aide d'un testeur que le moteur reçoit le voltage indiqué dans le schéma électrique et que les phases d'alimentations soient correctes.

9- NIVEAU SONORE

La mesure du niveau sonore a été effectuée pendant le cycle de coupe avec du matériau rond de diamètre de 80 mm.

La mesure de 79 dB classe la machine 370 Automatique dans la catégorie de machines conformes aux normes CEE.

10- MISE AU REBUT DE LA SCIE

Note
Hinweis
Remarque
Nota



English

This symbol [the crossed-out wheeled bin/PICTURE] means that the product should be brought to the return and/or separate collection systems available to end-users, when the product has reached the end of its lifetime. This symbol applies only to the countries within the EEA (*).

(*) EEA = European Economic Area, which comprises the EU Member States plus Norway, Iceland and Liechtenstein.

Deutsch

Dieses Symbol (die durchgestrichene Abfalltonne) bedeutet, dass dieses Produkt nach der Lebenszeit zu einem für den Endanwender verfügbaren Rücknahme- oder getrenntem Sammelsystem zurückgebracht werden soll. Dieses Symbol gilt nur in den Staaten der EWR (*).

(*) EWR = Europäischer Wirtschaftsraum, welches die EU Mitgliedstaaten plus den Staaten Norwegen, Island und Lichtenstein umfasst.

Français

Ce symbole (un conteneur à déchets barré d'une croix) signifie que le produit, en fin de vie, doit être retourné à un des systèmes de collecte mis à la disposition des utilisateurs finaux. Ce symbole s'applique uniquement aux pays de l'EEE (*).

(*) EEE = Espace économique européen, qui regroupe les États membres de l'UE plus la Norvège, l'Islande et le Liechtenstein.

Italiano

Questo simbolo significa che il prodotto, giunto a fine vita, dovrebbe essere conferito ai punti di raccolta differenziata a disposizione dell'utente finale. Questo simbolo si applica ai paesi aderenti all'EEA (*).

(*) Europea Economic Area che comprende gli stati membri dell'EU, compresi Norvegia, Islanda e Liechtenstein.

Español

Este símbolo (imagen de un cubo de basura tachado) significa que el producto debería ser llevado a los sistemas de recogida dispuestos para los usuarios finales cuando llegue al final de su vida útil. Este símbolo solo tiene validez en los países de la EEA (*).

(*) La EEA incluye a los países miembros de la UE y Noruega, Islandia y Liechtenstein.

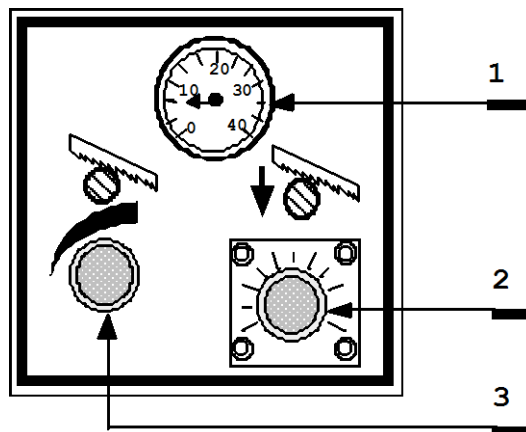
302F356060 Revision 1.0 2004.11

11- PANNEAU DE COMMANDES HYDRAULIQUES

- 1- Manomètre pression de coupe.
- 2- Régulateur descente de coupe (Travail).
- 3- Régulateur pression de coupe.

Le champ d'utilisation de la pression de coupe varie entre 4 et 20 Bar: la pression la plus basse correspond à la finesse de coupe maximum et, donc, à la variation maximum de l'avance de la lame par rapport à la résistance et aux dimensions du matériau et à l'usure de celle-ci.

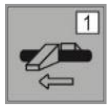
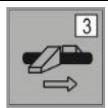
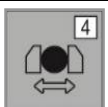
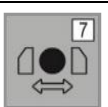
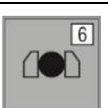
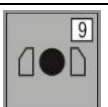
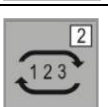
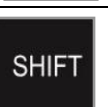
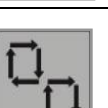
D'une manière générale, il faut régler une pression élevée pour la coupe de matériaux très résistants, basse pour la coupe de matériaux peu résistants.



12- PUPITRE DE COMMANDES



	Commutateur vitesse de coupe	1
	Bouton d'arrêt d'urgence	2
	Bouton de réarmement	3
	Ecran lumineux	4
	Touche de STOP (arrêt) des fonctions de la machine et remontée de l'archet	5
	Touche de mise en marche et arrêt du Groupe hydraulique	6
	Touche de montée rapide de l'archet et arrêt du cycle de coupe	7

	Touche de descente rapide de l'archet	8
	Recul avance-barre	9
	Avance avance-barre	10
	Fermeture étau de l'avance-barre	11
	Ouverture étau de l'avance-barre	12
	Fermeture étau fixe	13
	Ouverture étau fixe	14
	Touche non active	15
	Accès aux temps de coupe et quantités de coupes en mode Semi-Auto	16
	Touche de sélection type cycle de coupe: • Automatique • Semi-automatique	17
	Accès aux paramètres de la machine (en appui simultané sur la touche ENTER)	18
	Touche de validation de l'information	19
	Touche non active	20
	Changement vitesse de coupe si option variateur électronique Installée. Défilement des lignes dans le MENU	21
	Mode fonctionnement de la lubrification (OFF/ON/AUTO)	22
	Lancement du cycle de coupe Appuyer simultanément sur les 2 boutons	23

13 - MENUS

Pour accéder aux différents menus, appuyer simultanément sur les touches **PROG + ENTER**.

Le premier à apparaître est le **01 USER PARAM**.

Pour changer le menu, appuyer sur les touches du pavé numérique.

 Passer à la ligne suivante

 Remonter d'une ligne

Pour entrer dans le menu choisi, appuyer sur **ENTER**. Pour sortie du menu appuyer sur **STOP**.

Liste des menus :

01 USER PARAM
02 EDIT QTA
03 USB PARAM
04 LANGAGE
05 INFORMATIONS
06 CONFIGURATION
07 CHECK

01 USER PARAM

- 1) P001
 - i) **COUNTER CUTS SA (Compteur de coupe en mode SA)**
- 2) P002
 - i) **T FERMETURE ETAU (Temps de fermeture étau)**
 - ii) 0,80
- 3) P003
 - i) **T OUVERTURE ETAU (Temps d'ouverture étau)**
 - ii) 0,5
- 4) P004
 - i) **T PLIERS CLOSING (Temps fermeture étau avance-barre)**
 - ii) 0,5
- 5) P005
 - i) **T PLIERS OPENING (Temps d'ouverture étau avance-barre)**
 - ii) 0,8
- 6) P006
 - i) **MOT.RUBAN INHIBE (Fonctionnement moteur ruban)**
 - ii) 0 moteur OFF avec archet arrêté en position basse
 - iii) 1 moteur OFF avec archet arrêté en position haute
 - iv) 2 moteur toujours ON
 - v) 3 moteur ON au contact du palpeur sur la barre et OFF avec archet relevé
- 7) P007
 - i) **Ouv.etau étroit (Fonctionnement étau avant)**
 - ii) 0 l'étau s'ouvre avec l'archet en position basse
 - iii) 1 l'étau reste fermé
- 8) P008
 - i) **Bow & Car Syncro (Mouvements archet et avance-barre)**
 - ii) 0 mouvements archet et chariot simultanés (mod. 60°)
 - iii) 1 pas de mouvements simultanés (mod. 60°)

9) P009

i) **Urgence fin barre (Fonctionnement de l'avance-barre à l'activation du fin de barre)**

ii) 0 après activation du fin de course fin de barre, la coupe est réalisée

iii) 1 après activation du fin de course fin de barre, la coupe est arrêtée

10) P010

i) **Fin cycle étau (Position étau en fin de cycle de coupe)**

ii) 0 étau ouvert avec archet en position basse

iii) 1 étau ouvert avec archet en position haute

iv) 2 étau toujours ouvert

11) P011

i) **Fin cycle archet (Position archet en fin de cycle)**

ii) 0 fin de cycle avec archet en position basse

iii) 1 fin de cycle avec palpeur en appui sur la barre

iv) 2 fin de cycle avec archet en position haute

12) P012 **Etau avance barre (activé uniquement en mode Semi-auto)**

i) 0 serrage uniquement de l'étau de serrage

ii) 1 serrage de l'étau de serrage et de l'étau de l'avance-barre

13) P013 **BUNDLE (coupes en paquets) si activé**

14) P014 **MD EndBar**

i) 0 après activation du fin de course de présence matière, l'avance-barre reste en position arrière

ii) 1 après activation du fin de course de présence-matière, l'avance-barre avance-barre avance pour effectuer la coupe

15) P014 **LCD contraste. Utiliser le pavé numérique pour augmenter ou réduire la luminosité.**

02 EDIT QTA : Paramétrage angle de coupe, non utilisé sur ce modèle

03 USB PARAM : réservé aux techniciens

04 LANGAGE : choix de la langue

01 Italien

02 Anglais

03 Danois

04 Tchèque

05 Espagnol

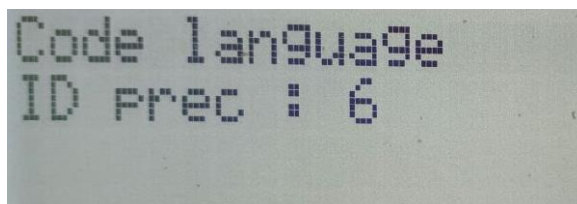
06 Français

07 Allemand

08 Hollandais

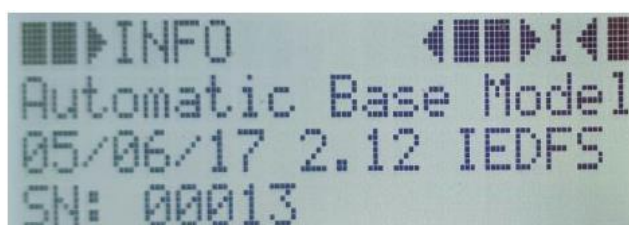
09 Polonais

01 Norvégien



Appuyer sur ENTER pour valider la langue choisie. Redémarrer la machine pour enregistrer la modification.

05 INFORMATIONS : affichage données et modèle machine



06 CONFIGURATION : réservé aux techniciens

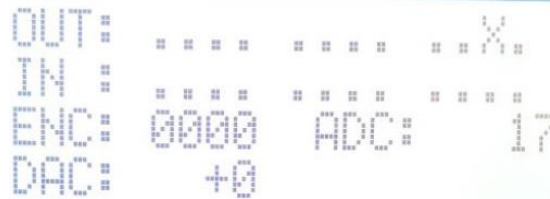
07 CHECK : vérification des Entrées/Sorties

Maintenir le bouton PROG appuyé et appuyer sur le bouton ENTER

Appuyer sur le bouton “-“ jusqu’au paramètre 07 CHECK

Appuyer sur ENTER

Affichage écran →



OUT.....> Etat des sorties

X= sortie active

• = sortie non active

Il y a 12 sorties. Elles sont activées par les touches du clavier. Les numéros du clavier correspondent aux sorties.

Exemple :



= sortie 1, « ouverture étau avance-barre »



= sortie 2, « ouverture étau de serrage »



= sortie 3, « ON/OFF groupe hydraulique »

Etc....

IN.....> Etat des entrées

X= entrée active

• = entrée non active

Il y a 12 entrées. Elles sont activées par les touches du clavier. Les numéros du clavier correspondent aux entrées.

Activées par appui sur les symboles du pavé numérique ; les numéros sur le pavé numérique correspondent aux sorties

LISTE DES ENTREES

1. BOUTON ARRÊT D'URGENCE
 2. FIN DE COURSE FIN DE BARRE
 3. FIN DE COURSE PALPEUR
 4. FIN DE COURSE ARCHET POSITION BASSE
 5. FIN DE COURSE AVANT AVANCE-BARRE
 6. FIN DE COURSE ARRIERE AVANCE-BARRE
 7. FIN DE COURSE TENSION RUBAN
 8. FIN DE COURSE CARTER ARCHET
 9. THERMIQUE POMPE A LUBRIFIANT
 10. THERMIQUE GROUPE HYDRAULIQUE
 11. ANOMALIE MOTEUR RUBAN
 12. MODULE DE SECURITE (si présent)
- ENC : actif unisueement si la machine est équipée du codeur
- DAC : actif uniquement si la machine est équipée du variateur de fréquence

ATTENTION : l'appui sur le bouton active la sortie, qui est mémorisée. Elle se désactive uniquement si on appuie de nouveau sur le même bouton.

14 – MESSAGES D'ALERTES

W001	Bouton d'arrêt	Le bouton d'arrêt d'urgence a été activé : le désactiver
W002	Therm. hydraulique	Thermique du groupe hydraulique désactivé : rebrancher le thermique
W003	Therm. moteur ruban	Thermique moteur lame désactivé : rebrancher le thermique
W004	Thermique lubrifiant	Thermique pompe lubrifiant désactivé : rebrancher le thermique
W006	Ruban tordu	Non actif
W007	Ruban casse	Lame insuffisamment tendue ou cassée : tendre la lame ou la remplacer
W008	CarterRuban ouvert	Carter de l'archet ouvert : le refermer
W009	hydraulique arretée	Groupe hydraulique arrêté : le rallumer
W013	FC Archet haut	L'archet a dépassé la position du fin de course haut
W014	ARCHET BAS	Descente non validée car archet déjà en position basse
W016	Archet sur palpeur	Palpeur en appui sur la matière : presser Shift pour descendre
W017	amener chariot ava.	Amener l'avance-barre en position avant
W032	Erreur FC Archet	L'archet est en dessous de la position du palpeur, relever l'archet
W033	Etaux fermées	Avant toute opération ouvrir les étaux
W058	LEVER ARCHET	Relever l'archet afin de pouvoir déplacer l'avance-barre
W070	Erreur archet bas	Le fin de course bas de l'archet en défaut ou cassé : vérifier et le changer si nécessaire
W079	Erreur FC chariot	Les fins de course avant et arrière sont en défaut ou cassés : vérifier et les changer si nécessaire

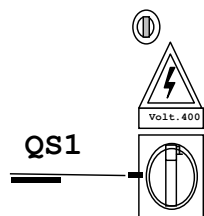
15 – MESSAGES D'ERREURS

E001	Bouton d'arrêt	Le bouton d'arrêt d'urgence a été activé : le désactiver
E002	Therm. hydraulique	Thermique du groupe hydraulique désactivé : rebrancher le thermique
E003	Therm. moteur ruban	Thermique moteur lame désactivé : rebrancher le thermique
E004	Thermique lubrifiant	Thermique pompe lubrifiant désactivé : rebrancher le thermique
E006	Ruban tordu	Non actif
E007	Ruban casse	Lame insuffisamment tendue ou cassée : tendre la lame ou la remplacer
E008	CarterRuban ouvert	Carter de l'archet ouvert : le refermer
E009	hydraulique arreteee	Groupe hydraulique arrêté : le rallumer
E013	FC Archet haut	L'archet a dépassé la position du fin de course haut
E014	ARCHET BAS	Descente non validée car archet déjà en position basse
E016	Archet sur palpeur	Palpeur en appui sur la matière : presser Shift pour descendre
E017	amener chariot ava.	Amener l'avance-barre en position avant
E032	Erreur FC Archet	L'archet est en dessous de la position du palpeur, relever l'archet
E033	Etaux fermees	Avant toute opération ouvrir les étaux
E058	LEVER ARCHET	Relever l'archet afin de pouvoir déplacer l'avance-barre
E070	Erreur archet bas	Le fin de course bas de l'archet en défaut ou cassé : vérifier et le changer si nécessaire
E079	Erreur FC chariot	Les fins de course avant et arrière sont en défaut ou cassés : vérifier et les changer si nécessaire

En présence d'une urgence et de l'affichage d'un des messages ci-dessus sur l'écran, réinitialiser la fonction correspondante, et appuyer sur STOP.

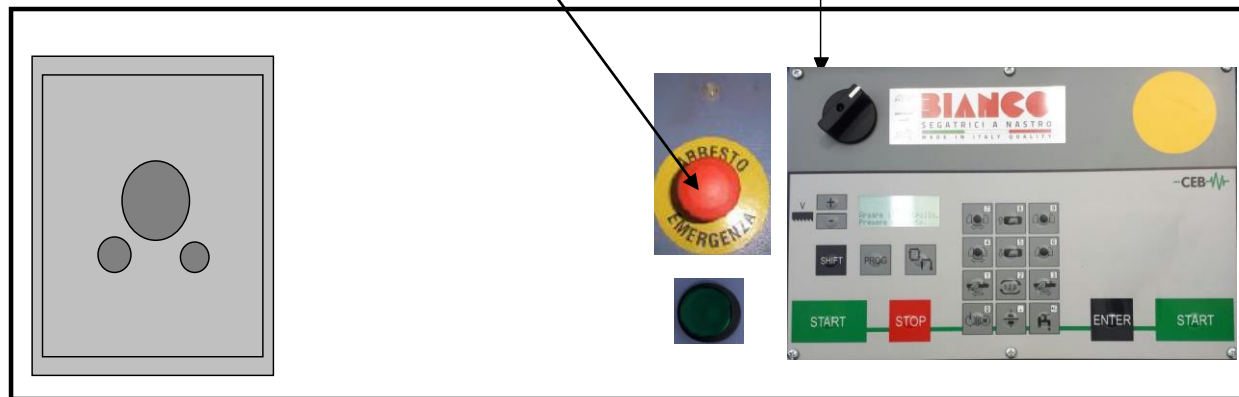
Si l'urgence persiste, en étudier les causes en fonction des signalisations affichées.

