

MOD. 370 SA60

Vous venez d'acquérir la scie à ruban modèle 370 SA60. Nous sommes heureux de mettre à votre disposition cette notice d'instructions. Elle vous permettra, si vous suivez les conseils que nous vous donnons, d'utiliser au mieux votre machine et de conserver son bon état et sa précision.

C'est pourquoi vous devez lire attentivement cette notice.

Nous restons à votre entière disposition pour tous renseignements qui pourraient vous être utiles et nous sommes persuadés que la confiance que vous avez accordée à notre marque, ce dont nous vous remercions, ne sera pas déçue.

I EMPLOI DE LA MACHINE

II DESCRIPTIF

III CARACTERISTIQUES

IV PROTECTIONS ET NORMES

V INSTALLATION

VI RACCORDEMENT ELECTRIQUE

VII UTILISATION

VIII ENTRETIEN

IX PANNES ET DEFAUTS

X CHOIX DES DENTURES

XI. CHOIX DES VITESSES

XII MANIPULATION DU RUBAN

XIII SCHEMAS ET VUES ECLATEES

Instructions de montage du fin de course de sécurité du carter de protection des rubans

1



Couper le "colson"

2



Introduire le bloc dans la clef

3



Fixer le bloc à l'aide des 2 vis 3.9x32 livrée avec le fin de course

I EMPLOI DE LA MACHINE

Nous vous recommandons de lire attentivement et complètement la notice avant d'effectuer toutes opérations sur la machine, ceci afin d'éviter les accidents.

La société Bianco Srl décline toute responsabilité en cas de dommages provoqués par des personnes ou des choses dues à une mauvaise utilisation ou à une imprudence dans l'utilisation de la scie mécanique.

La scie à ruban doit être utilisée exclusivement par un personnel formé, spécialisé et autorisé. Elle a été conçue exclusivement pour la coupe de :

- Métaux ferreux
- Métaux non-ferreux.
- Inox.
- Aciers
- Aciers alliés
- Laiton.
- Cuivre.
- Carbone.
- Alliage d'aluminium.
- Matières plastiques.
- Téflon.
- PVC.

La scie à ruban ne doit absolument pas être utilisée par un personnel qui n'est ni formé, ni spécialisé, ni autorisé. Elle n'est pas apte à la coupe de :

- Bois.
- Viande.
- Os.
- Verre.
- Les matériaux à base de bois et tous les produits constitués de bois ou dérivés.

ATTENTION:

- Utiliser la machine toutes protections installées.
- Toute intervention de réglage ou de maintenance sera obligatoirement effectuée machine hors énergie. Pour cela le sectionneur électrique (2 page 10) sera placé sur la position « O » ou « OFF ».
- Eloignez les bras et les mains de la zone de coupe quand la machine fonctionne.
- Proscrire vêtements larges, gants trop grands, bracelets, chaînes et tout autre objet qui pourrait se prendre dans la machine.

II DESCRIPTIF

Bâti : Forte tôle nervurée.

Etau : Système robuste commandé par vis et vérin permettant le réglage de l'ouverture et de la fermeture de l'étau avec la vis.

Berceau : Alliage d'aluminium coulé résistant aux déformations et absorbant les vibrations. Coupe d'onglet à droite par pivotement du berceau de 0° à 60°, sur grand diamètre d'embase assurant une excellente stabilité ; blocage à l'angle désiré par poignée débrayable.

Ruban **Commande** : Moteur 2 vitesses en prise directe avec le réducteur à pignons cémentés, trempés et rectifiés donnant un fonctionnement régulier et sans vibration qui contribue à améliorer la durée de vie du ruban. Coupe avec bavure minimum grâce à l'inclinaison du ruban en fin de coupe.

Guidage : Galets à billes chantournant le ruban à l'entrée et à la sortie des guides latéraux. Plaquettes carbure d'appui garantissant une excellente résistance à l'usure. Ecartement des guides réglable selon la largeur de la pièce à couper.

Tension : Mécanique par vis et volant avec contrôle par micro-contact et témoin lumineux sur afficheur. Carter de protection du ruban avec contact de sécurité.

Arrosage Groupe électro-pompe sur bac. Distribution par un robinet et deux buses au niveau des guides-lame.

Pupitre : Abrite composants électriques, boutons de commande et voyants.

Accessoires en option :

Table d'évacuation
Table d'amenée
Butée de coupe graduée
Variateur de vitesse (15 à 80 m/m)

III CARACTERISTIQUES

ENCOMBREMENT	Longueur	1650 mm
	Largeur	1490 mm
	Hauteur	1900 mm
POIDS NET		490 kg
HAUTEUR DE TABLE		830 mm
DIMENSIONS DU RUBAN		3120 x 27 x 0.9 mm
DIAMETRE DES VOLANTS		350 mm
VITESSES MOTEUR		1500/750 t/mm
PUISSANCE MOTEUR		0,9-1,5 kW
PUISSANCE INSTALLEE		2,0 kW
VITESSE DE COUPE		35/70 m/mm
HAUTEUR DES MORS		140 mm
OUVERTURE DE L'ETAU		375 mm
CAPACITES		

Coupe à 90°	Rond	280
	Rectangle	370x 140
Coupe à 45°	Rond	225
	Rectangle	230 x 140
Coupe à 60°	Rond	140
	Rectangle	140x140

IV PROTECTION ET NORMES

4.1 Equipement électrique

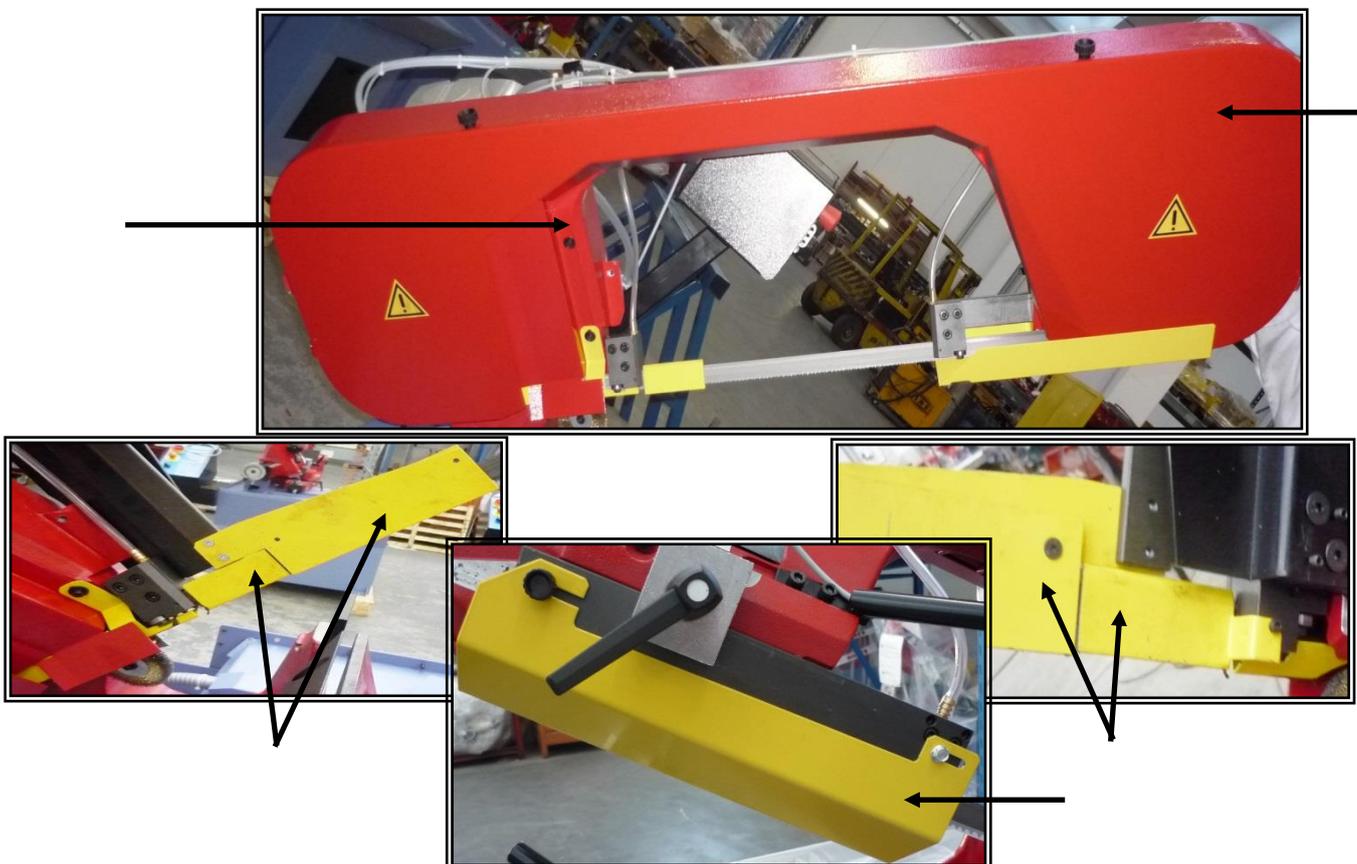
- Protection des installations contre les courts-circuits par fusibles.
- Installation avec mise à la terre.
- Dispositif "coups de poing" qui bloque immédiatement toutes les fonctions.
- Continuité du circuit équipotentiel avec chute maximale de tension égale à 1,7 V.
- Résistance isolation selon la norme.
- Résistance tension selon la norme.
- Arrêt immédiat en cas de rupture de la lame.
- L'ouverture du carter de protection des volants entraîne l'arrêt immédiat de la machine.
- Commandes sous 24 Volts.
- Sectionneur cadenassable à l'entrée de l'alimentation électrique.

4.2 Protection contre les contacts accidentels

- Carter de protection fixé par des vis sur l'archet pour recouvrir les volants et la lame.
- Protection métallique sur le guide lame fixe.
- Protection métallique de couleur jaune fixée par des pommeaux sur le guide lame mobile ; en se déplaçant il laisse libre uniquement la partie de la lame nécessaire à la coupe.

4.3 Niveau de bruit

- Le relevé du niveau acoustique a été effectué durant un cycle de coupe semi-automatique sur un matériau de type A 37 pour un diamètre de 80 mm.
- Le relevé sur la 370 SA est de 79 dB en conformité aux normes CE.