VUES ECLATEES ET SCHEMAS



SB1

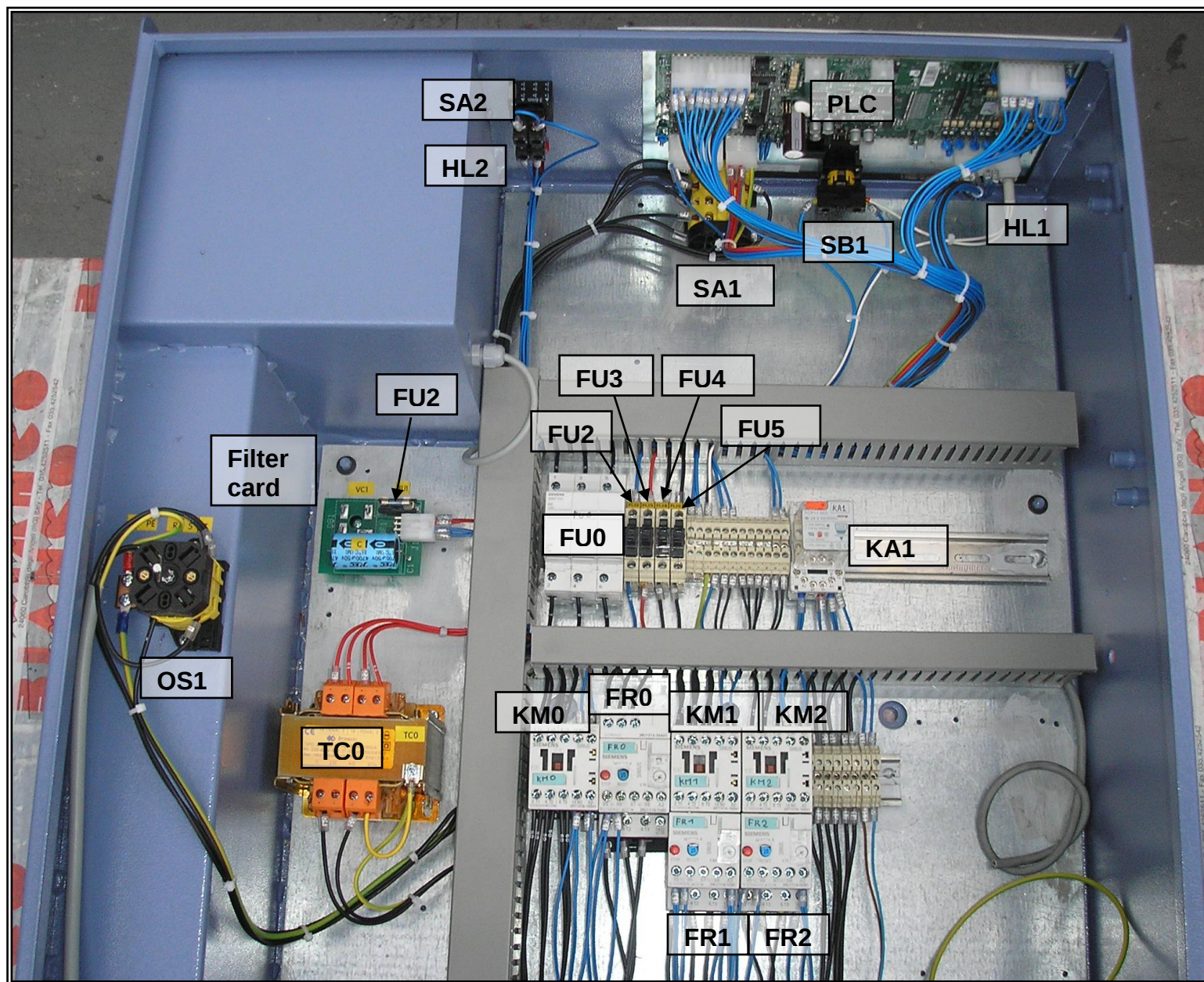
SA1



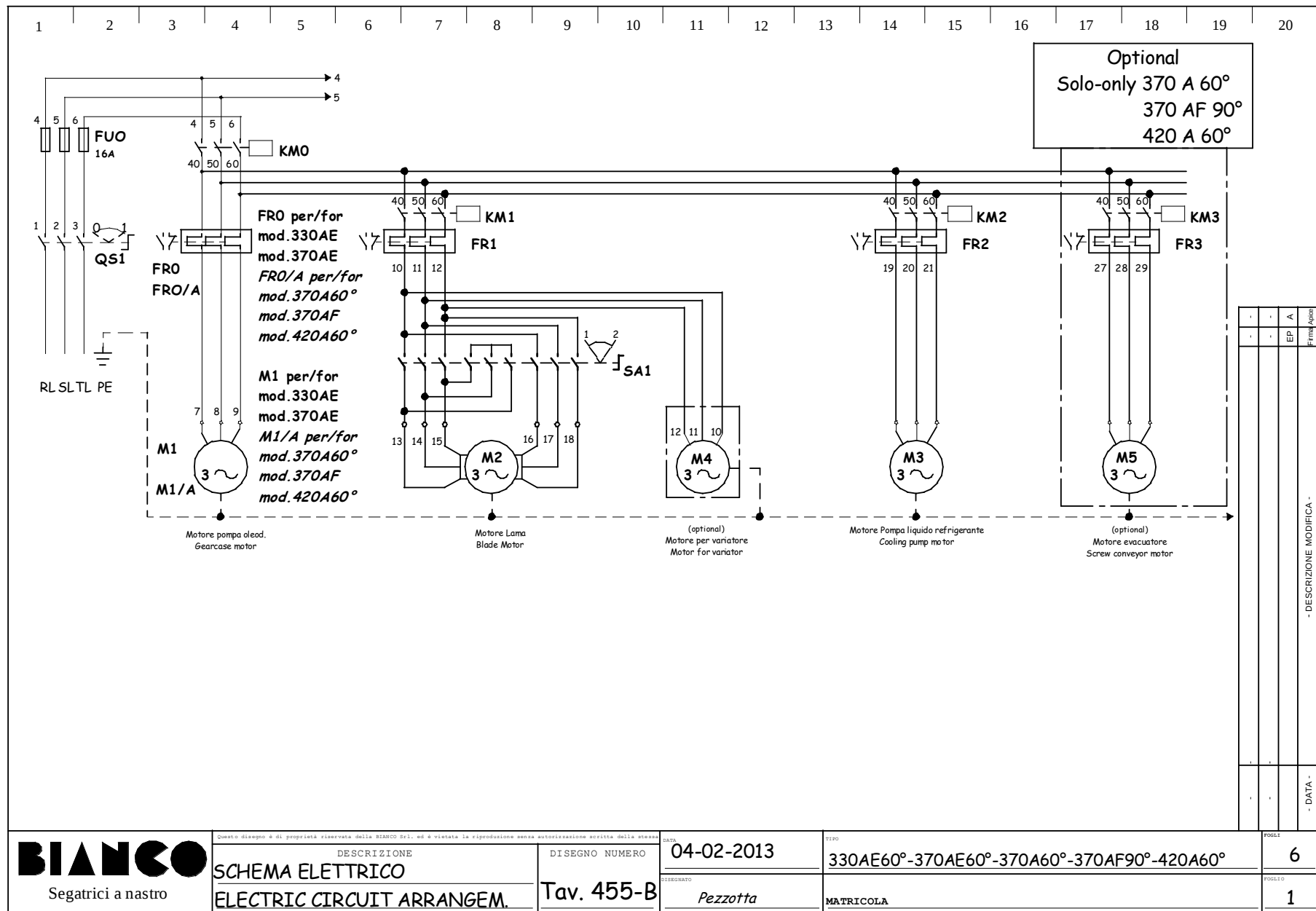
PUPITRE DE COMMANDES

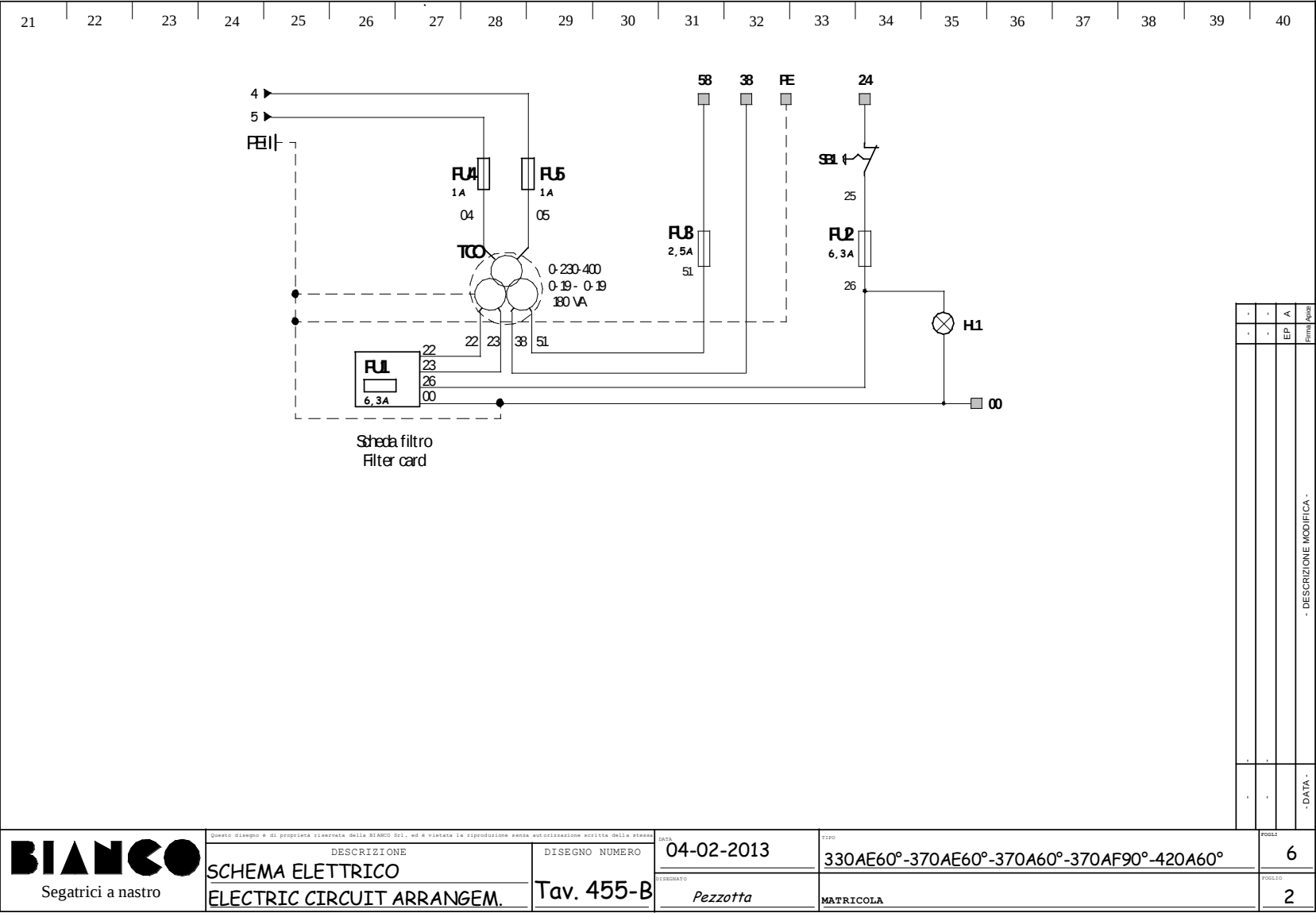
Tav. 443

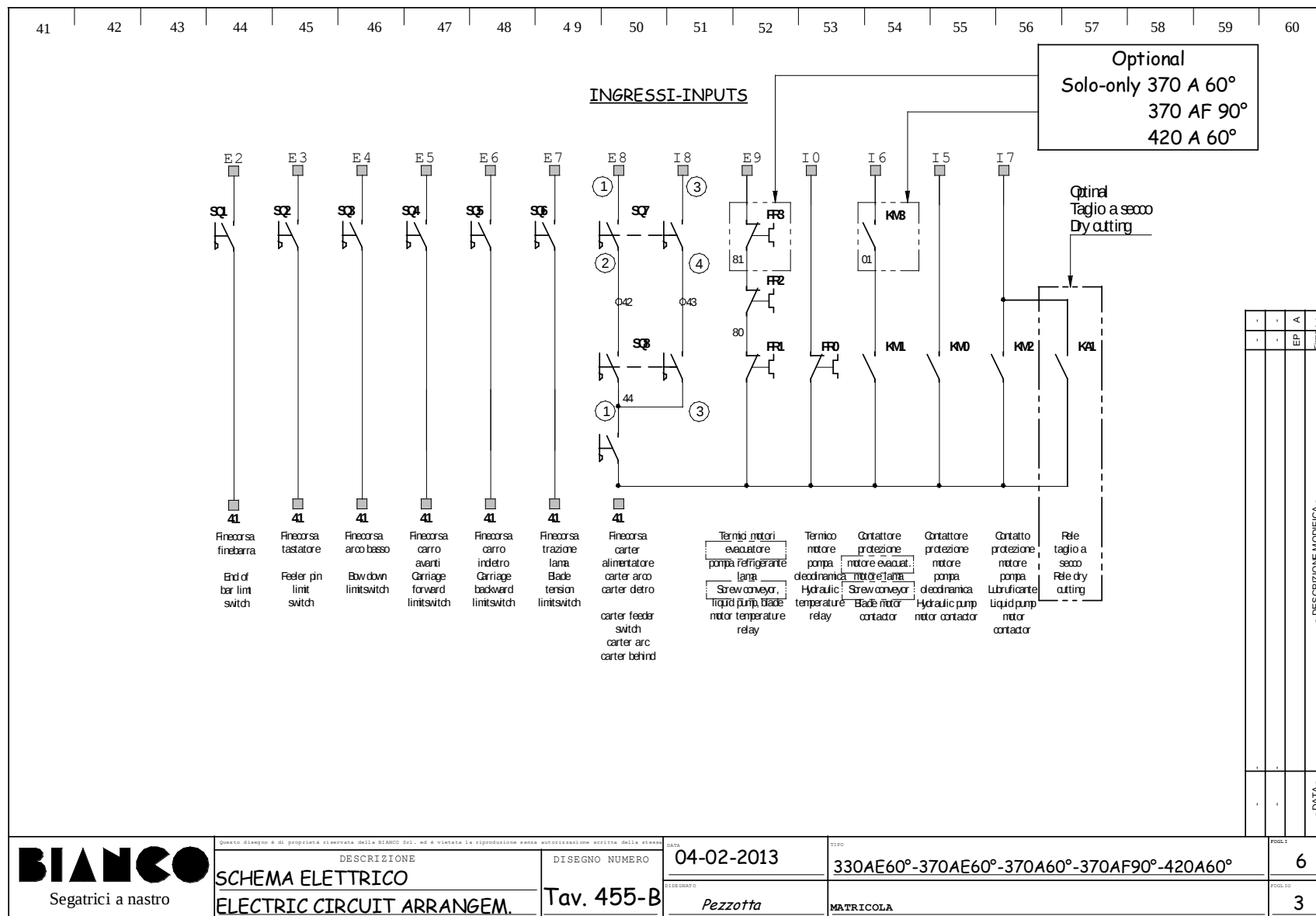
PUPITRE DE COMMANDES

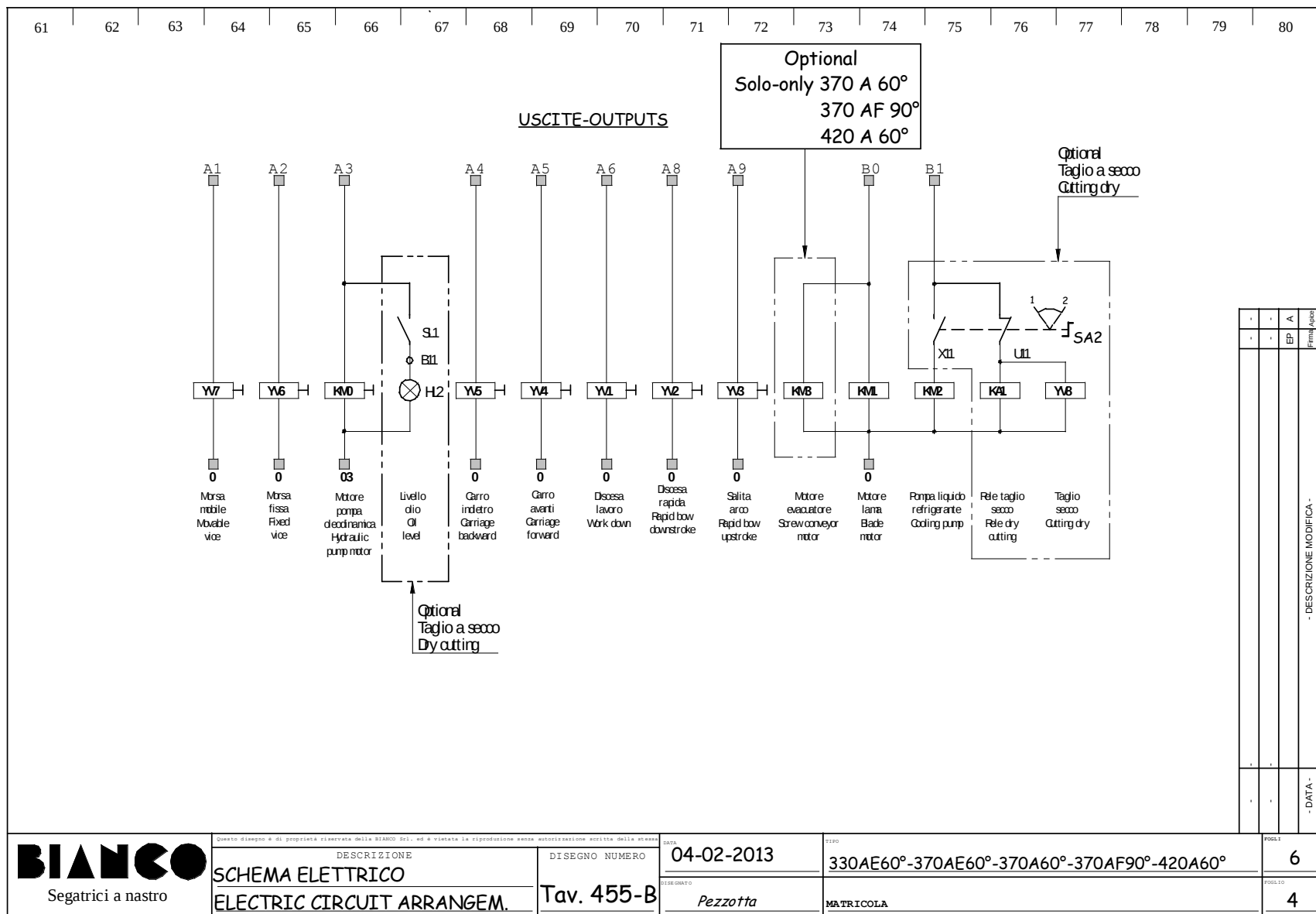


ARMOIRE ELECTRIQUE









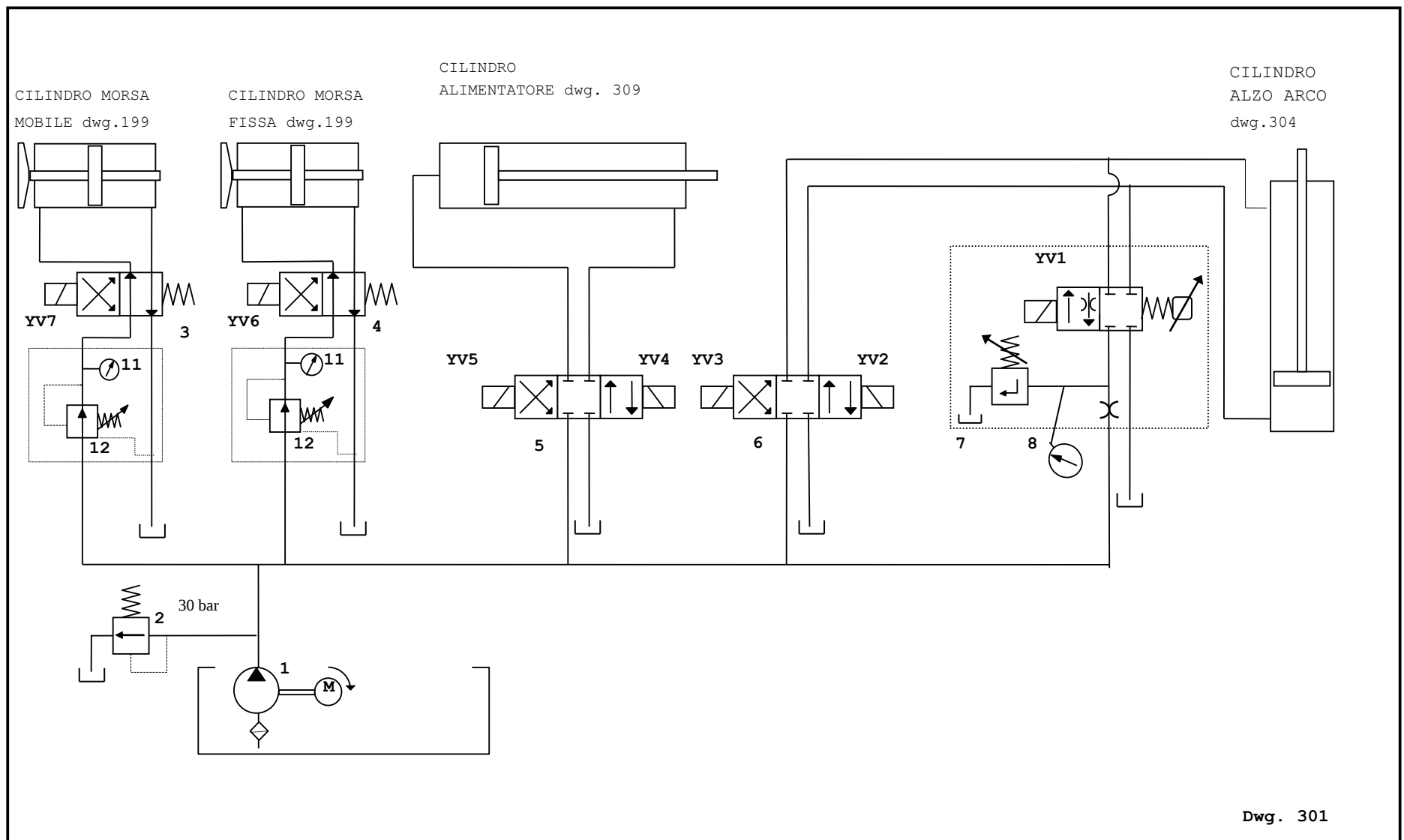
BIANCO
Segatrici a nastro

Questo disegno e di proprietà riservata della BIANCO Srl. ed e vietata la riproduzione senza autorizzazione scritta della stessa.	
DESCRIZIONE	DISEGNO NUMERO
SCHEMA ELETTRICO	04-02-2013
ELECTRIC CIRCUIT ARRANGEM.	Tav. 455-B
	Pezzotta