V INSTALLATION

5.1 Aménagement préalable

5.1.1 Nature du sol:

Le sol doit être plat et bon porteur (chape de ciment,)

5.1.2 Emplacement nécessaire :

Il est conseillé de placer la machine à l'écart de matériels tels que tourets à meuler, lapidaires, postes de soudure ... dont les projections risquent d'être néfastes aux organes mécaniques. Il y a lieu de réserver un passage de 0.70 à 1 m autour de la machine afin de pouvoir accéder aux différents organes de commandes et de réglages ainsi qu'aux réservoirs et accessoires placés à l'intérieur du bâti.

5.2 Manutention

ATTENTION:

- Il est nécessaire de porter des gants pour effectuer ces opérations
- Retirer les vis de fixation liant la machine à la palette.

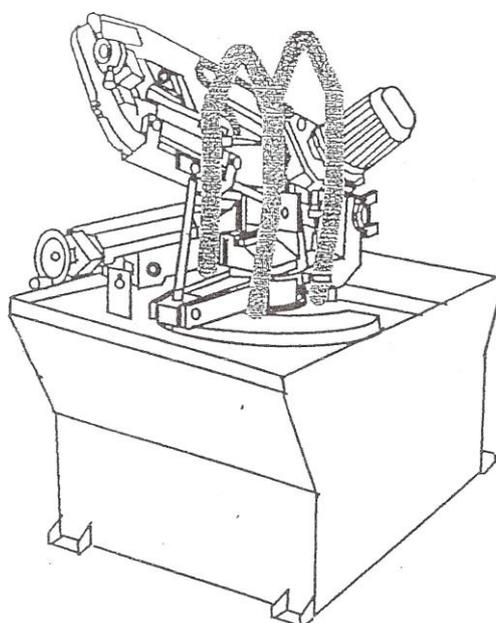
ATTENTION:

- Attention aux éléments séparés placés à l'intérieur de la machine; les retirer et bien refermer la porte avant d'effectuer les opérations suivantes.
- Le Mod. 370SA60 pèse 490 kg ; prévoir un chariot élévateur ou un pont, et une élingue appropriée au poids notifié.
- Passer 2 élingues à anneau fermé sous la base de l'étau, comme sur le croquis ci-dessous et soulever la machine.

5.3 Mise en place de la machine

La machine étant lourde, il n'est pas nécessaire de la sceller. Afin de réduire le bruit de fonctionnement ; il est souhaitable de la poser sur des patins antivibratoires (non fournis).

On peut cependant fixer la machine à l'aide de goujons à travers les trous prévus à cet effet à la base du bâti.



V INSTALLATION

5.4 Remplissage des réservoirs

5.4.1 Liquide d'arrosage:

- Le rendement d'une lame est conditionné par l'emploi d'une huile de coupe appropriée. Nous recommandons l'utilisation de liquides de coupe spécialement étudiés pour le sciage des métaux.
- Verser dans le fond du bâti 40 litres d'une émulsion dosée entre 6 et 8% d'huile SOLUBLE.

ATTENTION:

- Faire fonctionner la pompe à sec risque de l'endommager.

5.4.2 Huile du réducteur:

Le plein a été fait avec 1.5 litre d'huile CARTER EP 150

5.4.3 Huile du groupe hydraulique:

Le plein a été fait avec 15 litre d'huile NOTO H 32.

Pour le renouvellement de ces liquides, consulter le chapitre Entretien.

5.5 Montage des éléments séparés

La machine est livrée soit avec une grille d'évacuation soit avec des rouleaux.

5.5.1 Grille d'évacuation :

Fixer la grille d'évacuation sur le côté droit de la machine à l'aide des 2 vis six pans creux.

5.5.2 Réglage des rouleaux :

- Dévisser légèrement les vis de fixation des rouleaux.
- Régler la hauteur du rouleau d'entrée en l'alignant avec le plan de l'étau à l'aide d'une règle posée sur celui-ci.
- Bloquer les vis et procéder au réglage du rouleau de sortie.

5.5.3 Montage de la buté de coupe :

Introduire la tige de la buté dans l'alésage (1) prévu à cet effet sur le côté droit du mors fixe ; la bloquer avec la vis de pression.

5.5.4 Montage du ressort de rappel de l'archet :

Si le ressort de rappel n'est pas fixé, relever l'archet au maximum, passer l'extrémité du ressort dans le trou de la patte fixée sur l'archet et visser l'écrou.

VI RACCORDEMENT ELECTRIQUE

6.1 Branchement

- Vérifier que la tension et la fréquence d'utilisation de la machine (voir sur la plaque signalétique) correspondent à celle du réseau utilisé.
- Pour rallonger le câble d'alimentation de la machine utiliser un câble de section supérieure à 1,5 mm²
- Vérifier le raccordement de l'installation à la terre.
- La machine doit être branchée sur un tableau électrique muni d'un interrupteur et d'un fusible.

6.2 Vérifications

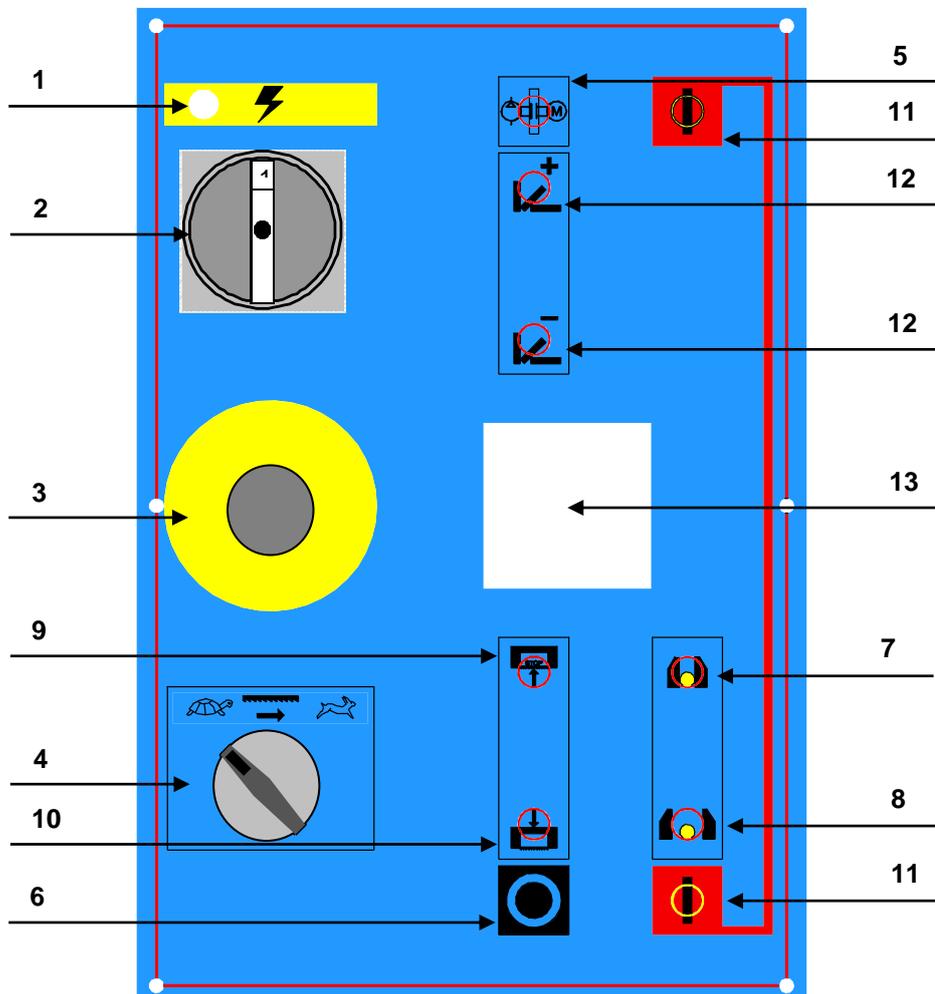


ATTENTION:

- ❖ Avant toute alimentation de la machine s'assurer que les carters de protections sont en place.
- ❖ Une lame doit être montée. Lorsque vous effectuerez la deuxième vérification elle défilera. Dégager l'espace situé autour de la lame. Fermer l'arrivée du lubrifiant de coupe : robinet situé sur l'archet le long des flexibles transparents.

6.2.1 Première vérification:

- Vérifier que le voyant blanc (1) s'allume lorsque l'on commute l'interrupteur (2) sur la position **1**



VI RACCORDEMENT ELECTRIQUE

Dysfonctionnement :

- Si le voyant (1) ne s'allume pas, ramener le commutateur (2) en position O, débrancher la machine et vérifier que les fusibles et la lampe du voyant ne sont pas défectueux, en démontant la face avant du pupitre de commande.
- Si le témoin de tension ruban est allumé tendre la lame à l'aide du volant situé à l'extrémité de l'archet.

6.2.2 Deuxième vérification :

- Appuyer sur le bouton (5) de mise en route du groupe hydraulique.
- Maintenir appuyé le bouton (9) pendant 2 ou 3 secondes, si l'archet ne remonte pas (le moteur du groupe hydraulique tourne à l'envers ce qui risque d'endommager la pompe)



ATTENTION:

* Avant d'effectuer toute opération sur la machine ramener le commutateur (2) en position O et **débrancher la machine.**

- Inverser deux phases sur le câble d'alimentation.