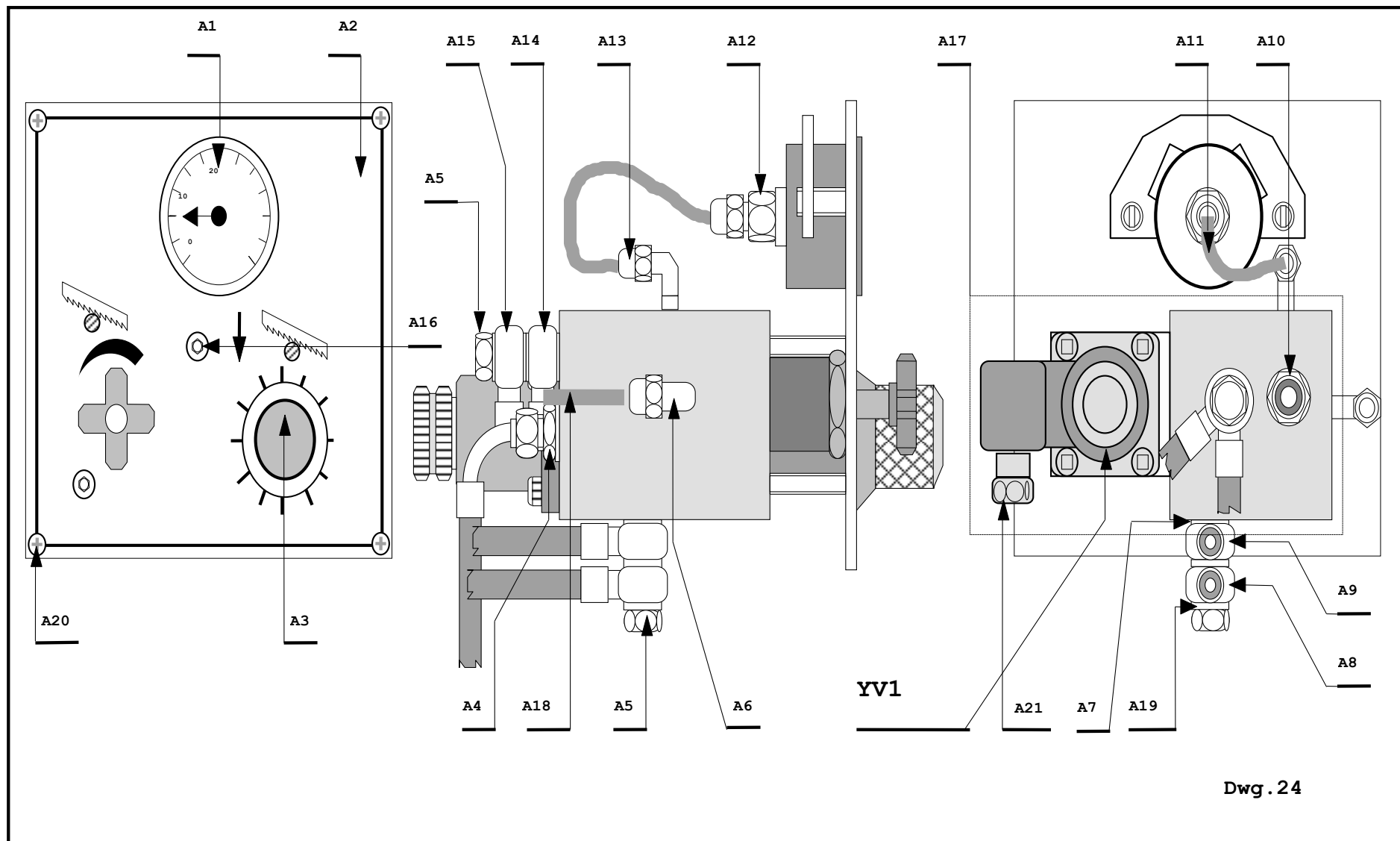
Tipo	330AE60°-370AE60°-370A60°-370AF90°-420A60°
Matricola	

Foglio	6
Foglio	4

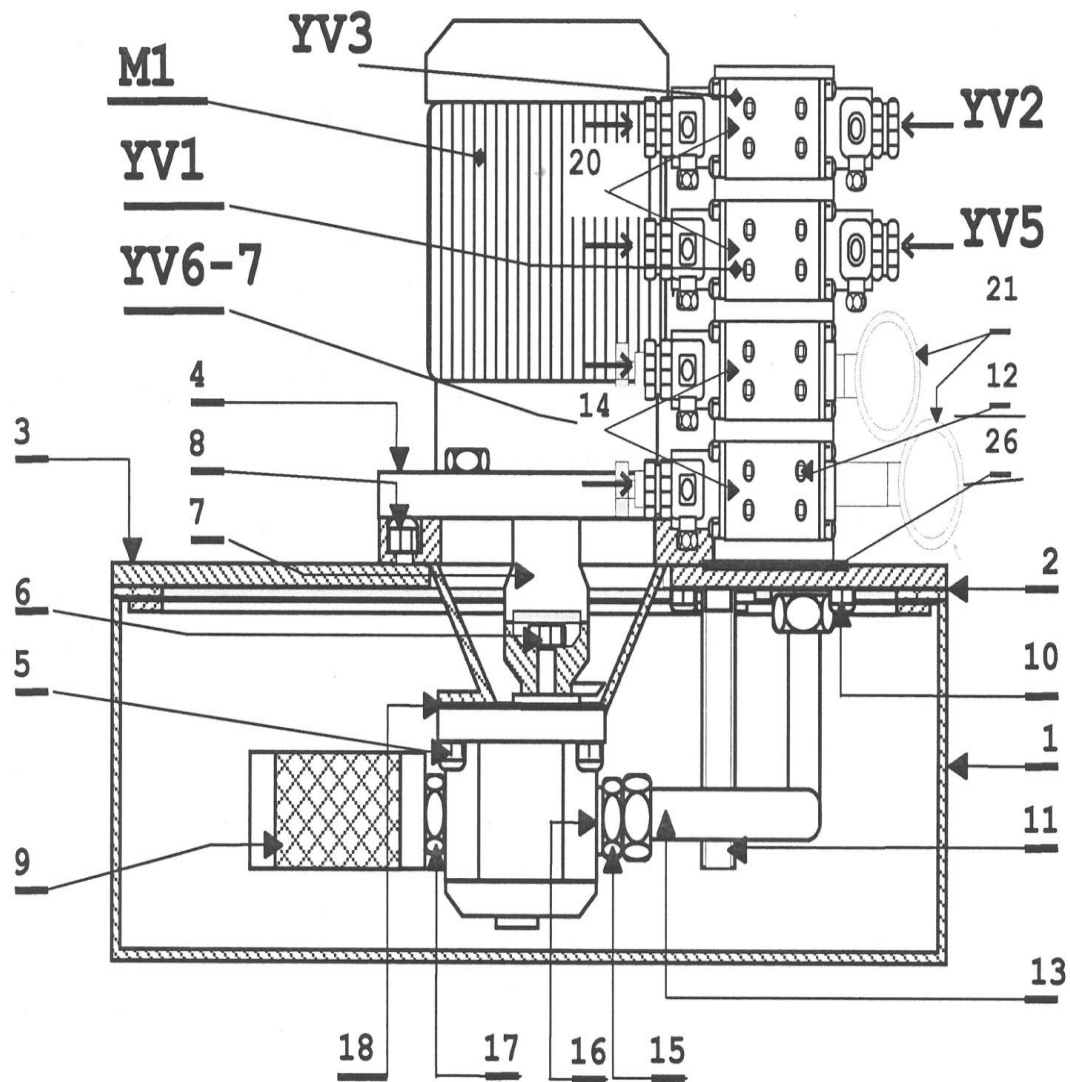
101	102	103	104	105	106	107	108	109	110	111	112	113	114	115	116	117	118	119	120																																																																																										
<table><tr><th colspan="3">INGRESSI-INPUTS</th></tr><tr><td>I 01</td><td></td><td>NC</td></tr><tr><td>I 02</td><td>Finecorsa finebarra <i>End bar limit switch</i></td><td>E2</td></tr><tr><td>I 03</td><td>Finecorsa tastatore <i>Feeler pin limit switch</i></td><td>E3</td></tr><tr><td>I 04</td><td>Finecorsa basso <i>LOW limit switch</i></td><td>E4</td></tr><tr><td>I 05</td><td>Finecorsa carro avanti <i>Feeding carriage forwards limit switch</i></td><td>E5</td></tr><tr><td>I 06</td><td>Finecorsa carro indietro <i>Feeding carriage backwards limit switch</i></td><td>E6</td></tr><tr><td>I 07</td><td>Finecorsa lama <i>Blade limit switch</i></td><td>E7</td></tr><tr><td>I 08</td><td>Finecorsa carter di sicurezza arco/alim. <i>Bow/carriage safety guard limit switch</i></td><td>E8</td></tr><tr><td>I 09</td><td>Termici motori taglio, lubrific.+ evacuat. <i>Cutting, cooling, screw conv. relay motor</i></td><td>E9</td></tr><tr><td>I 10</td><td>Termico motore pompa oleodinamica <i>Hydraulic pump relay motor</i></td><td>I0</td></tr><tr><td>I 11</td><td>Finecorsa carter di sicurezza arco/alim. <i>Bow/carriage safety guard limit switch</i></td><td>I8</td></tr><tr><td>I 12</td><td>Contattore protezione motore lama+evac. <i>Blade motor, screw conveyor contactor</i></td><td>I6</td></tr><tr><td>I 13</td><td>Contattore protezione motore pompa ole. <i>Hydraulic pump motor contactor</i></td><td>I5</td></tr><tr><td>I 14</td><td>Contatto prot. mot. refrig. + taglio secco <i>Liquid pump motor contactor + dry cutt.</i></td><td>I7</td></tr></table>										INGRESSI-INPUTS			I 01		NC	I 02	Finecorsa finebarra <i>End bar limit switch</i>	E2	I 03	Finecorsa tastatore <i>Feeler pin limit switch</i>	E3	I 04	Finecorsa basso <i>LOW limit switch</i>	E4	I 05	Finecorsa carro avanti <i>Feeding carriage forwards limit switch</i>	E5	I 06	Finecorsa carro indietro <i>Feeding carriage backwards limit switch</i>	E6	I 07	Finecorsa lama <i>Blade limit switch</i>	E7	I 08	Finecorsa carter di sicurezza arco/alim. <i>Bow/carriage safety guard limit switch</i>	E8	I 09	Termici motori taglio, lubrific.+ evacuat. <i>Cutting, cooling, screw conv. relay motor</i>	E9	I 10	Termico motore pompa oleodinamica <i>Hydraulic pump relay motor</i>	I0	I 11	Finecorsa carter di sicurezza arco/alim. <i>Bow/carriage safety guard limit switch</i>	I8	I 12	Contattore protezione motore lama+evac. <i>Blade motor, screw conveyor contactor</i>	I6	I 13	Contattore protezione motore pompa ole. <i>Hydraulic pump motor contactor</i>	I5	I 14	Contatto prot. mot. refrig. + taglio secco <i>Liquid pump motor contactor + dry cutt.</i>	I7	<table><tr><th colspan="3">USCITE-OUTPUTS</th></tr><tr><td>O 01</td><td>Elettrovalvola apertura morsa mobile <i>Solenoid valve open movable vice</i></td><td>A1</td></tr><tr><td>O 02</td><td>Elettrovalvola apertura morsa fissa <i>Solenoid valve open fixed vice</i></td><td>A2</td></tr><tr><td>O 03</td><td>Contattore mot. pompa oleod.+livello olio <i>Hydraulic motor contactor</i></td><td>A3</td></tr><tr><td>O 04</td><td>Elettrovalvola carro indietro <i>Carriage backwards solenoid valve</i></td><td>A4</td></tr><tr><td>O 05</td><td>Elettrovalvola carro avanti <i>Carriage forwards solenoid valve</i></td><td>A5</td></tr><tr><td>O 06</td><td>Elettrovalvola discesa lavoro <i>Working down feed solenoid valve</i></td><td>A6</td></tr><tr><td>O 07</td><td></td><td>NC</td></tr><tr><td>O 08</td><td>Elettrovalvola discesa rapida <i>Bow downwards solenoid valve</i></td><td>A8</td></tr><tr><td>O 09</td><td>Elettrovalvola salita rapida <i>Bow upwards solenoid valve</i></td><td>A9</td></tr><tr><td>O 10</td><td>Contattore motore lama + evacuatore <i>Blade motor contactor</i></td><td>B0</td></tr><tr><td>O 11</td><td>Contattore mot. pompa refr.+ taglio a sec. <i>Cooling pump motor contactor</i></td><td>B1</td></tr><tr><td>O 12</td><td></td><td>NC</td></tr><tr><td>O 13</td><td></td><td>NC</td></tr><tr><td>O 14</td><td></td><td>NC</td></tr></table>										USCITE-OUTPUTS			O 01	Elettrovalvola apertura morsa mobile <i>Solenoid valve open movable vice</i>	A1	O 02	Elettrovalvola apertura morsa fissa <i>Solenoid valve open fixed vice</i>	A2	O 03	Contattore mot. pompa oleod.+livello olio <i>Hydraulic motor contactor</i>	A3	O 04	Elettrovalvola carro indietro <i>Carriage backwards solenoid valve</i>	A4	O 05	Elettrovalvola carro avanti <i>Carriage forwards solenoid valve</i>	A5	O 06	Elettrovalvola discesa lavoro <i>Working down feed solenoid valve</i>	A6	O 07		NC	O 08	Elettrovalvola discesa rapida <i>Bow downwards solenoid valve</i>	A8	O 09	Elettrovalvola salita rapida <i>Bow upwards solenoid valve</i>	A9	O 10	Contattore motore lama + evacuatore <i>Blade motor contactor</i>	B0	O 11	Contattore mot. pompa refr.+ taglio a sec. <i>Cooling pump motor contactor</i>	B1	O 12		NC	O 13		NC	O 14		NC
INGRESSI-INPUTS																																																																																																													
I 01		NC																																																																																																											
I 02	Finecorsa finebarra <i>End bar limit switch</i>	E2																																																																																																											
I 03	Finecorsa tastatore <i>Feeler pin limit switch</i>	E3																																																																																																											
I 04	Finecorsa basso <i>LOW limit switch</i>	E4																																																																																																											
I 05	Finecorsa carro avanti <i>Feeding carriage forwards limit switch</i>	E5																																																																																																											
I 06	Finecorsa carro indietro <i>Feeding carriage backwards limit switch</i>	E6																																																																																																											
I 07	Finecorsa lama <i>Blade limit switch</i>	E7																																																																																																											
I 08	Finecorsa carter di sicurezza arco/alim. <i>Bow/carriage safety guard limit switch</i>	E8																																																																																																											
I 09	Termici motori taglio, lubrific.+ evacuat. <i>Cutting, cooling, screw conv. relay motor</i>	E9																																																																																																											
I 10	Termico motore pompa oleodinamica <i>Hydraulic pump relay motor</i>	I0																																																																																																											
I 11	Finecorsa carter di sicurezza arco/alim. <i>Bow/carriage safety guard limit switch</i>	I8																																																																																																											
I 12	Contattore protezione motore lama+evac. <i>Blade motor, screw conveyor contactor</i>	I6																																																																																																											
I 13	Contattore protezione motore pompa ole. <i>Hydraulic pump motor contactor</i>	I5																																																																																																											
I 14	Contatto prot. mot. refrig. + taglio secco <i>Liquid pump motor contactor + dry cutt.</i>	I7																																																																																																											
USCITE-OUTPUTS																																																																																																													
O 01	Elettrovalvola apertura morsa mobile <i>Solenoid valve open movable vice</i>	A1																																																																																																											
O 02	Elettrovalvola apertura morsa fissa <i>Solenoid valve open fixed vice</i>	A2																																																																																																											
O 03	Contattore mot. pompa oleod.+livello olio <i>Hydraulic motor contactor</i>	A3																																																																																																											
O 04	Elettrovalvola carro indietro <i>Carriage backwards solenoid valve</i>	A4																																																																																																											
O 05	Elettrovalvola carro avanti <i>Carriage forwards solenoid valve</i>	A5																																																																																																											
O 06	Elettrovalvola discesa lavoro <i>Working down feed solenoid valve</i>	A6																																																																																																											
O 07		NC																																																																																																											
O 08	Elettrovalvola discesa rapida <i>Bow downwards solenoid valve</i>	A8																																																																																																											
O 09	Elettrovalvola salita rapida <i>Bow upwards solenoid valve</i>	A9																																																																																																											
O 10	Contattore motore lama + evacuatore <i>Blade motor contactor</i>	B0																																																																																																											
O 11	Contattore mot. pompa refr.+ taglio a sec. <i>Cooling pump motor contactor</i>	B1																																																																																																											
O 12		NC																																																																																																											
O 13		NC																																																																																																											
O 14		NC																																																																																																											



SCHEMA HYDRAULIQUE

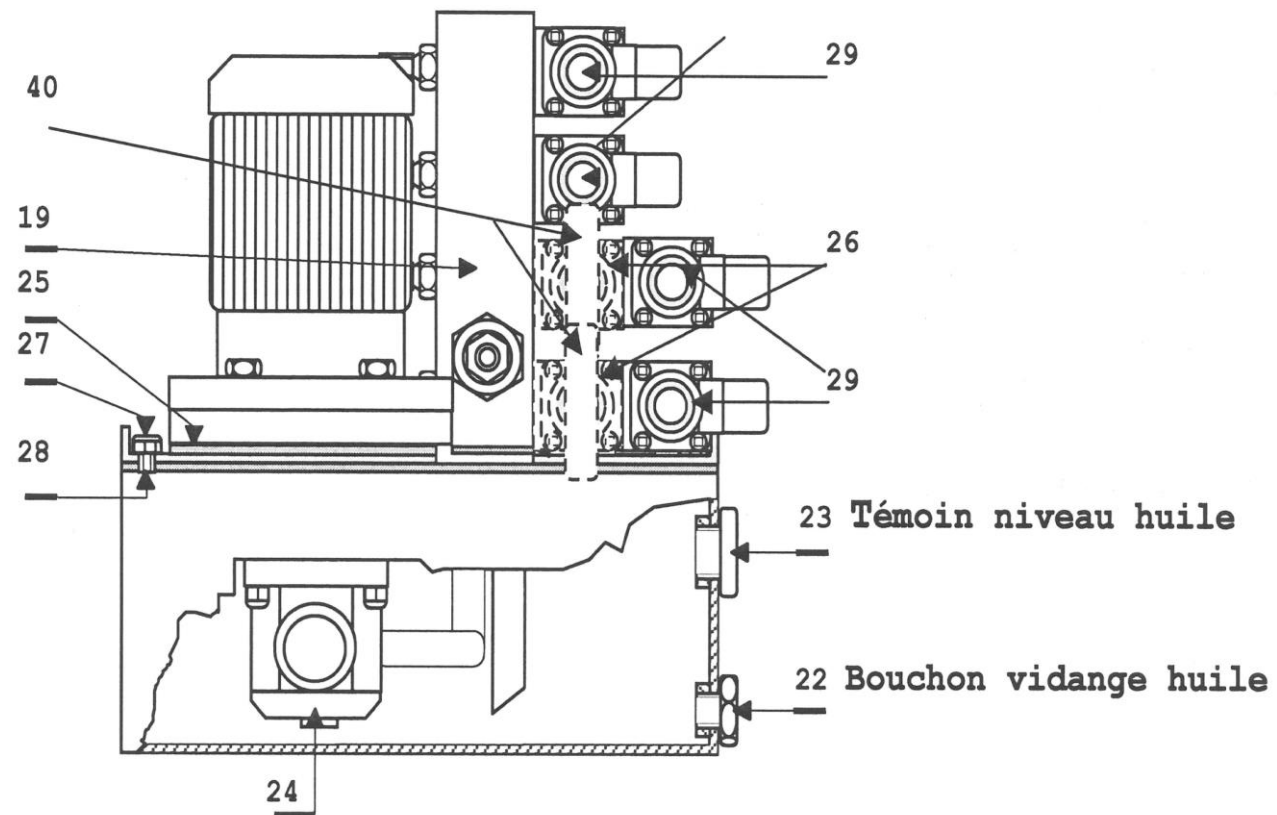


BLOC HYDRAULIQUE DE COMMANDES



Dwg. 306-1

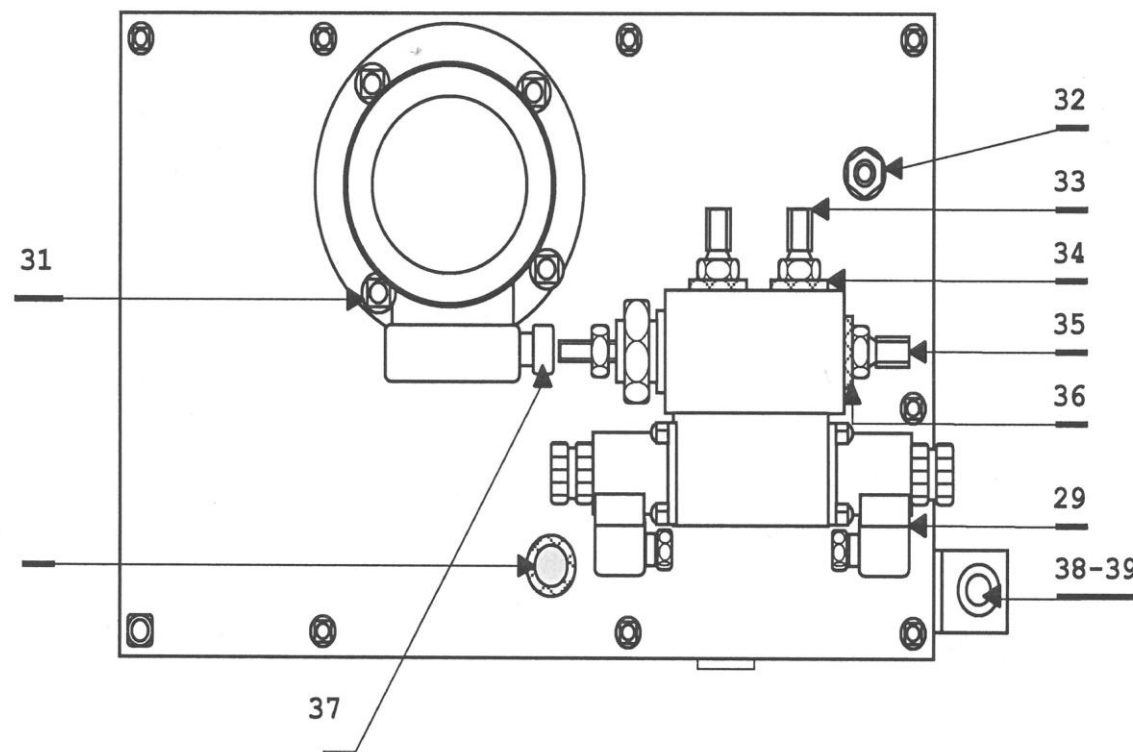
GROUPE HYDRAULIQUE VUE DE FACE



Dwg. 306-2

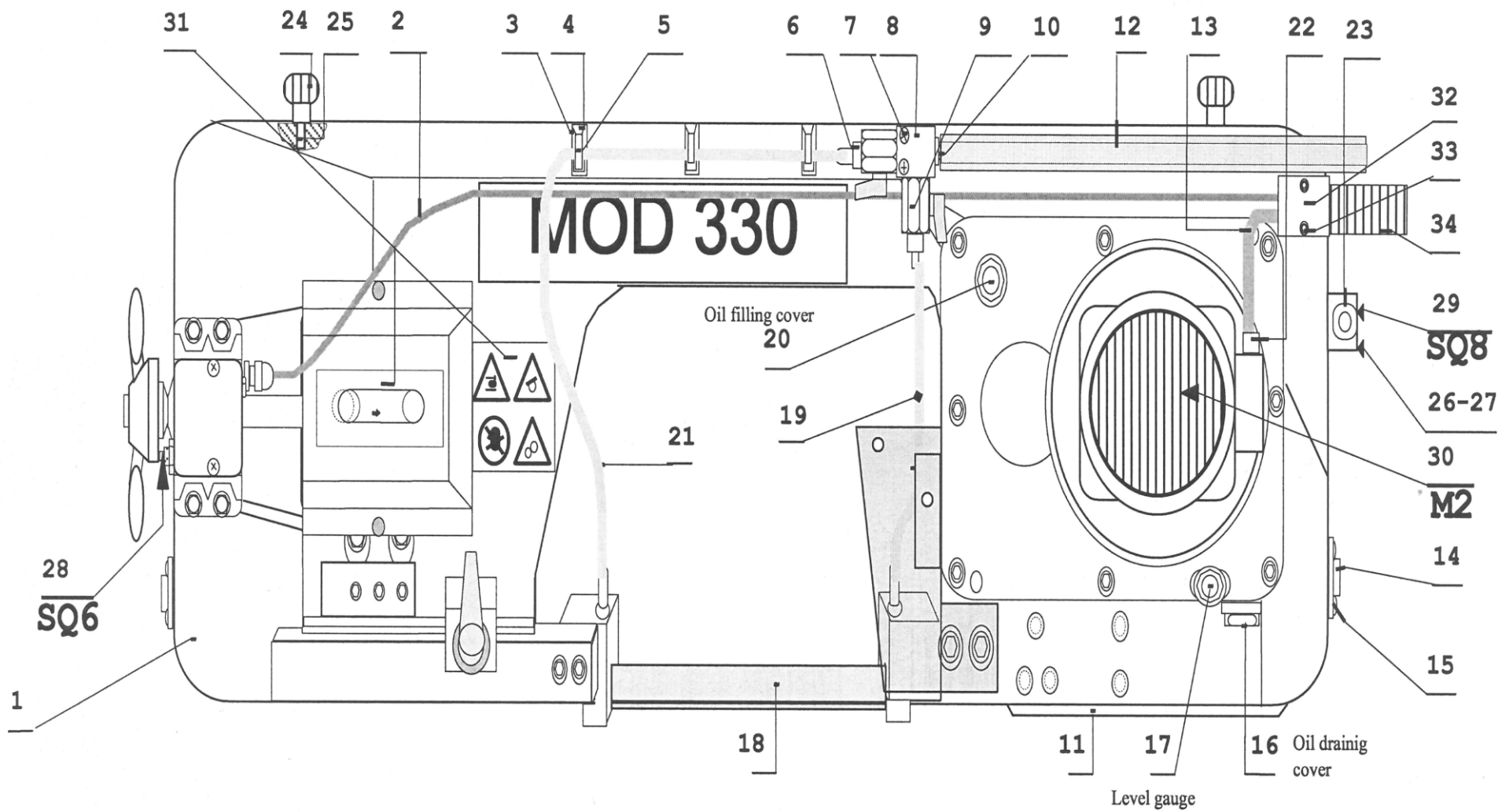
GROUPE HYDRAULIQUE VUE DE COTE

Bouchon de
remplissage



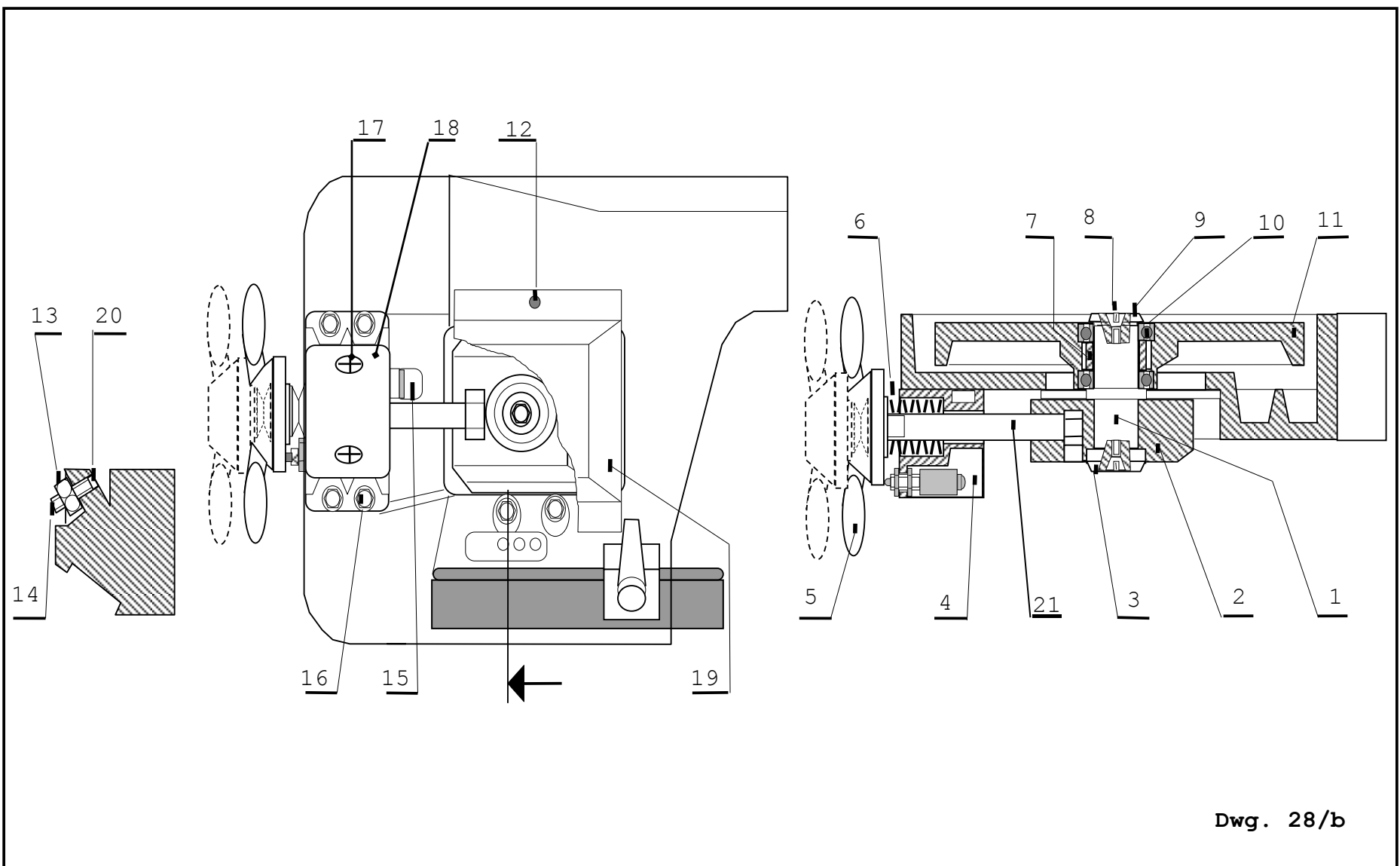
Dwg. 306-3

GROUPE HYDRAULIQUE VUE DE DESSUS



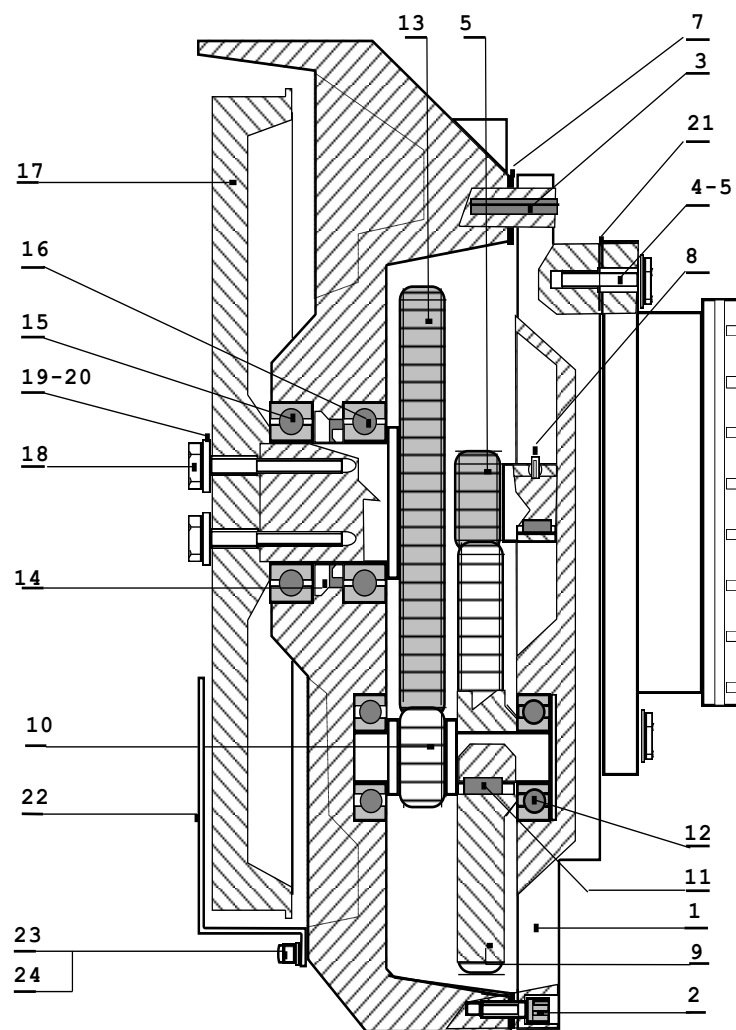
ARCHET

Dwg. 300



Dwg. 28/b

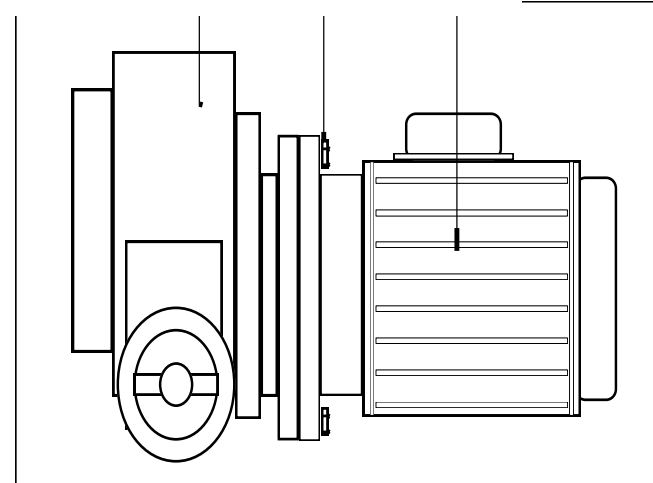
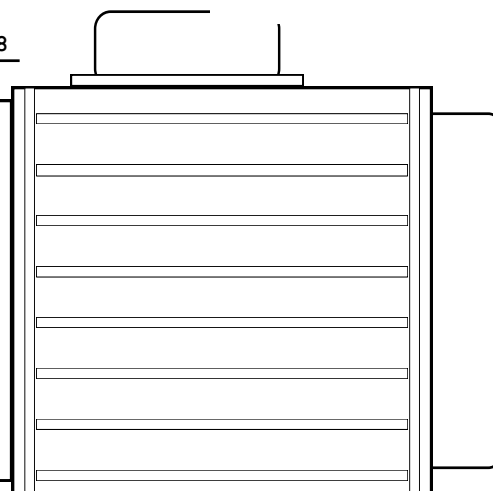
ENSEMBLE COULISSEAU TENSION DE LAME