VII UTILISATION

ATTENTION:

- ❖ Avant d'utiliser la machine, familiarisez-vous avec la fonction et la position des commandes ainsi que les précautions de conduites de la machine.
- ❖ Personne ne devra utiliser cette machine sans une connaissance suffisante de ce matériel ou sans un encadrement nécessaire aussi bien pour sa sécurité personnelle que pour le résultat obtenu
- ❖ Cette machine partout où cela est possible est équipée de carters, capots, protecteurs de façon à prévenir tout risque de contact. Toutefois, souvenez-vous qu'il s'agit d'une machine-outil destinée à couper du métal en utilisant **une lame aux arrêtes tranchantes défilant à grande vitesse.**

7.1 Pupitre de commande

	Voyant mise sous tension	1
	Sectionneur général	2
	Arrêt d'urgence	3
	Sélecteur petite vitesse / grande vitesse	4
	Mise en route groupe hydraulique	5
	Arrêt du groupe hydraulique et arrêt total de la machine	6
	Fermeture de l'étau	7
	Ouverture de l'étau	8
	Montée rapide de l'archet et STOP cycle de coupe	9
	Descente rapide de l'archet	10
	Mise en marche du ruban	11
	Touches pour le comptage des coupes	12
	Display, indique l'état de la machine et les urgences éventuelles	13

VII UTILISATION

Description des urgences

	Tension ruban insuffisante / casse ruban	14
	Contrôler que le carter de protection du ruban soit FERME	15
	Thermiques moteurs	16
	Arrêt d'urgence enclenché .	17
	Défaut soit sur le fin de course position basse, soit sur fin de course palpeur.	18
	Erreur carte.	19
Fc LoH	Lorsque l'écran affiche le message, il signale que les fins de course palpeur ou archet position basse sont en défauts.	20
Morsa	Lorsque l'écran affiche le message, il signale qu'il faut ouvrir l'étai	22

S'il y a une urgence et que vous voyez sur l'écran l'un des états mentionnés ci-dessus, agir sur la cause de l'erreur.

VII UTILISATION

7.2 Opérations préliminaires à la coupe:

ATTENTION:

* Vérifier que tous les carters de protections sont en place

7.2.1 Mise sous tension :

- Mettre la machine sous tension en agissant sur l'interrupteur général (2)
- Tendre la lame en tournant le volant situé sur l'archet dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le témoin de l'afficheur s'éteigne, puis effectuer encore 1/4 de tour.

ATTENTION:

- ❖ Effectuer au maximum 1/4 de tour après extinction du voyant
- ❖ Pour un arrêt prolongé, détendre la lame.

7.2. 2 Choix de la denture :

- La denture est à adapter à
 - la largeur des matériaux pleins
 - l'épaisseur des parois des tubes ou des ailes des profilés.
- Il faut plus de 3 dents en prise avec le métal et moins de 15 ; l'idéal se situant entre 4 et 7 dents.
- Une denture trop fine entraîne, notamment dans les matériaux massifs un bourrage de denture et des arrachements de dents. Une denture trop forte écaille les arrêtes et provoque des ruptures de dents.
- Consulter les tableaux apposés sur la machine et en fin de notice chapitre X «choix des dentures» pour effectuer votre choix.

7.2.3 Choix de la vitesse de coupe :

- Choisir la vitesse de coupe en agissant sur le commutateur (4):
 - Position "tortue" : la vitesse de coupe est de 35 m/min.
 - Position "lièvre" : la vitesse de coupe est de 70 m/min.
- Machine à variateur de vitesse (option):
Fourni sur demande il permet de sélectionner la vitesse de coupe optimale pour tous les types de matériaux en variant la vitesse de la lame de 15 m/min à 90 m/min.
Pour le réglage tourner le volant situé sur le côté du moteur.

ATTENTION:

- ❖ Avec le variateur ne faire varier la vitesse que lorsque le moteur tourne.
- Utiliser comme référence le tableau chapitre XI «choix des vitesses».

7.2.4 Réglage de la butée de coupe :

ATTENTION:

- ❖ Le réglage de la butée doit s'effectuer lame arrêtée.
- Desserrer la poignée de la butée, la positionner à la mesure désirée à l'aide de la règle graduée, re-bloquer la poignée.

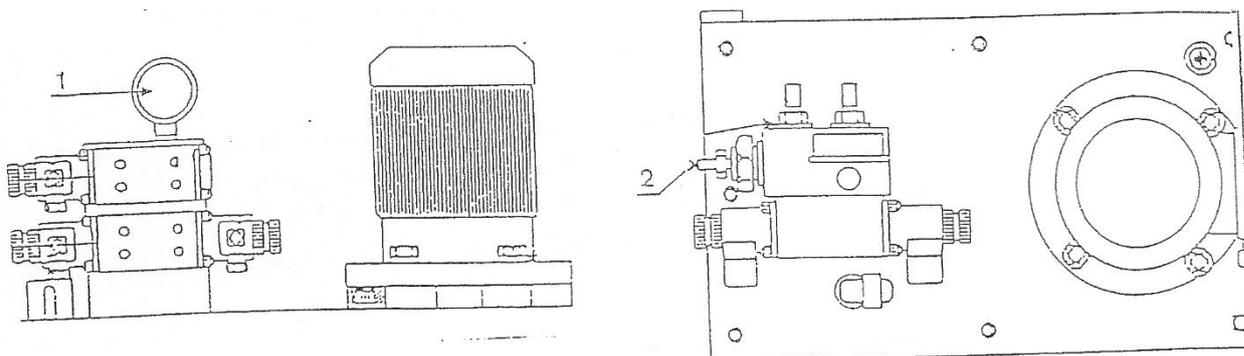
VII UTILISATION

7.2.5 Blocage du matériau :



ATTENTION:

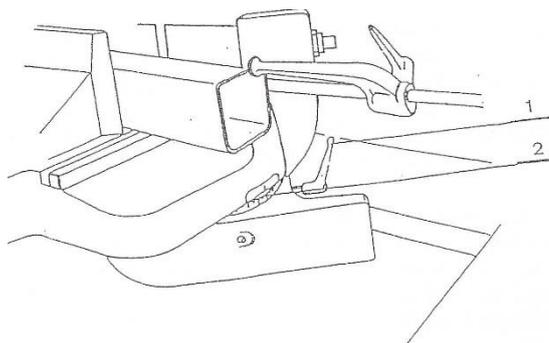
- ❖ Eloigner les mains de l'étau pendant l'opération de blocage de la pièce.
- ❖ Toujours mettre en place des moyens de supporter les pièces lourdes ou longues (> 1 m) en amont et en aval de la machine pour éviter leur chute pouvant entraîner des accidents. Des servantes, des tables d'amenée, tables de réception sont disponibles en option.
- ❖ Le matériau à couper ne doit jamais être maintenu à la main.
- Le blocage et le déblocage rapide du matériau s'effectue à l'aide des boutons (7 et 8) du pupitre de commande. La course du mors mobile par action sur ce commutateur est de 6 mm.
- Pour serrer le matériau approcher le mors mobile contre celui-ci à l'aide du volant, effectuer un demi-tour en arrière, puis le bloquer par action sur le bouton de serrage (7).
- La pression d'utilisation du groupe hydraulique est de 25 bars quand l'étau est fermé. La pression chute quand l'étau est ouvert. Le réglage de cette pression peut être réalisé par la soupape (2).
- On ne doit bloquer le matériau qu'à l'aide du volant de l'étau.



7.2.6 Déplacement de l'archet pour les coupes d'angle :

ATTENTION:

- ❖ Déplacer l'archet uniquement lorsque la machine est arrêtée.
- ❖ Placer l'archet en position haute.
- ❖ Placer le sectionneur sur la position 0.
- Desserrer le levier débrayable (1).
- Faire tourner l'archet en poussant ou tirant sur la base du pupitre et le positionner sur l'angle choisi repéré sur la règle graduée (2).
- Re-bloquer le levier.



VII UTILISATION

7.2.7 Réglage du guide-lame mobile:

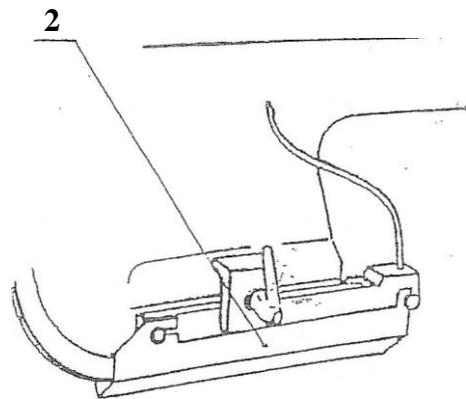
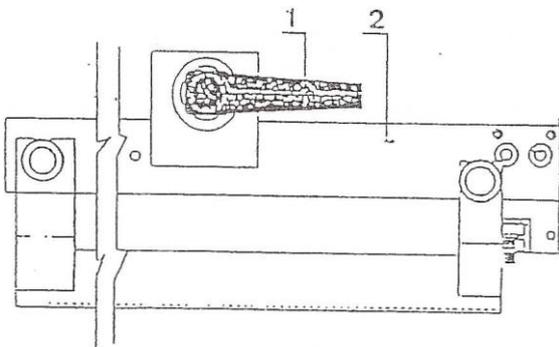


ATTENTION:

- ❖ Effectuez ce réglage à l'arrêt

Pour obtenir la précision maximale de coupe, le guide lame mobile doit être positionné le plus près possible de la pièce à couper :

- Desserrer la poignée de blocage (1).
- Faire glisser l'ensemble (2) en le positionnant le plus près possible du mors mobile de l'étau.
- Re-bloquer la poignée et vérifier que l'ensemble (2) ne va pas appuyer sur le mors mobile de l'étau lors de la descente de l'archet



7.2.8 Réglage de la course de sciage:

- - Il n'est pas nécessaire de faire de réglage, le palpeur positionnant automatiquement la position haute et le fin de course bas étant réglé en usine.

7.2.9 Réglage de la pression sur le ruban :

- Elle s'effectue par la molette (1); la valeur s'affiche sur le manomètre (2).

En règle générale :

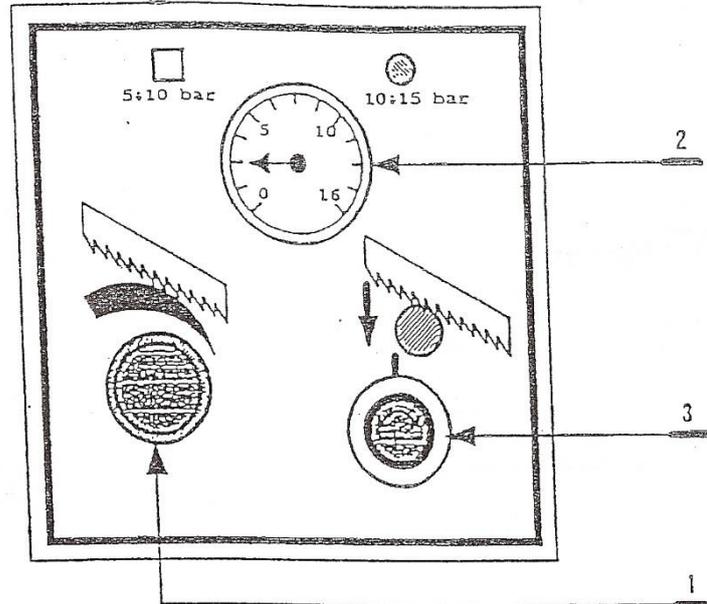
Pression basse pour les aciers courants et profilés divers

Pression légèrement plus élevée pour les aciers « durs » et matériaux massifs

VII UTILISATION

7.2.10 Réglage de la vitesse de descente :

- Elle s'effectue par la molette (3). La vitesse de descente diminue en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre et augmente en sens inverse.