VARIATORE DI VELOCITA' LAMAA RICHIESTA

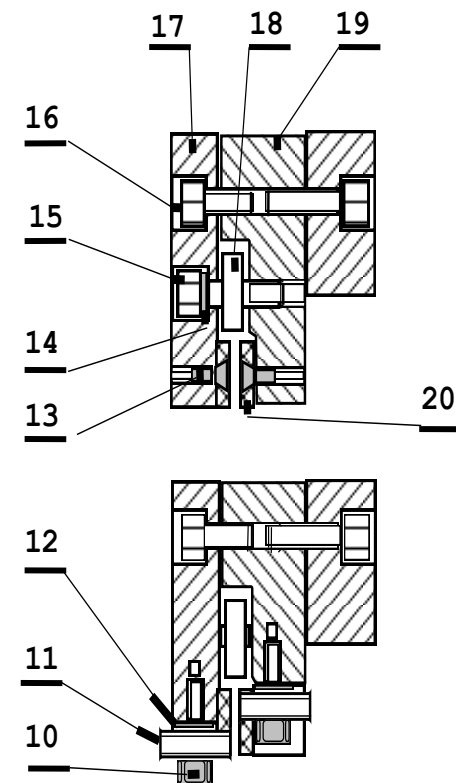
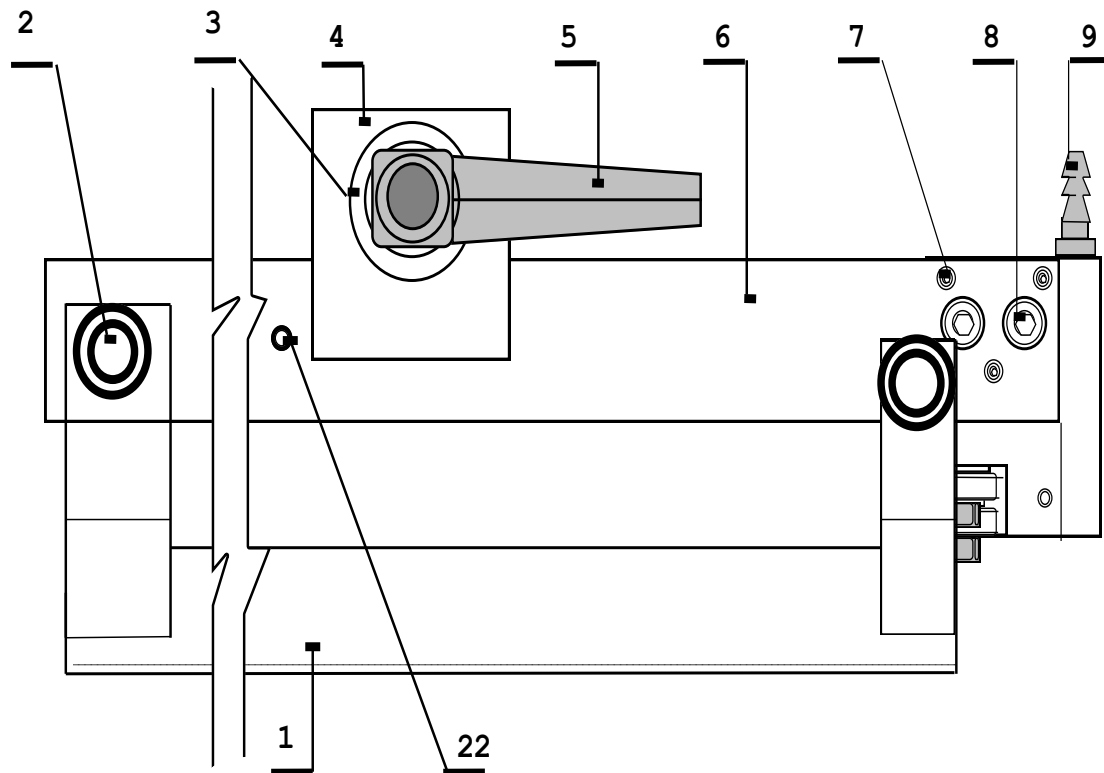
VARIATEUR DE VITESSE LAME, SUR DEMANDE

14



Tav. 27/b

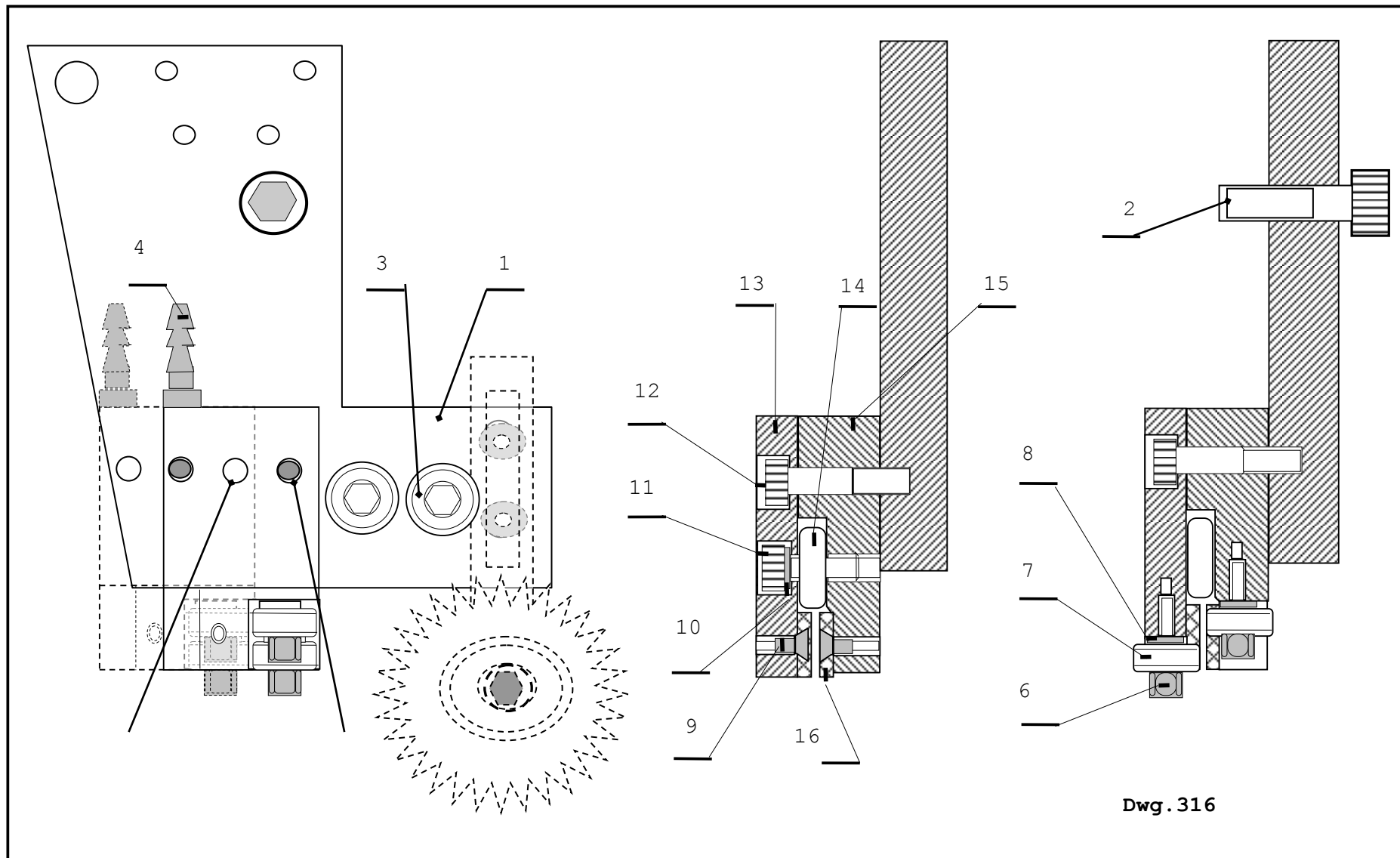
REDUCTEUR



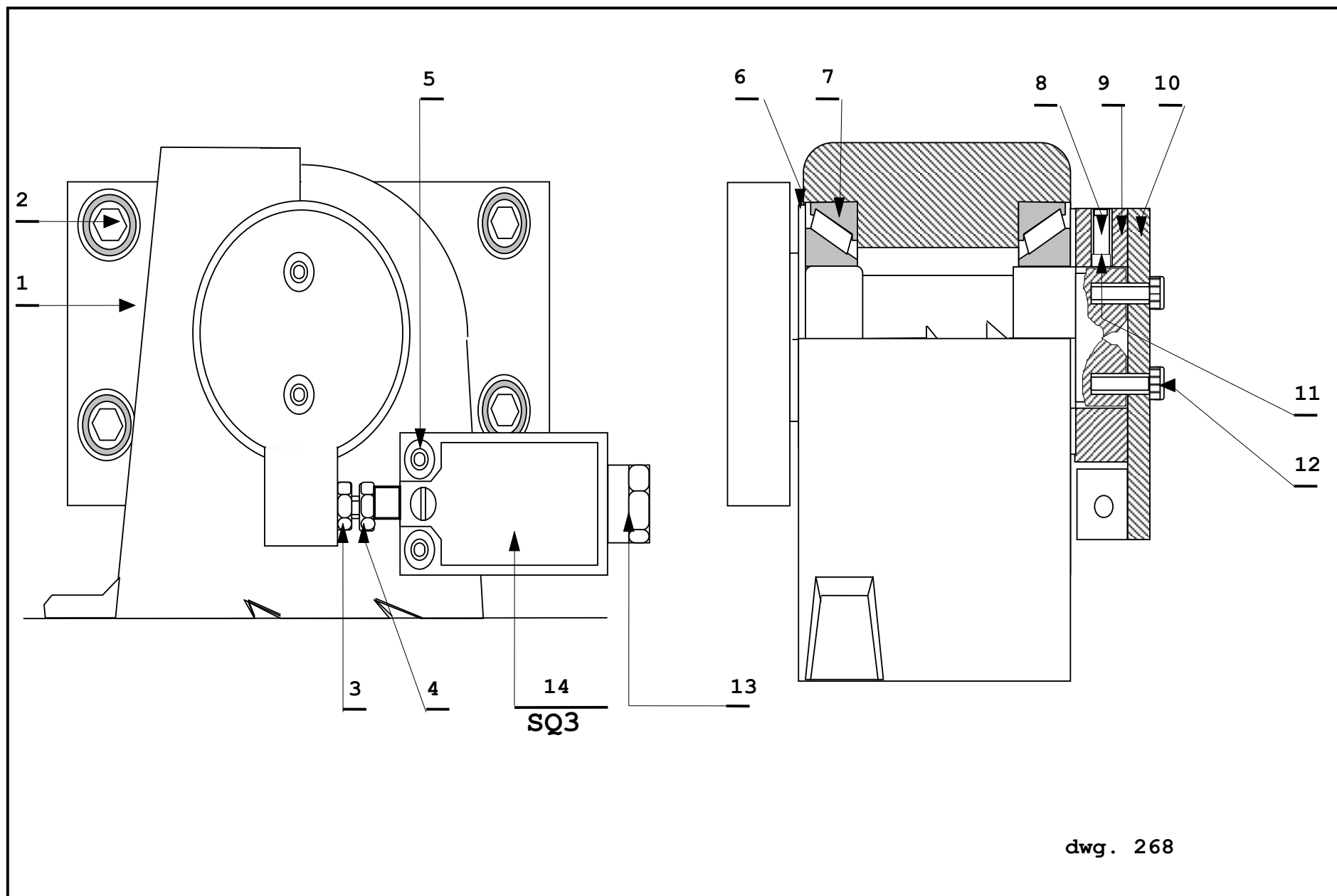
ASSIEME PATTINO SCORREVOLE

Tav. 29/a

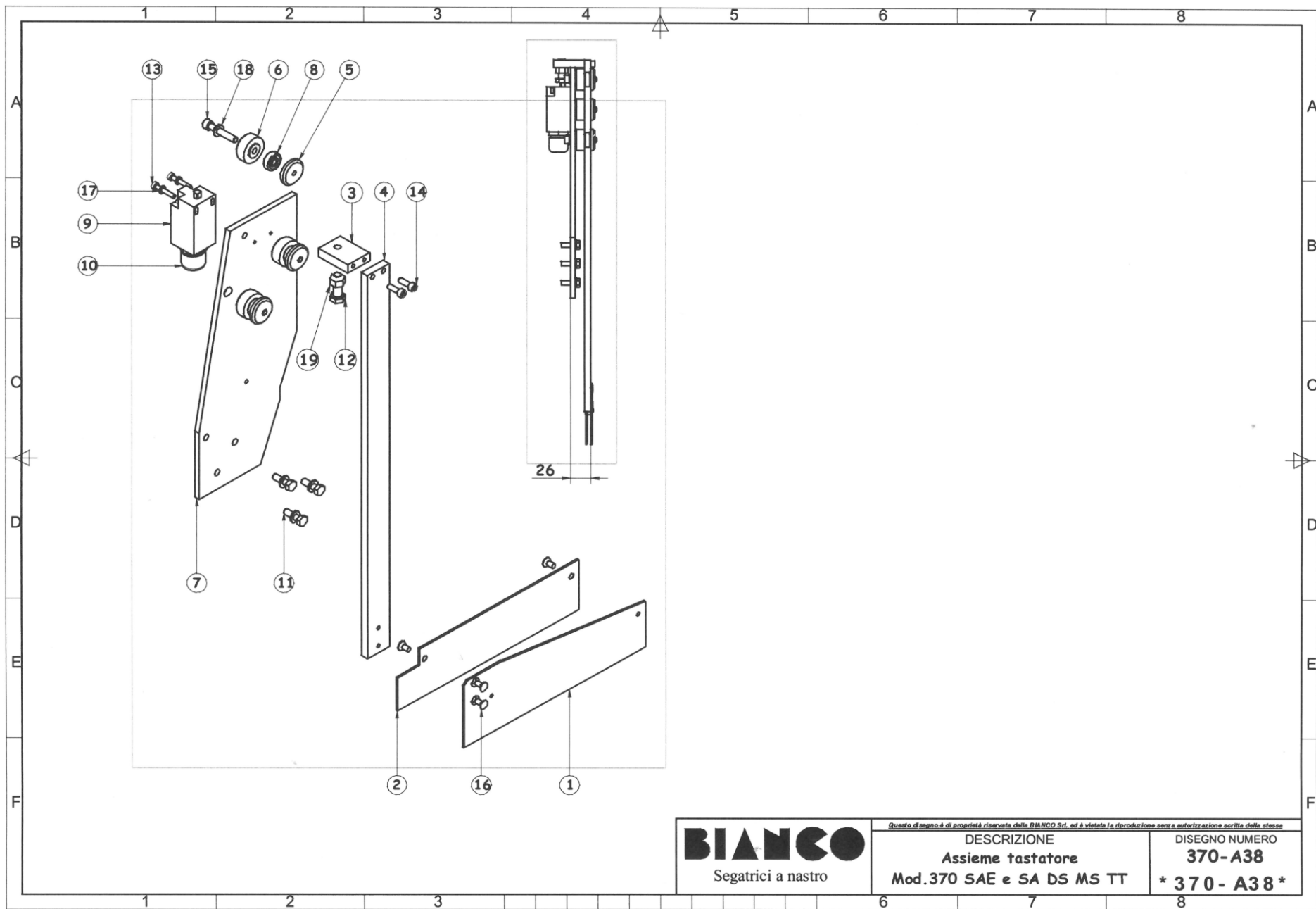
ENSEMBLE GUIDE MOBILE



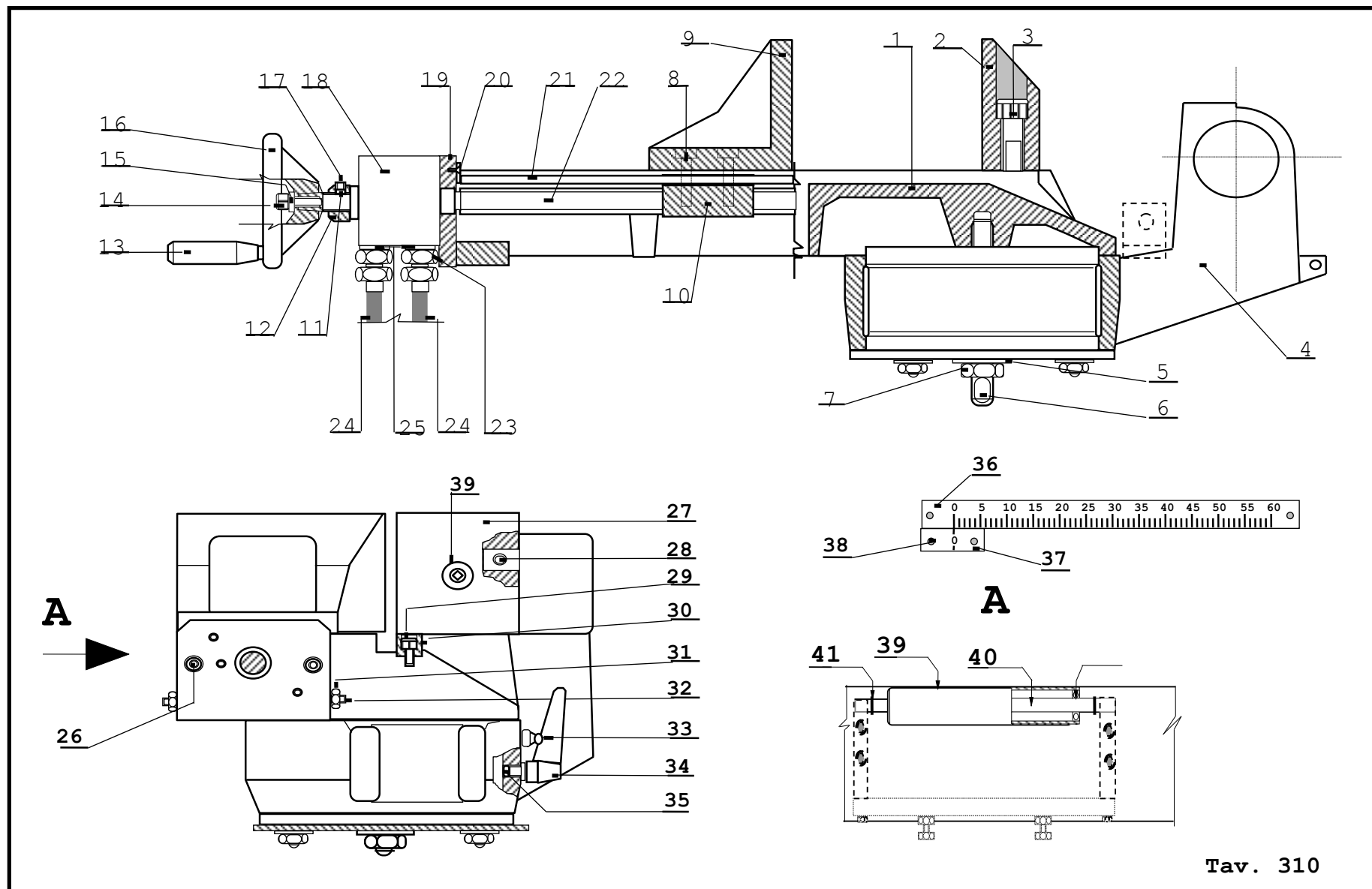
ENSEMBLE GUIDE FIXE



ENSEMBLE PIVOT D'ARCHET ET FIN DE COURSE

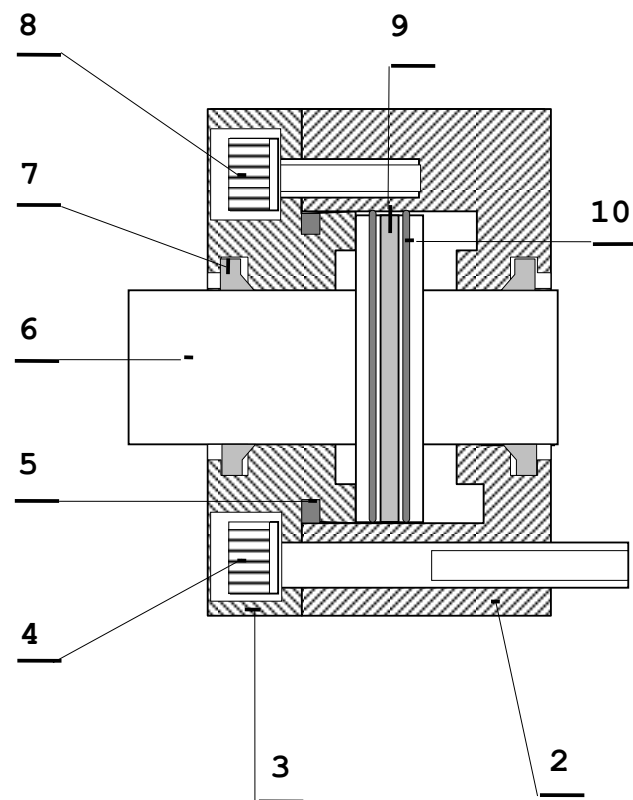
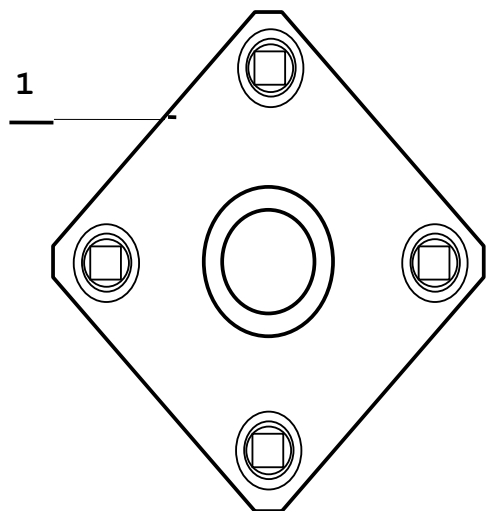