7.3 Démarrage de la coupe : cycle de sciage semi automatique

ATTENTION:

- ❖ S'assurer que tous les protecteurs sont en place et immobilisés par leur moyens de fixation.
 - ❖ Eloignez les outils ou tous autres objets posés sur la table de coupe.
 - ❖ Proscrire toute pose d'outil ou d'objets pendant le fonctionnement.
 - ❖ Porter des lunettes de sécurité.
 - ❖ Avant d'actionner la machine s'assurer que la pièce est convenablement bloquée dans l'étau.
 - ❖ Ouvrir le robinet d'arrivée du liquide d'arrosage.
- Pour lancer le cycle de sciage :
Bloquer la pièce et fermer l'étau
Appuyer simultanément sur les 2 boutons (11) du pupitre de commande:



ATTENTION:

Lors du lancement du cycle, l'archet descend rapidement, ruban arrêté, pompe à lubrifiant non activée.



Lorsque le palpeur vient au contact de la pièce, la machine descend alors en avance travail, le ruban se met à tourner et la pompe à lubrifiant est mise en action.

VII UTILISATION



ATTENTION:

- ❖ Pour déplacer le matériau à couper, le **pousser** au lieu de le tirer, ceci évite de passer la main sous la lame.

Remarque : Pour augmenter la durée de vie de la lame, il est conseillé d'effectuer un bon rodage du ruban neuf. Pour cela :

- - Sélectionner la vitesse de coupe lièvre dans le cas d'un moteur à 2 vitesses.
- - Pour les modèles à variateur, sélectionner une vitesse de lame suivant le matériau à scier (voir chapitre XI «choix des vitesses»).
- - Diminuer la vitesse de descente de 30 % par rapport à la valeur normalement employée.

VIII ENTRETIEN

8.1 Changement de la lame



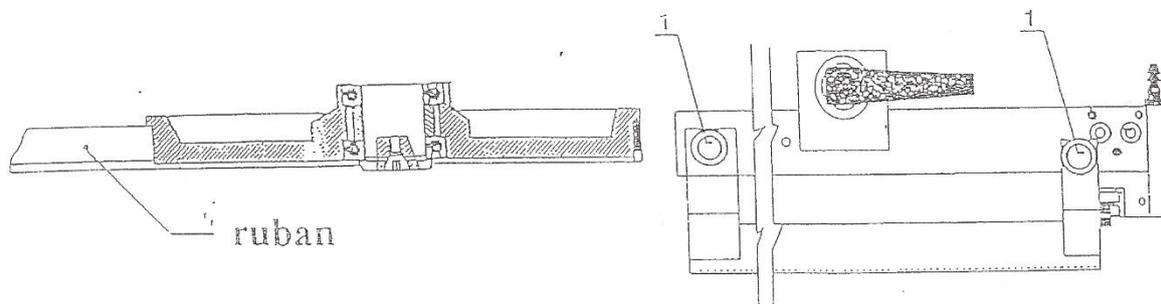
ATTENTION:

- ❖ Placer le sectionneur électrique sur la position "0" ou "OFF"¹
 - ❖ Débrancher la machine avant de procéder au remplacement de la lame.
 - ❖ Il est nécessaire de porter des gants pour effectuer cette opération.
-
- Abaisser l'archet.
 - Détendre la lame à l'aide du volant situé en bout de l'archet, en tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
 - Enlever le carter couvre lame en dévissant les deux vis de fixation (1) (voir schéma ci-dessous).
 - Ouvrir le carter de protection en dévissant les deux vis supérieures et en ouvrant les deux brides de côté.
 - Retirer la lame en commençant par les volants puis en la dégageant des guides lame.
 - Pour les opérations de pliage du ruban usagé consulter le chapitre XII «manipulation du ruban».
 - Pour le dépliage du ruban neuf voir chapitre XII.
 - Le ruban neuf doit être monté les dents dirigés vers le mors fixe de l'étau. Si le ruban est tourné du mauvais côté se référer au chapitre XII.
 - Insérer le ruban entre les plaquettes du guide lame.
 - Passer ensuite le ruban sur les volants. Le dos du ruban doit plaquer contre l'épaulement des volants (voir schéma ci-dessous).
 - Tourner le volant de tension de la lame dans le sens des aiguilles d'une montre pour le tendre légèrement. **Veillez à ce que le ruban ne glisse pas des volants.**
 - Remonter le carter et le couvre lame.



ATTENTION:

- ❖ Pour augmenter la durée de vie de la lame, n'oubliez pas de la roder (consulter le paragraphe 7.3 démarrage de la coupe).



VIII ENTRETIEN

8.2 Maintenance journalière



ATTENTION:

- ❖ Placer le sectionneur électrique sur la position "0" ou "OFF"
- Enlever les copeaux de la table de coupe et du bac de récupération situé à l'arrière de la machine
- Nettoyer les guides et les galets de guidage de la lame.
- Vérifier le niveau du liquide d'arrosage et en rajouter si nécessaire.
- En fin de journée ou pour un arrêt prolongé détendre le ruban.

8.3 Entretien hebdomadaire



ATTENTION:

- ❖ Placer le sectionneur électrique sur la position "0" ou "OFF"
- ❖ Débrancher la machine avant d'intervenir.
- Figure 1: Contrôler le niveau d'huile du réducteur à l'aide de l'indicateur de niveau (1), l'archet étant horizontal. La quantité d'huile contenue dans le réducteur est de 1,5 l. Rajouter de l'huile si nécessaire par le bouchon (2) situé sur le réducteur. Changer l'huile toutes les 2000 heures environ. La vidange s'effectue par le bouchon (3). Lubrifier le coulisseau tendeur de lame (4).
- Figure 2: Contrôler le niveau d'huile du groupe hydraulique par le niveau (5). En rajouter si nécessaire par le bouchon (6). La vidange s'effectue par le bouchon (7).
- Figure 3 : Graisser l'axe de rotation du berceau à l'aide du graisseur (8).
- Graisser la vis de l'étau.

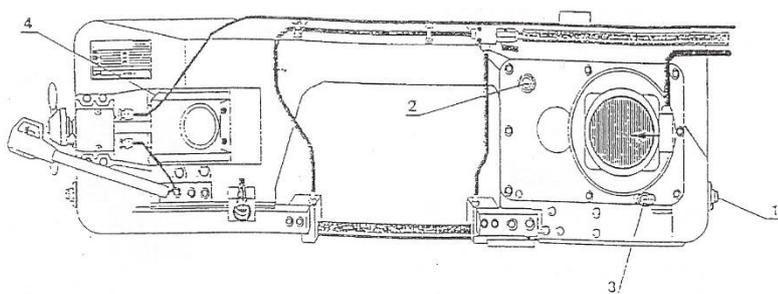


Fig 1

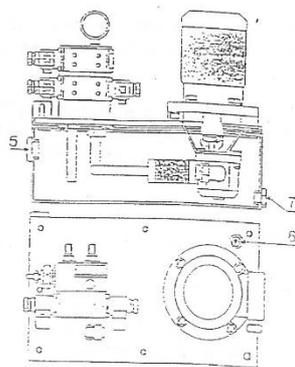


Fig 2

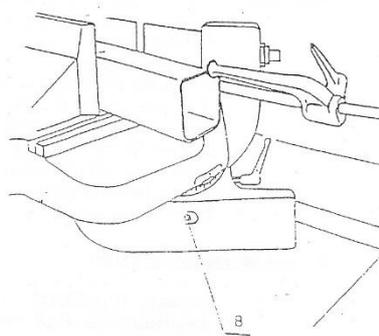


Fig 3

VIII ENTRETIEN

8.4 Entretien mensuel

ATTENTION:

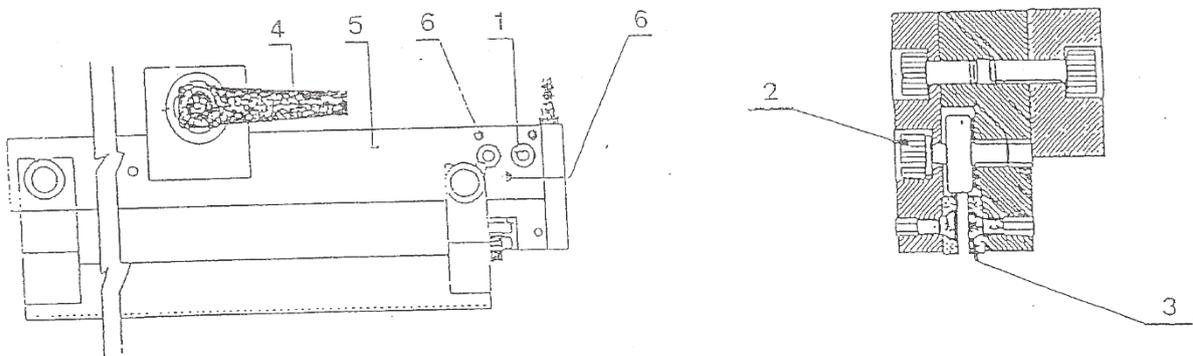
- Placer le sectionneur électrique sur la position "0" ou "OFF"
- Débrancher la machine avant d'intervenir.

8.4.1 Opérations de nettoyage :

- Démontez le carter et enlevez la lame.
- Nettoyez les volants, les guide-lames, le bac de récupération des copeaux.