PALPEUR DE CAPACITE



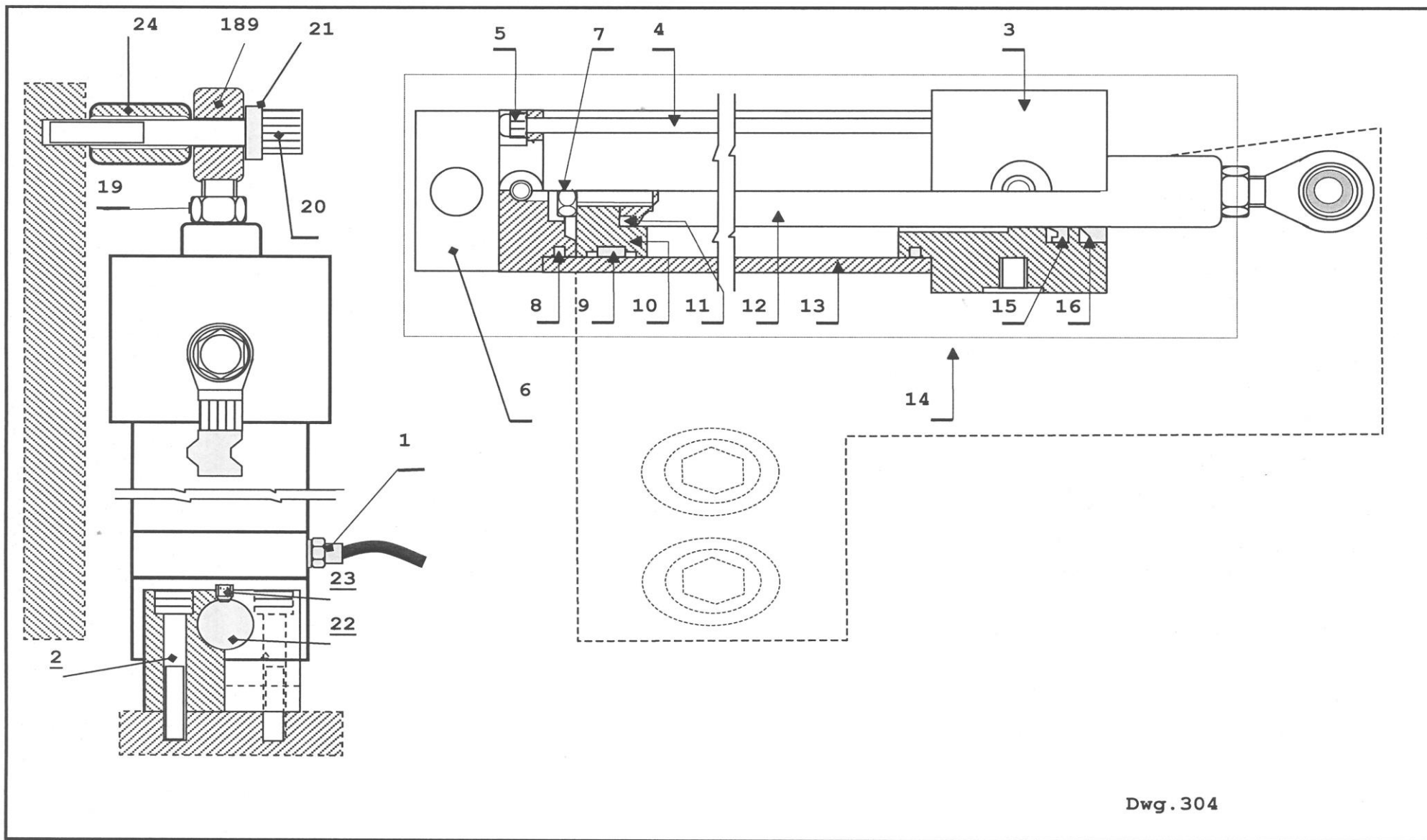
Tav. 310

ENSEMBLE ETAU FIXE

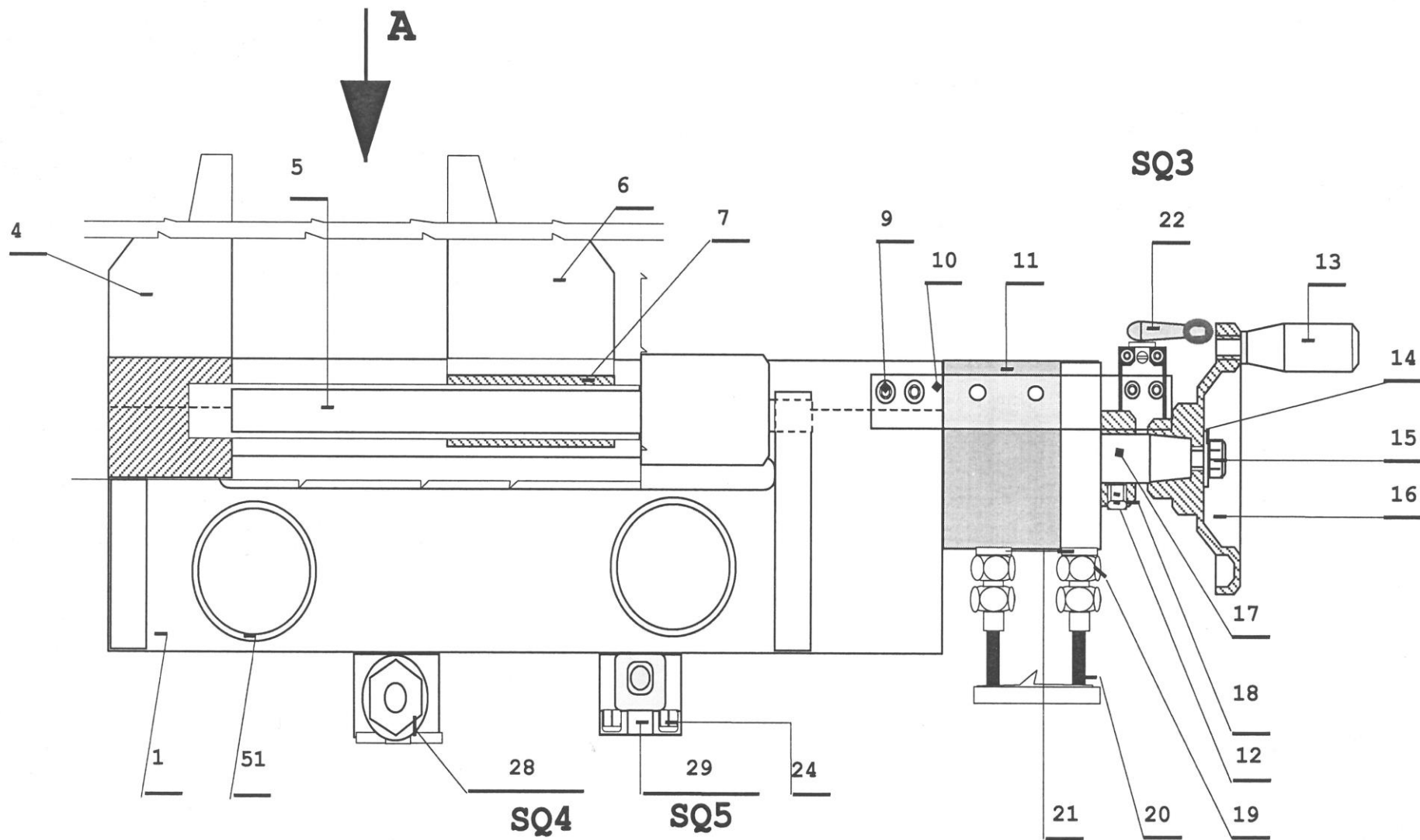


Dwg.199

VERIN D'ETAUX

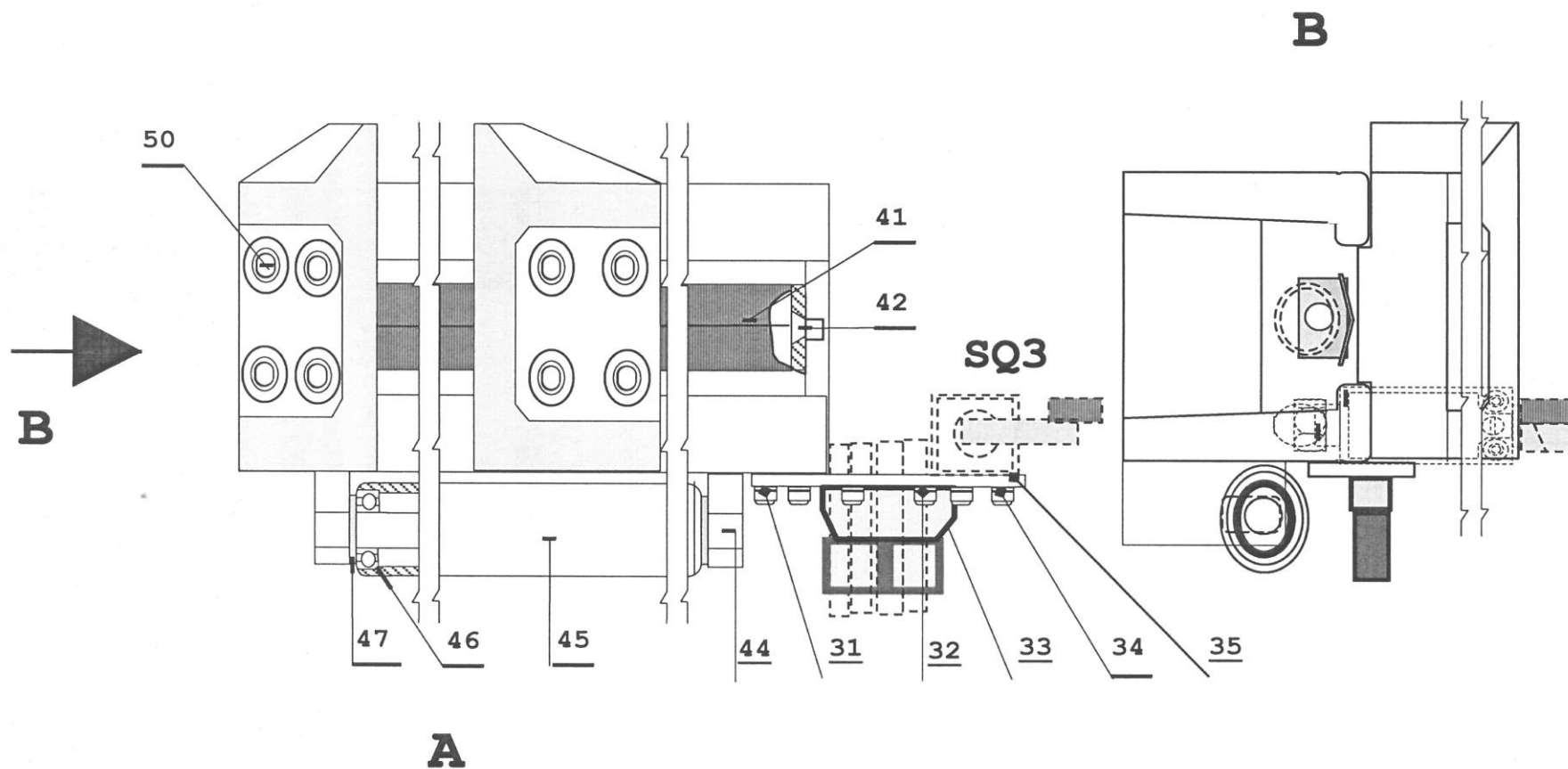


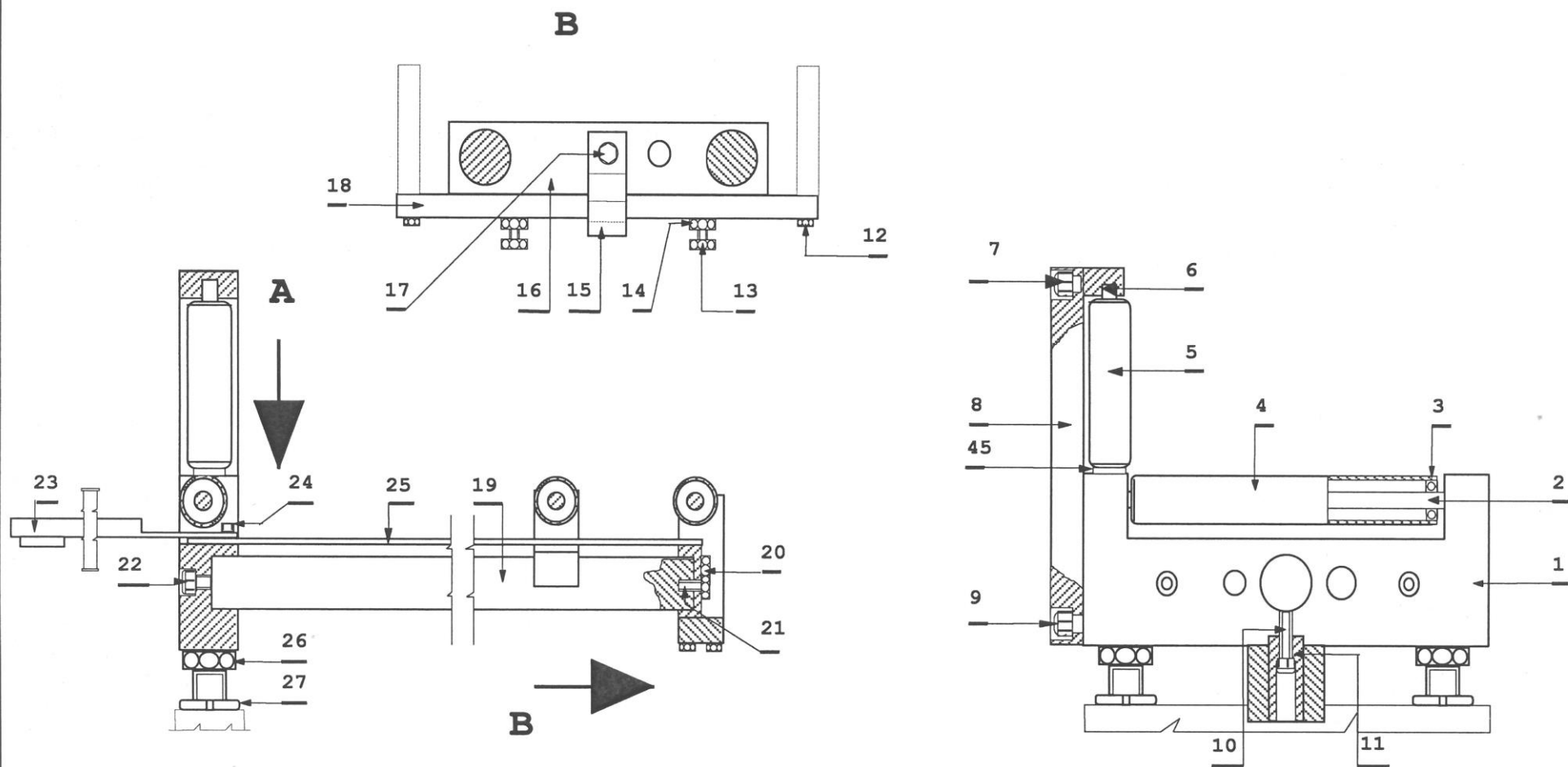
VERIN D'ARCHET



Dwg. 311-1-a

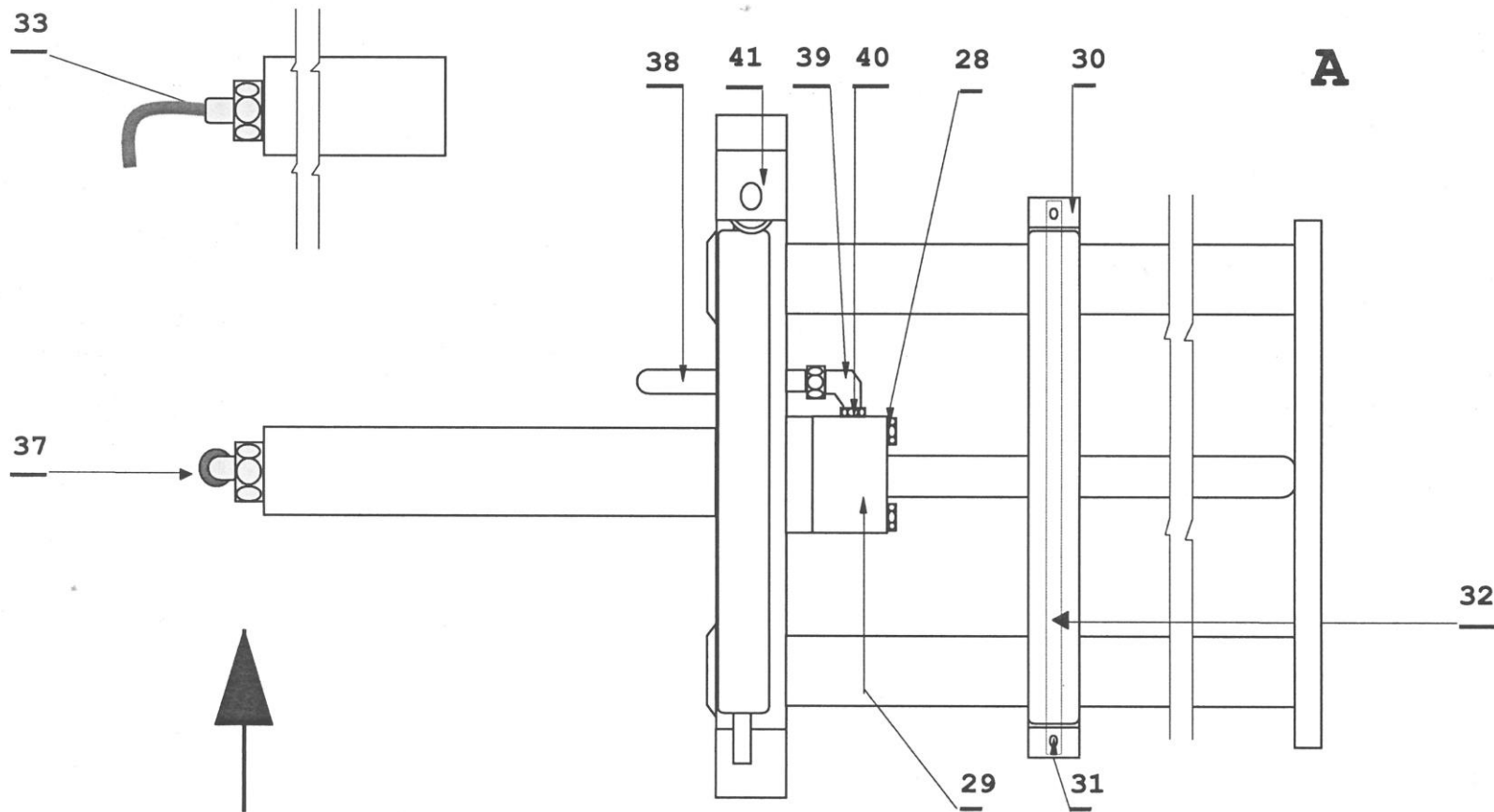