8.4.2 Vérifications de la distance entre les plaquettes du guide-lame:

- Enlevez la lame.
- Démontez les blocs guide-lame en dévissant les deux vis (1).
- Vissez la vis (2) située sur le bloc du guide-lame.
- Contrôlez avec une cale d'épaisseur la cote de 0,95 mm entre les plaquettes en carbure (3).



8.4.3 Vérifications de la verticalité de la lame:

Pour ce réglage utiliser un comparateur avec tourelle magnétique, et le fixer sur le plan de l'étau.

- Desserrer la poignée (4) et éloigner le plus possible le guide lame mobile (5) du guide lame fixe.
- Re-bloquer la poignée.
- Rapprocher le comparateur de la lame, à proximité du guide-lame mobile (5).
- Descendre l'archet de façon à ce que le comparateur coulisse sur la hauteur de la lame et vérifier la verticalité : le déplacement ne doit pas être supérieur à 0,02 mm.
- Dévisser les vis de fixation (1) du bloc du guide-lame.
- Agir sur les 3 vis (6) pour rétablir la position exacte.
- Bloquer les vis et vérifier.
- Répéter cette opération à proximité du guide lame fixe

8.5 Lubrifiants recommandés

- Arrosage : Huile SOLUBLE; contenance du bac 40l.
- Réducteur : Huile CARTER EP 150 ; contenance du réducteur 1,5
- Graisseur : graisse multi usage

IX PANNES ET DEFAUTS

9.1 Défauts de coupe

9.1.1 Coupe oblique:

L'inclinaison de la lame est-elle correcte?

- Contrôler le réglage de la verticalité de la lame (voir chap. 8.4.3)

9.1.2 Coupe ondulée :

La lame est-elle usée?

- Contrôler l'état de la lame, si elle est abîmée, la remplacer (voir chap. 8.1)

9.1.3 Taille concave ou convexe :

La vitesse de la lame est-elle conforme?

- Sélectionner la vitesse de rotation de la lame en fonction du matériau (voir chap. XI)

9.1.4 La lame est cassée ou présente des fissures :

- Il se forme des fissures sur la partie supérieure, vérifier:
 - ✓ Tension excessive de la lame, régler la tension (voir chap. 7.2.1 Mise sous tension) extinction du voyant.
 - ✓ Excès de pression pendant la coupe, diminuer la pression (voir chap. 7.2.9).
 - ✓ Vérifier si la lame cogne sur le bord des galets des guides lame. Dans ce cas rapprocher les plaquettes carbure (voir chap. 8.4.2).
 - ✓ Contrôler l'état des plaquettes en carbure, si elles sont usées, les remplacer.
- Il se forme des fissures sur la partie inférieure:
 - ✓ Usure excessive de la lame, la remplacer (voir chap. 8.1).
 - Rupture de la soudure:
 - ✓ Possibles défauts de soudure de la lame.

9.2 Pannes électriques

9.2.1 Aucun fonctionnement :

- Vérifier que la machine soit sous tension :
 - ✓ Vérifier le raccordement de la machine au secteur.
 - ✓ Vérifier que le sectionneur ait été actionné.

ATTENTION:

- ❖ Placer le sectionneur électrique sur la position "O" ou "OFF".
- ❖ Débrancher la machine avant d'effectuer l'opération suivante.
Vérifier l'état des fusibles et des voyants lumineux.

9.2.2 L'étai ne se ferme pas:

- Vérifier le fonctionnement du distributeur, le remplacer si nécessaire.
- Vérifier le fonctionnement des contacteurs, les remplacer si nécessaire.



IX PANNES ET DEFAUTS

9.2.3 Aucun mouvement de l'archet :

- Vérifier que le voyant de tension de la lame soit éteint.
- Vérifier le bon fonctionnement du distributeur, le remplacer si nécessaire.
- Vérifier le bon fonctionnement des contacteurs, les remplacer si nécessaire.
- Vérifier le fonctionnement des capteurs de fin de course, si nécessaire les remplacer.

9.2.4 Le moteur de la lame ne tourne pas :

- Vérifier que le voyant de tension de la lame soit éteint.
- Vérifier que le carter de protection de la lame soit bien fixé.
- Vérifier le bon fonctionnement des contacteurs, les remplacer si nécessaire.

9.3 Pannes hydrauliques

9.3.1 Aucun mouvement de l'archet :



ATTENTION:

- ❖ Placer le sectionneur électrique sur la position "0" ou "OFF". *
- ❖ Débrancher la machine avant d'effectuer l'opération suivante.
- Vérifier l'état des fusibles.

- Vérifier que l'installation soit sous pression :
 - Régler à 30 bars la pression générale (voir chap. 7.2.5).
 - Régler le régulateur de débit (voir chap. 7.2.10 Réglage de la vitesse de descente).

X CHOIX DES DENTURES

Equivalence entre les trois pas de dentures : 1 pouce = " = 25.4 mm.

Nombre de dents au pouce	0.75	1.2	2	3	4	6	8	10	14	18	24	32
Nombre de dents au cm	0.3	0.5	0.8	1.2	1.5	2.5	3	4	6	8	10	12
Pas en mm (distance entre 2 dents)	34	20	12.7	8.5	6.3	4	3.3	2.5	1.8	1.4	3	0.8

Le pas est fonction de l'épaisseur à couper.

Remarque : le pas variable est généralement préféré au pas constant.

10.1 Sciage des pleins



Remarque : le pas est exprimé en nombre de dents au pouce.
(ex : 4 T = 4 dents par pouce)

10.2 Sciage des profilés et tubes unitaires

Denture à utiliser (en nombre de dents au pouce).

Emm	Lmm	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500
2	14	14	14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	6/10	6/10	6/10
3	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8
4	8/12	8/12	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6
5	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6
6	6/10	6/10	6/10	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	3/4
8	6/10	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	3/4
10		5/8	5/8	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4
12		5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4
15		4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3
20			4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3
30					3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	2/3
50						2/3	2/3	2/3	2/3	1,2/2	

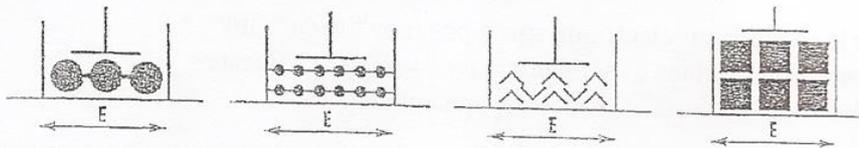
Tableau 2

DENTURES A UTILISER en nombre de dents au pouce		
Pas constant	Epaisseur E mm	Pas variable
18	2	10/14
	3	
14	5	8/12
	8	
10	12	6/10
	16	
8	22	5/8
	30	
6	40	4/6
	70	
4	100	3/4
	140	
3	200	2/3
	240	
2	300	1/2
	450	
1,2	600	
	1500	

Tableau 1

10.3 Sciage en paquet ou en nappe

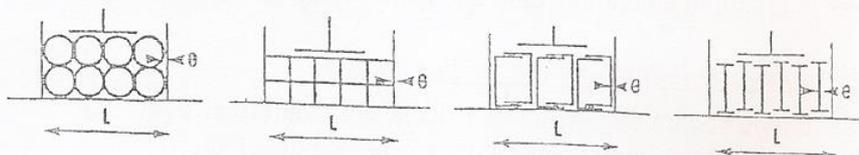
10.3.1 : L'ensemble forme un plein : prendre E et se rapporter au tableau 1