ENSEMBLE AVANCE-BARRE 1/4





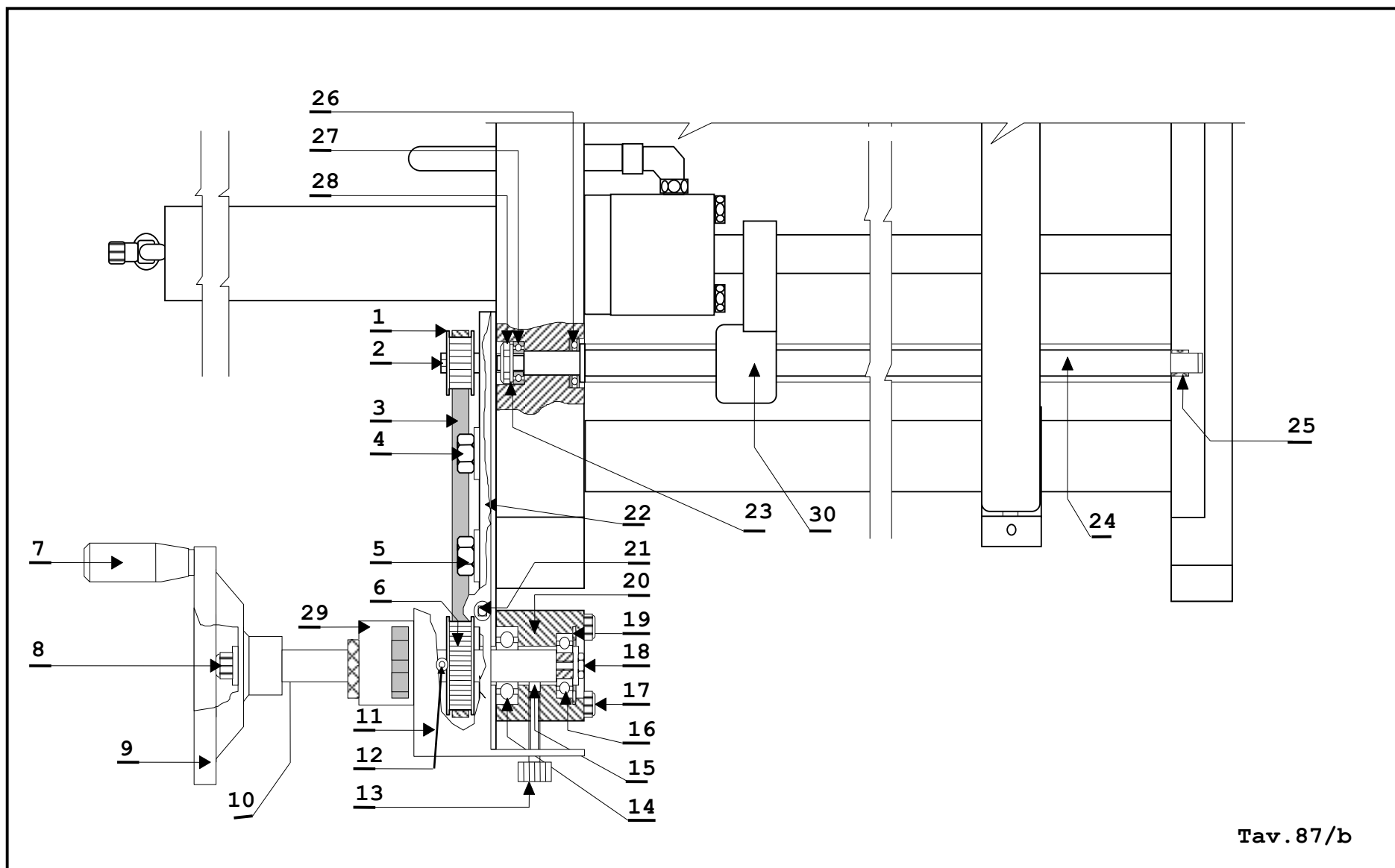
Dwg. 312-1

ENSEMBLE AVANCE-BARRE 3/4

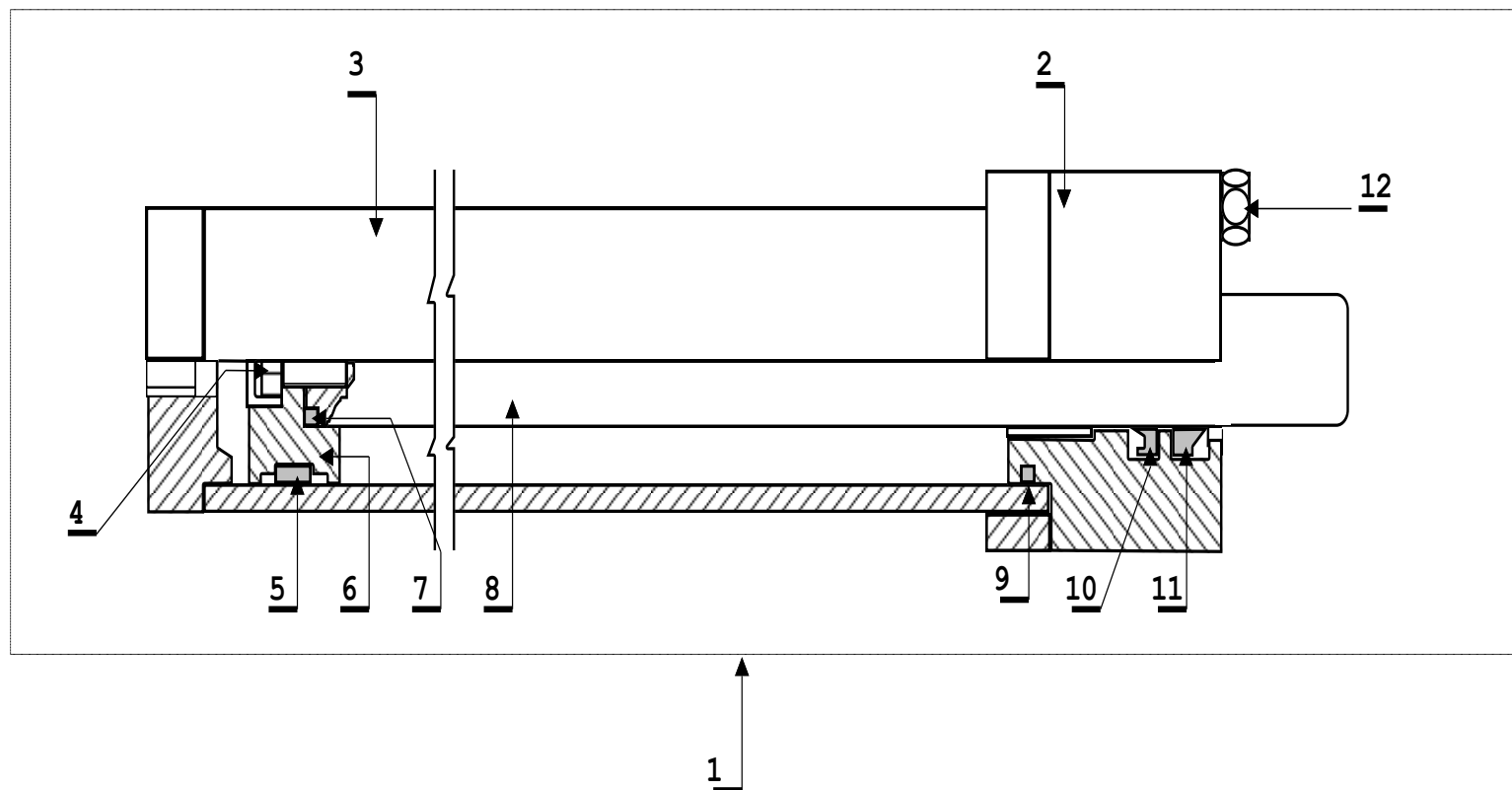


Dwg. 312-2

ENSEMBLE AVANCE-BARRE 4/4



ENSEMBLE REGLAGE LONGUEUR DE COUPE

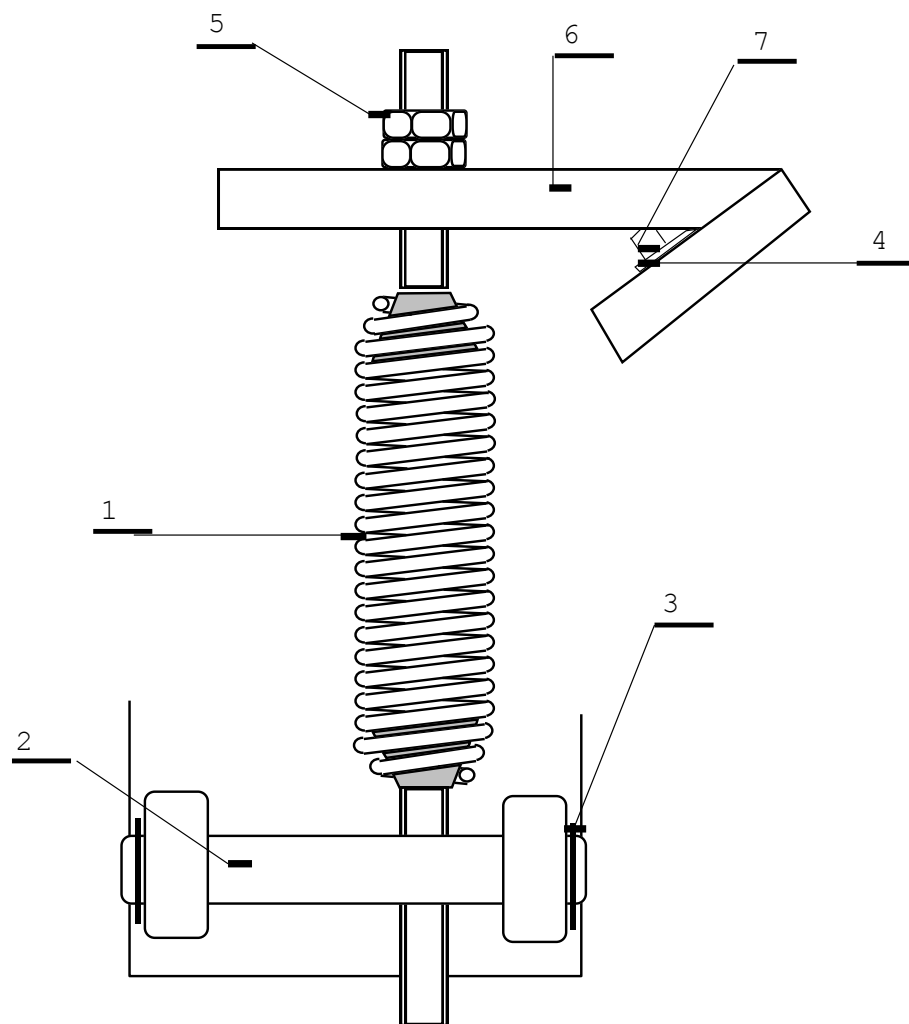


ASSIEME CILINDRO ALIMENTATORE

(modello Aut.60° e Aut.90°)

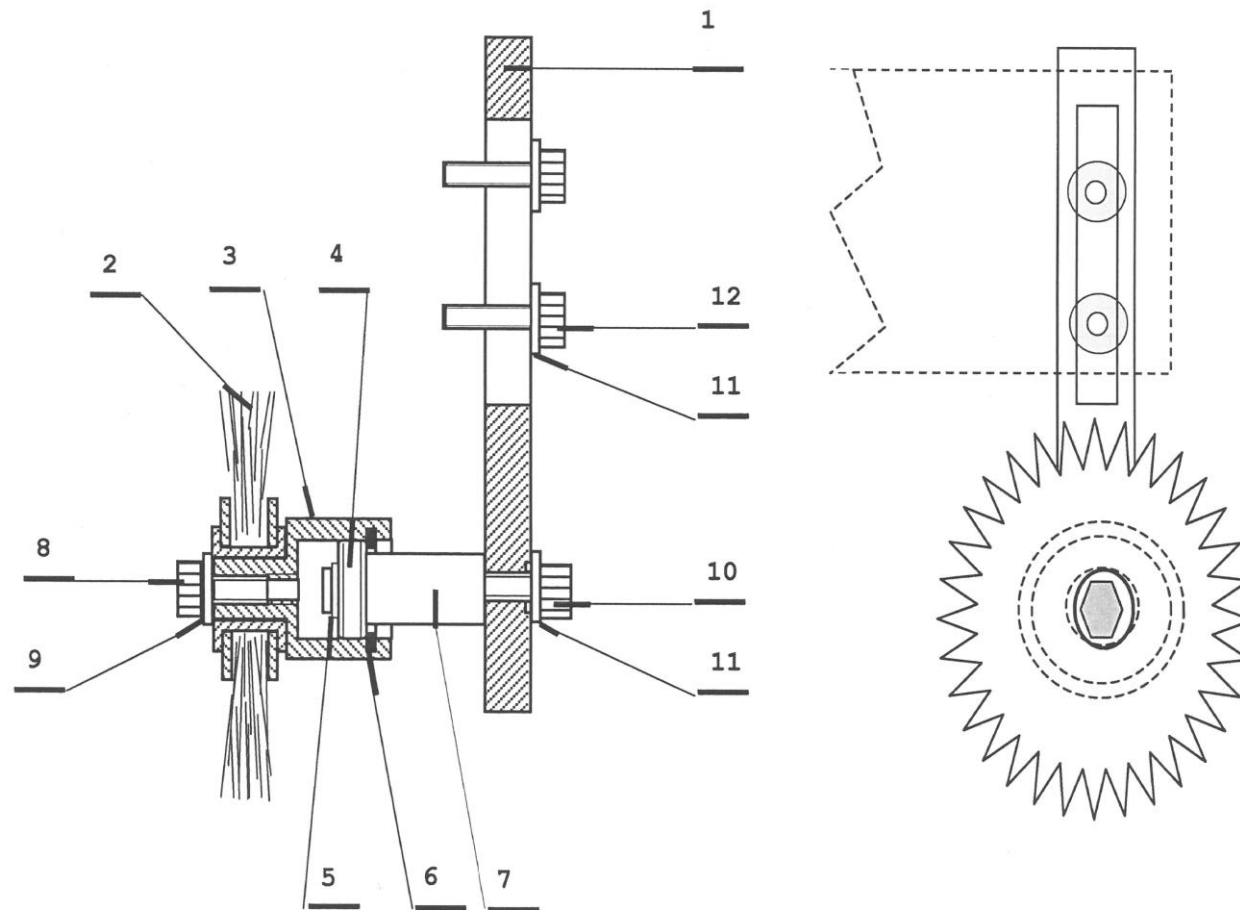
Tav. 66

VERIN AVANCE-BARRE



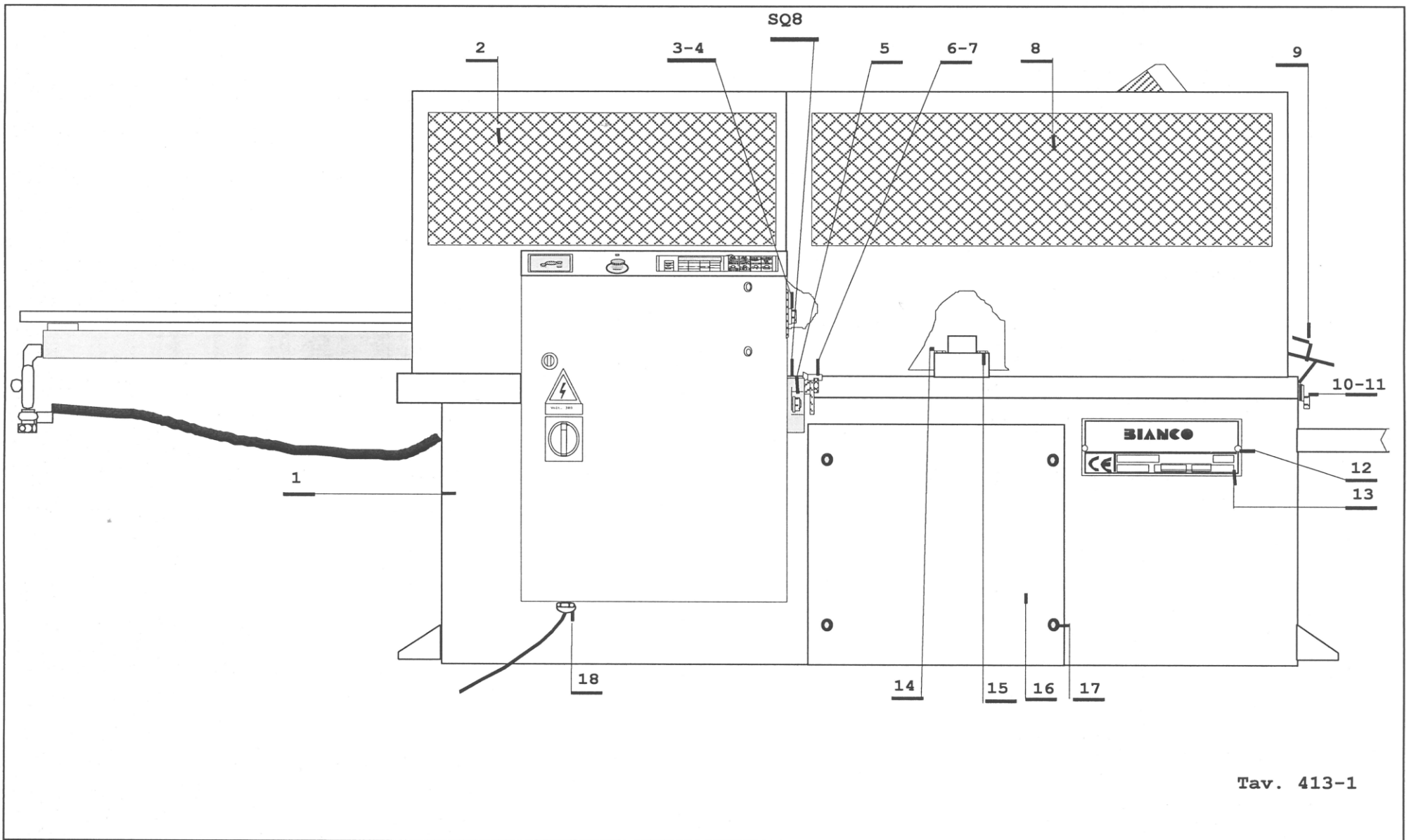
Tav. 349

RESSORT DE RAPPEL



Dwg. 38/a

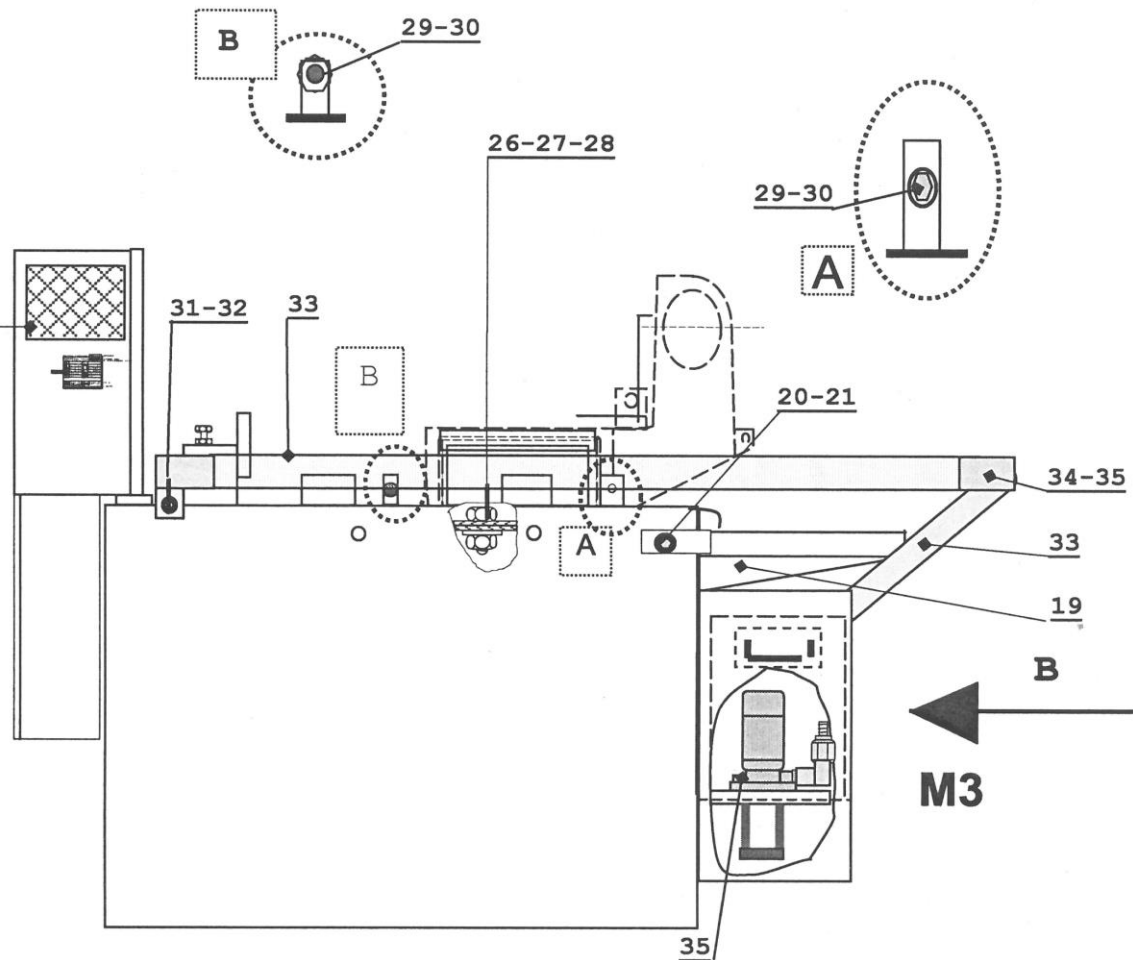
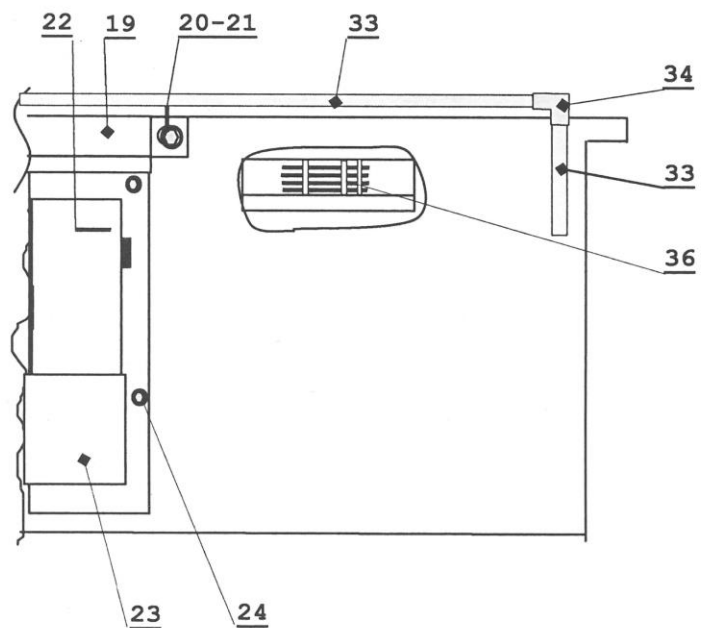
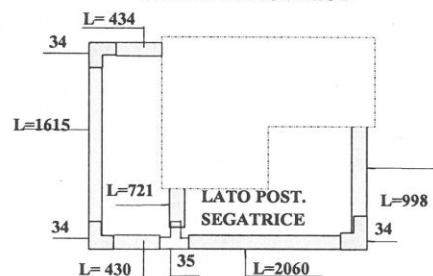
BROSSE CHASSE-COPEAUX



BATI VUE DE FACE

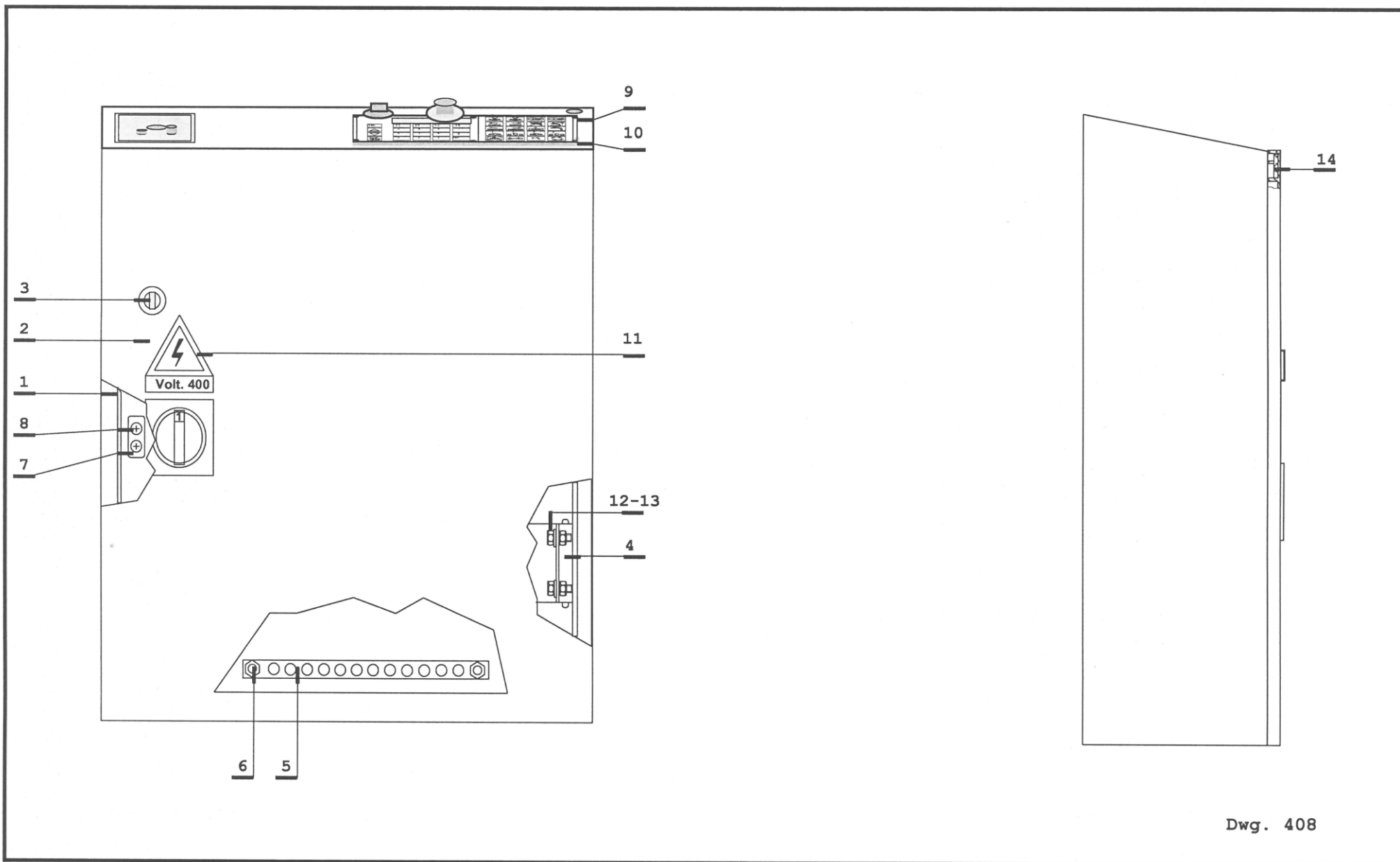
DISPOSIZIONE TUBI DI PROTEZIONE

LATO ANT. SEGATRICE



Dwg. 413-2

BATI VUE DE COTE

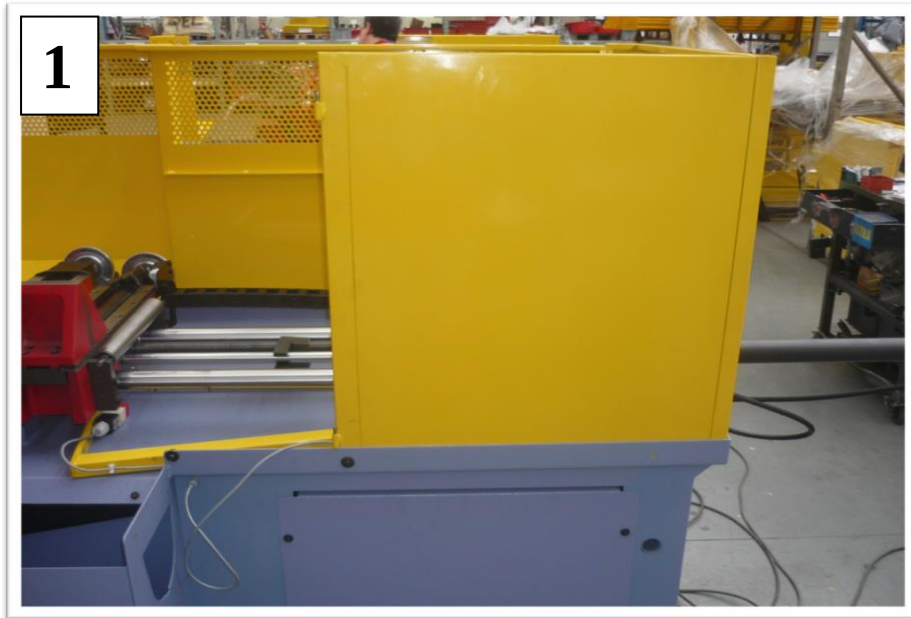


ARMOIRE ELECTRIQUE

Dwg. 408

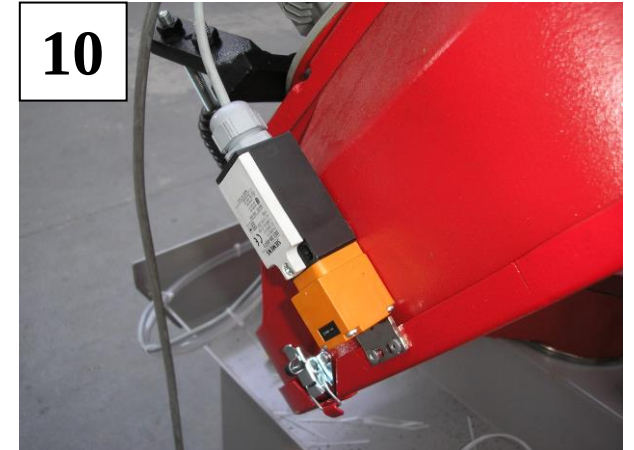
ANNEXES

1/ Installation des carters de sécurité



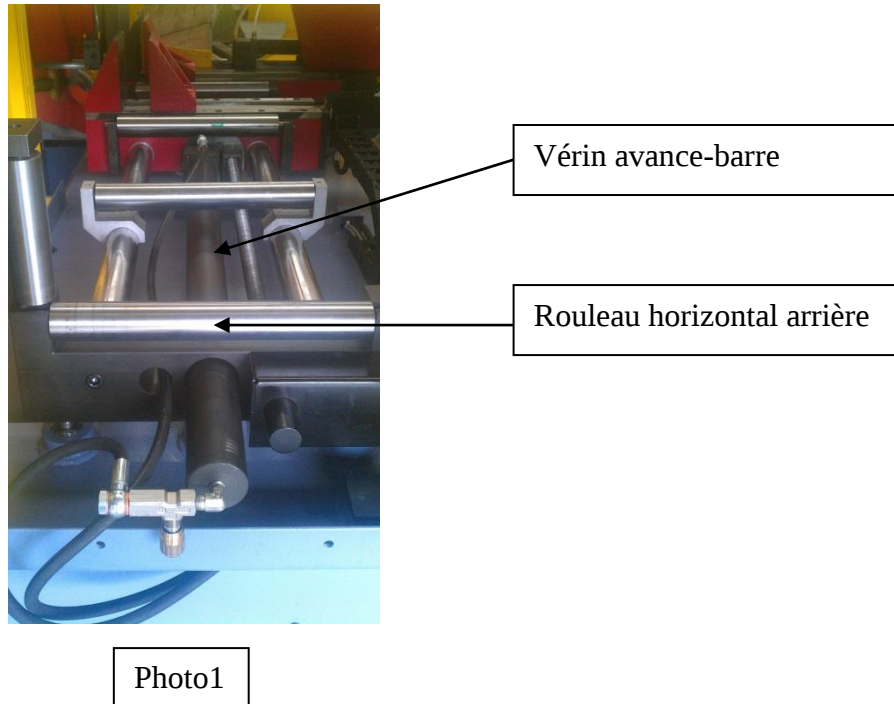


2/ Installation du fin de course archet



3/ Mise en place du vérin hydraulique de l'avance-barre

Pour éviter tout risque de détérioration lors du transport de la machine, le vérin hydraulique de l'avance-barre est rentré à l'intérieur du bâti (Photo1). Il convient donc de le ressortir en procédant de la manière suivante :

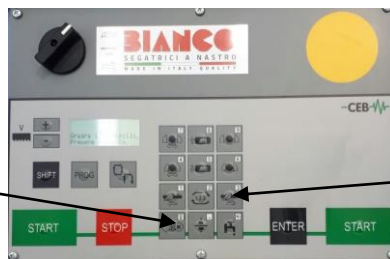


1/ Cette opération n'est possible que :

- Ensemble de la cartérisation installée et notamment les fins de course (voir points 1 et 2)
- Branchement électrique de la machine réalisé

2/ Mettre la machine sous tension

3/ Mettre en route le groupe hydraulique



Déplacement Avant de l'avance-barre

Photo2

4/ Enlever le rouleau horizontal arrière (Photo1) et la tôle qui est posée sur l'avance-barre.

4/ Tourner le vérin afin d'aligner le tuyau équipé du raccord coudé avec le trou dans lequel il doit-être canalisé lors du déplacement pour sa mise en place. Faire sortir le vérin en appuyant sur la touche « Déplacement vers l'avant » de l'avance-barre (Photo2) Appuyer par petites impulsions en s'assurant que le tuyau avec le raccord coudé passe sans s'accrocher à travers le trou (Photo3). Reculer le vérin jusqu'à ce que la tête du fourreau arrive à quelques mm du bloc de maintien sur lequel il doit être fixé. Engager les 2 vis et lorsqu'elles sont en prise, reculer la tête du fourreau jusqu'au contact avec le bloc de maintien. Bloquer les 2 vis.

Raccord coudé

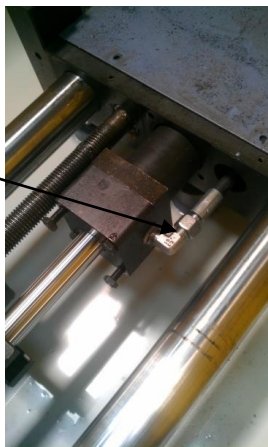
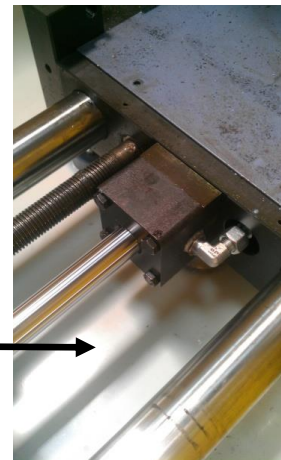


Photo 3

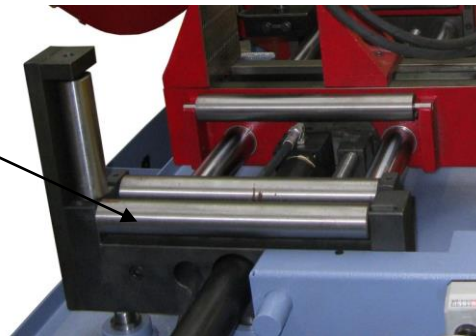


5/ Glisser la tôle de protection en passant sous l'avance barre et sous le rouleau qui est au contact du bloc étau fixe.
Mettre la tôle de protection du vérin en place. Aligner les trous des 2 tôles avec les trous de fixation du bloc.
Les fixer à l'aide des 2 vis.(Photo4)



Photo 4

6/ Remettre le rouleau en place.



4/ CALCUL DE LA LONGUEUR A REGLER SUR LA BUTEE LORS DE LA COUPE DE PIECES DONT LES LONGUEURS SONT SUPERIEURES A LA COURSE DE L'AVANCE-BARRE

FORMULE :

$$SV = |L - (nc - 1) \times bt| / nc$$

SV : longueur à régler sur la butée

L : longueur des pièces à couper

nc : nombre de répétitions de la course de l'avance-barre

bt : épaisseur perte copeaux constante 1.3 mm pour du ruban de 27 mm

TABLEAU DES VALEURS DE nc AVEC UNE COURSE D'AVANCE-BARRE DE 600 mm

L en mm	0 à 600	601 à 1200	1201 à 1800	1801 à 2400	2401 à 3000	3001 à 3600	3601 à 4200	4201 à 4800	4801 à 5400
nc	1	2	3	4	5	6	7	8	9

EXEMPLE :

Longueur des pièces à couper : 1620 mm

Dans le tableau on prend la valeur de nc comprise entre 1201 et 1800 soit 3

On obtient : $SV = |1620 - (3 - 1) \times 1.3| / 3$

$SV = |1620 - (2 \times 1.3)| / 3$

$SV = |1620 - 2.6| / 3$

$SV = |1617,40| / 3$

$SV = 539.13 \text{ mm}$

Dans ce cas, il faut régler la position de la butée à 539,13 mm pour avoir les pièces coupées de longueur 1620 mm