10.3.2 : L'ensemble forme des creux : se rapporter au tableau 2

- Prendre $E = e \times (\text{Nbre d'épaisseur}/2)$

- Prendre L = Largeur du paquet



XI CHOIX DES VITESSES

VITESSES DE COUPE - PRESSIONS - LUBRIFICATION

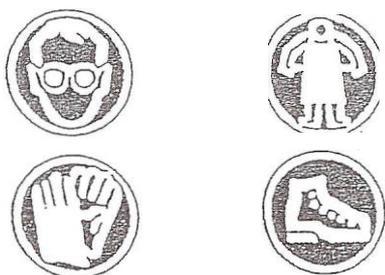
MATIERE	DESIGNATION AFNOR	VITESSES DE COUPE		PRESSION	LUBRIFICATION		MATIERE	DESIGNATION AFNOR	VITESSES DE COUPE		PRESSION	LUBRIFICATION	
		FLEX TU	BI METAL		ULTRA SOLUBLE	ULTRA COUPE			FLEX TU	BI-METAL		ULTRA SOLUBLE	ULTRA COUPE
Aciers de construction	A 24-A 27	40/60	70/90	++	☉			Z 10 CAS 18	-	15/25	+++		☉
	XC 38 - XC 48	35/50	60/80	++	☉			Z 12 CNS 25-20	-	15/25	+++		☉
Aciers de cémentation	XC 10 - XC 18	50/70	80/100	++	☉		Alliage spéciaux	HASTELLOY	-	10/15	+++		☉
	14 HC 11	35/40	40/50	++	☉			NIMONIC	-	10/15	+++		☉
	16 HC 6	35/45	55/65	++	☉			HC 15 Fe (INCONEL 600)	-	15/25	+++		☉
	20 HC 5	35/50	45/55	++	☉			HC 19 Fe Nb (INCONEL 718)	-	10/15	+++		☉
Aciers de nitruration	35 CAD 6-18	30/35	40/50	++	☉		Aciers traités à 35/45 HRC	Toutes nuances	-	15/30	+++	☉	☉
	40 CAD 6-12	30/35	40/50	++	☉								
Aciers de décolletage	S 250 - S 300	50/70	80/120	++	☉		Fontes acérées	FT 14	30/40	50/60	++		
Aciers pour roulements	100 C 6	25/35	45/60	+++	☉		Fontes G.S.	FT 20	30/40	50/60 ^e	++		
	100 CD 7	20/30	40/50	+++	☉			FT 26	30/40	40/50	++		
Aciers pour ressorts	56 SC 7/60 SC 7	30/40	40/60	+++	☉			FT 30	30/40	40/50	++		
								GTS 407	30/40	40/50	++		
Aciers pour traitements thermiques	35 M 5	40/50	50/65	+++	☉			GTS 570-2	30/40	40/50	++		
	35 NC 15	35/45	45/60	+++	☉			GS 50	30/40	40/50	++		
	38 NCD 16	35/45	40/60	+++	☉		Titane	TA 6 V	-	15/25	+++		☉
	42 CD 4	35/45	40/60	+++	☉		Cuivre	U Be 2	60/80	100/200	++		☉
Aciers à outils non alliés	Y 190 - Y 2 120	30/40	40/50	+++	☉		Laitons	UZ 15	80/200	100/300	++	☉	
							UZ 39 Ph 2	80/200	100/300	++	☉		
Aciers à outils alliés	Z 40 C 14	25/35	35/45	+++	☉		Bronzes	UZ 40 MNA	80/200	100/300	++	☉	
	Z 160 CDV 12	30/40	40/50	+++	☉			UE 9 P	50/70	80/100	++	☉	
	Z 200 C 12	15/30	25/40	+++	☉			UE 14	50/70	80/100	++	☉	
	32 CDV 28	30/40	40/50	+++	☉			UA 9	30/45	50/70	++	☉	
	38 NCDV 8	20/30	30/40	+++	☉			UA 10 Fe	25/35	35/45	++		☉
	55 WC 20	25/35	40/50	+++	☉			UA 12 HFe	20/30	30/40	++		☉
Aciers rapides	Z 85 WDCY 06.05.04.02 (M2)	20/30	35/45	+++	☉	☉		AMPCO 18 - AMPCO 25	-	15/35	+++		☉
	Z 85 WCY 18.04.02 (T2)	20/30	35/45	+++	☉	☉		UZ 39 Pb 2	60/80	100/150	++	☉	
	Z 130 WDCY 06.05.04.04 (M4)	20/30	35/45	+++	☉	☉		Aluminium	A5	80/400	80/800	+	☉
	Z 85 WDKCY 06.05.05.04.02 (M35)	20/30	35/45	+++	☉	☉		Aluminium forgé	AU 4 G	80/400	80/800	+	☉
	Z 150 WKYC 12.05.05.04 (T15)	20/30	35/45	+++	☉	☉	AU 2 GN	80/400	80/800	+	☉		
	Z 110 DKCW 10.08.04.02.01 (M42)	20/30	35/45	+++	☉	☉	Aluminium de fonderie	AS 2 G	60/400	80/800	+	☉	
Aciers à soupapes	Z 40 CSD 10 - Z 45 CS 9	-	20/40	+++	☉	☉	AS 13 G	60/400	80/800	+	☉		
Aciers inoxydables	Z 6 CN 18.09 (304)	-	30/40	+++	☉								
	Z 2 CN 17.12 (316 L)	-	30/40	+++	☉								
Aciers réfractaires	Z 6 CN Nb 18.11	-	15/25	+++	☉								
	Z 8 CA 7	-	15/25	+++	☉								

+ FAIBLE ++ MOYENNE +++ FORTE

ATTENTION:

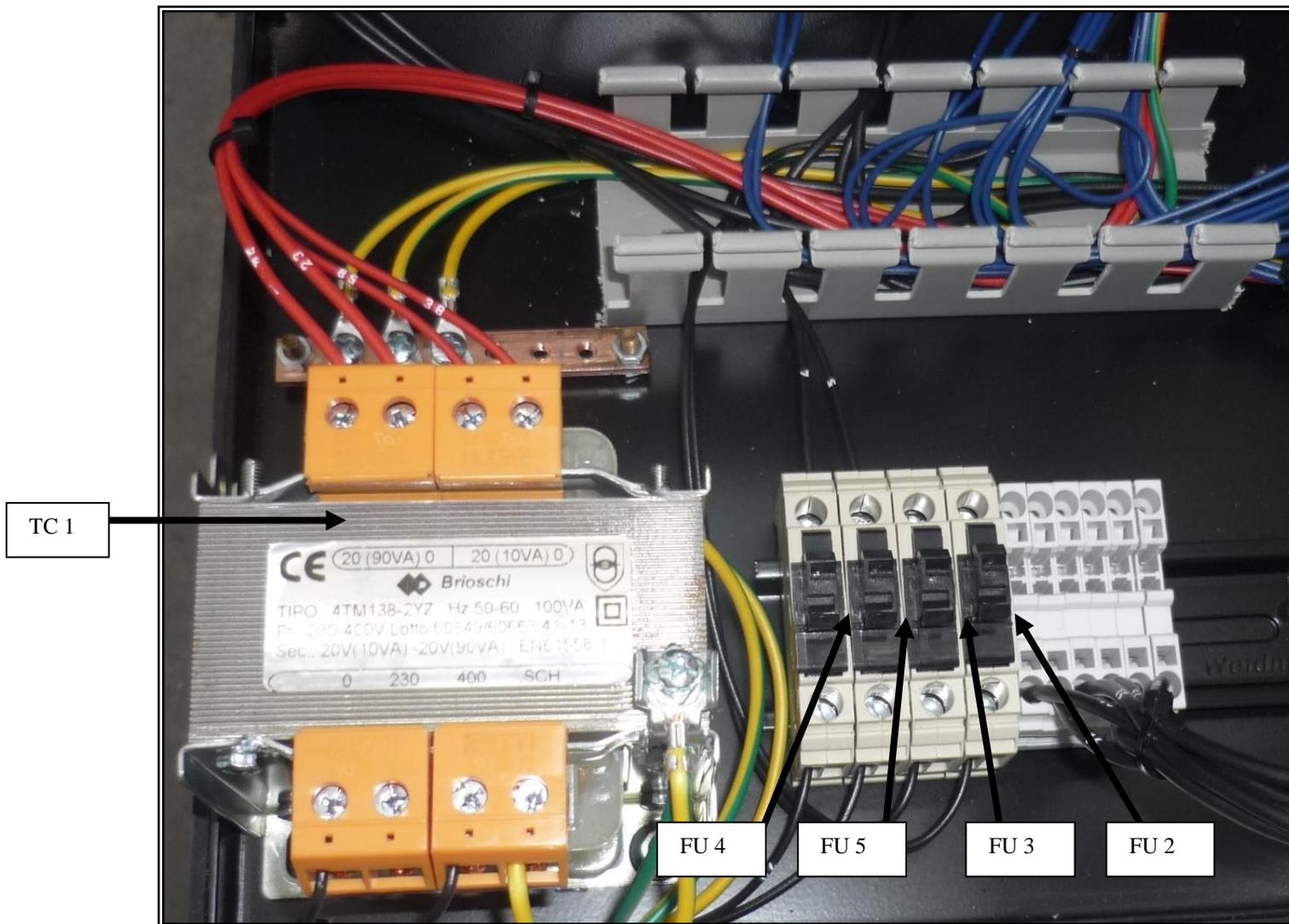
Lors du déroulement, du retournement, de l'enroulement du ruban

- ❖ Il est nécessaire de porter :
 - des gants de manutention et de sécurité.
 - un tablier de protection (type soudeur).
 - des chaussures de sécurité.
 - des lunettes de sécurité.



- ❖ N'oter la protection de denture qu'une fois la lame mise en place sur la machine.
- ❖ Maintenir une distance maximale entre ruban et visage.

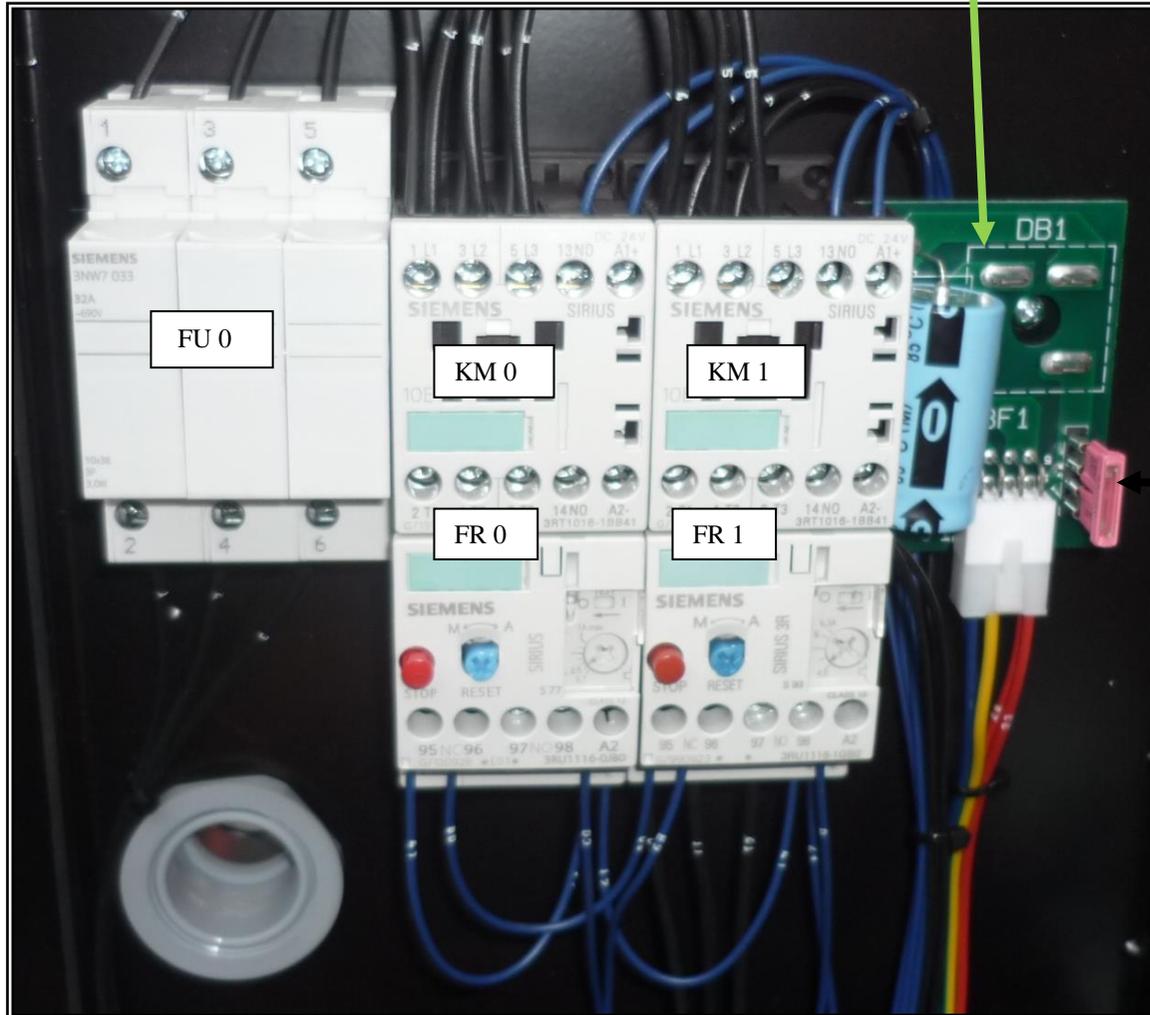
SCHEMAS ET VUES ECLATEES



TAV. 514/1

POSITIONNEMENT DES COMPOSANTS ELECTRIQUES

CARTE FILTRE



FU 0

KM 0

KM 1

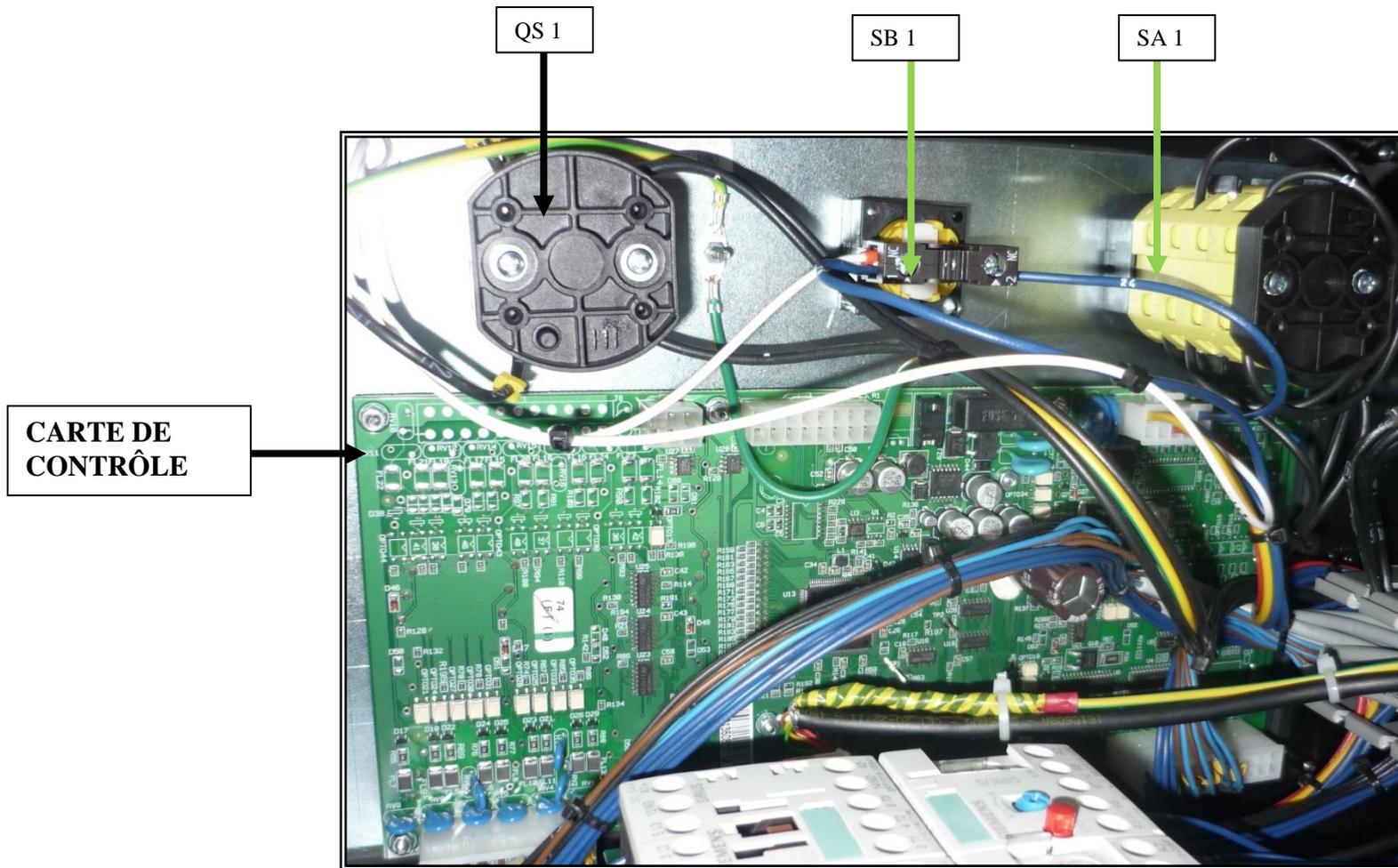
FR 0

FR 1

FU 1

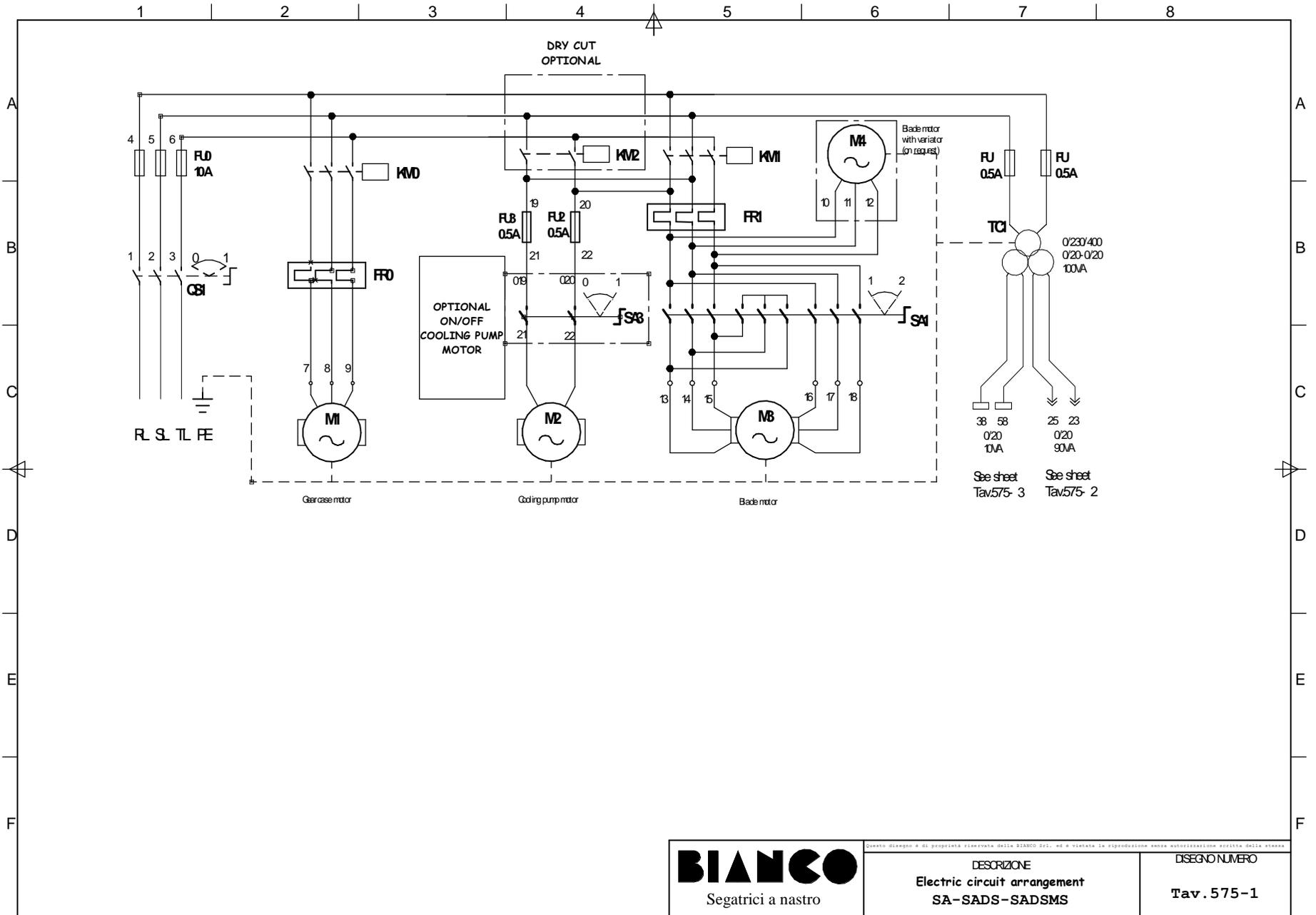
TAV. 514/2

POSITIONNEMENT DES COMPOSANTS ELECTRIQUES

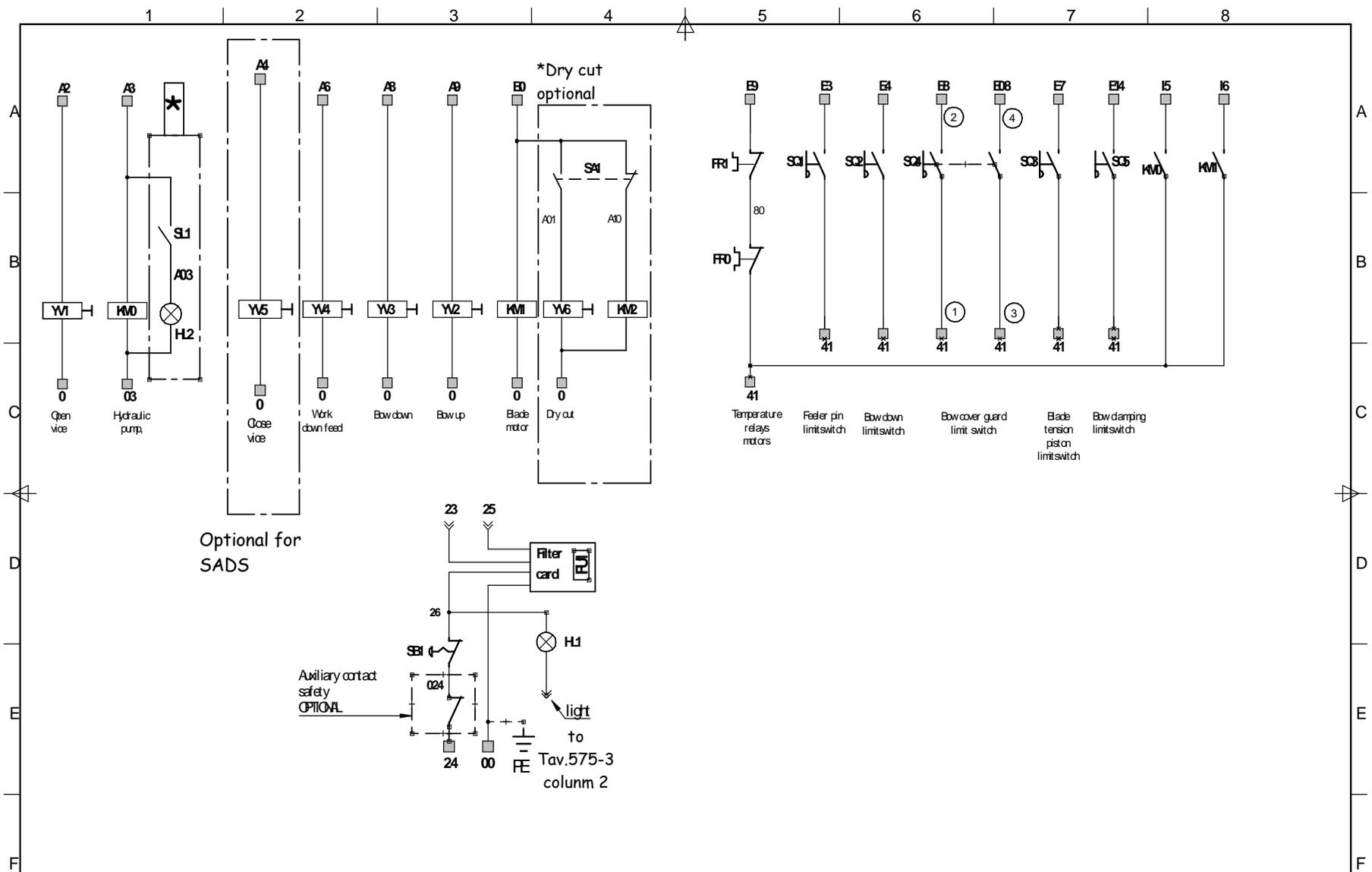


POSITIONNEMENT DES COMPOSANTS ELECTRIQUES

TAV. 514/3

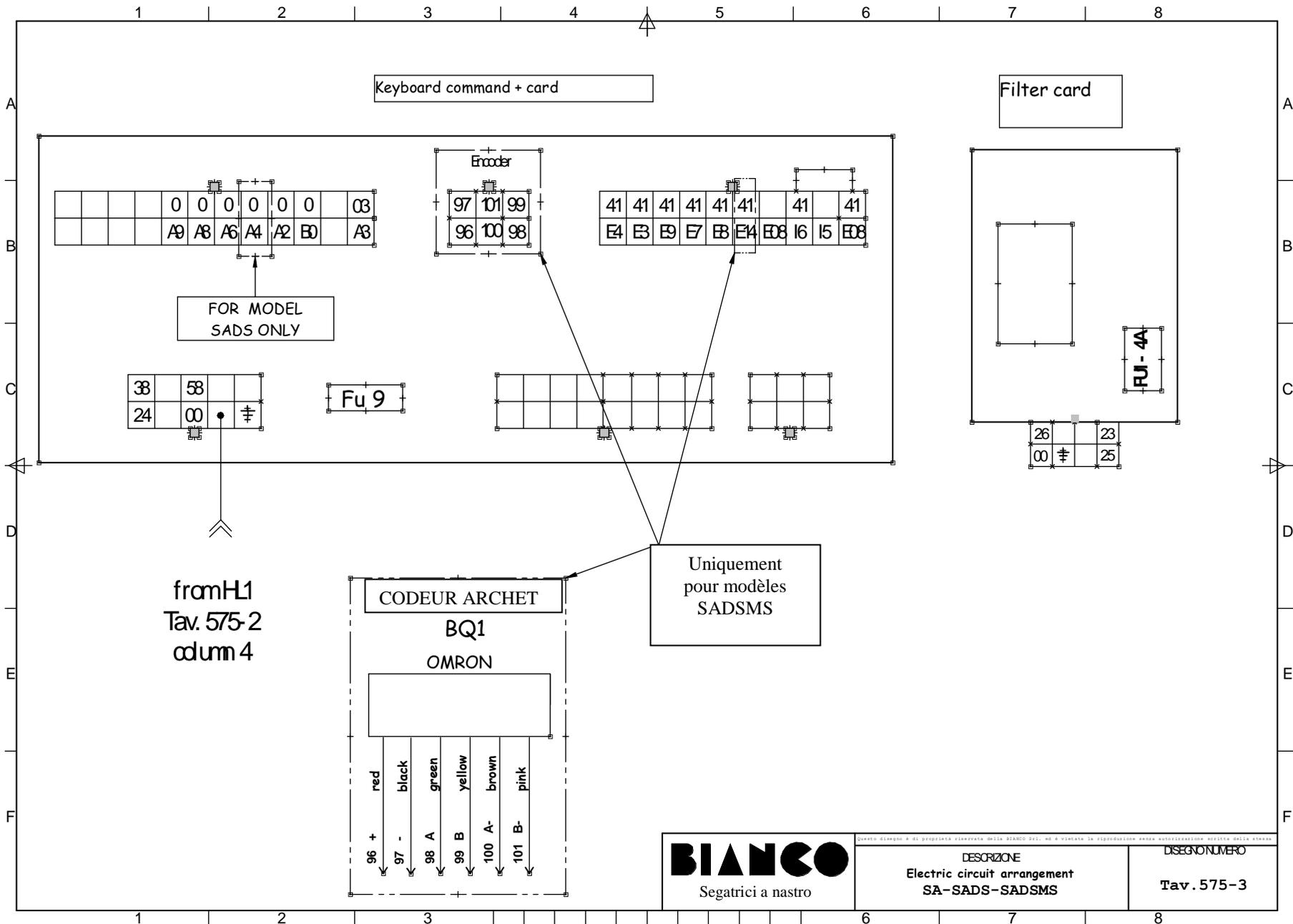


SCHEMA ELECTRIQUE 1/3

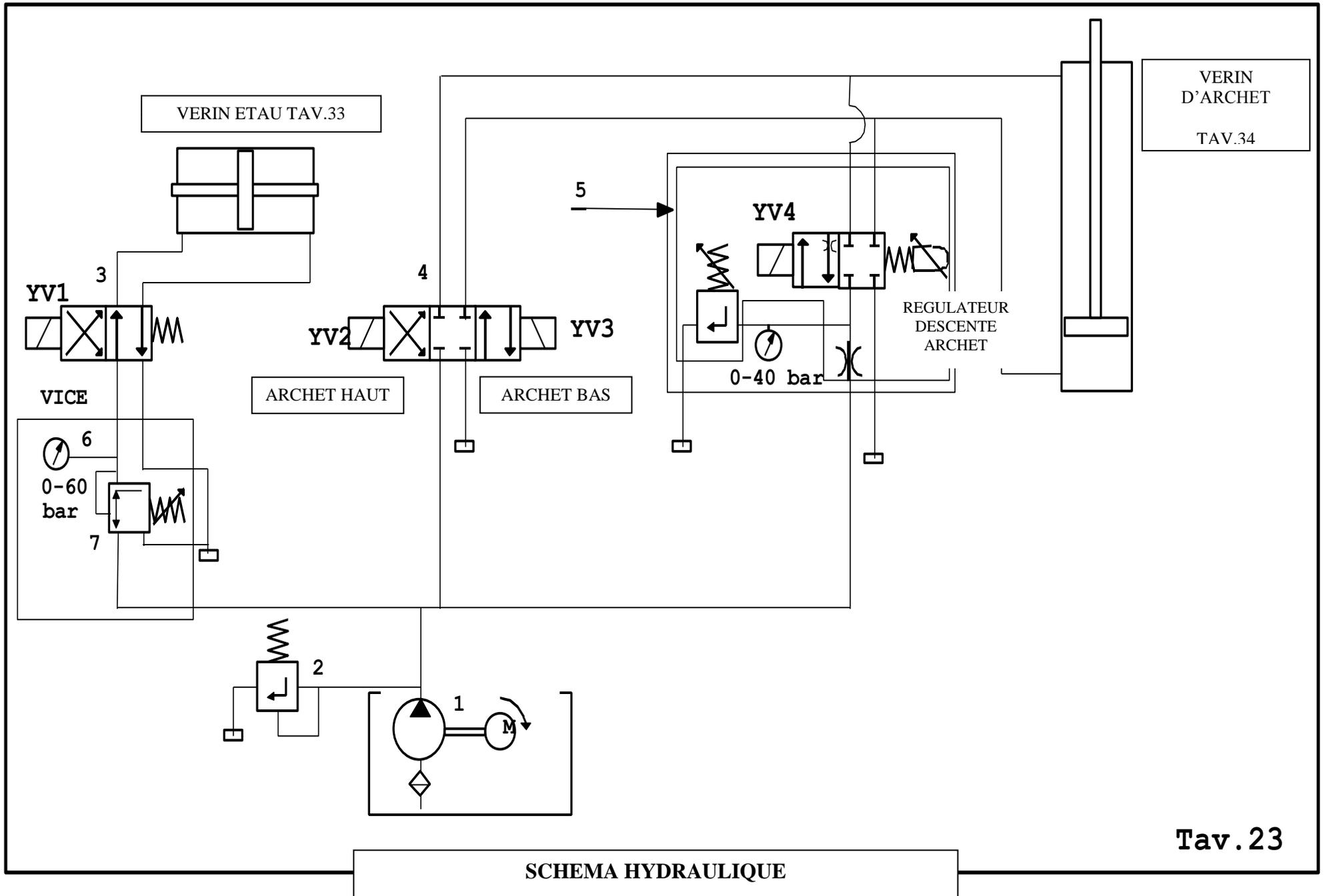


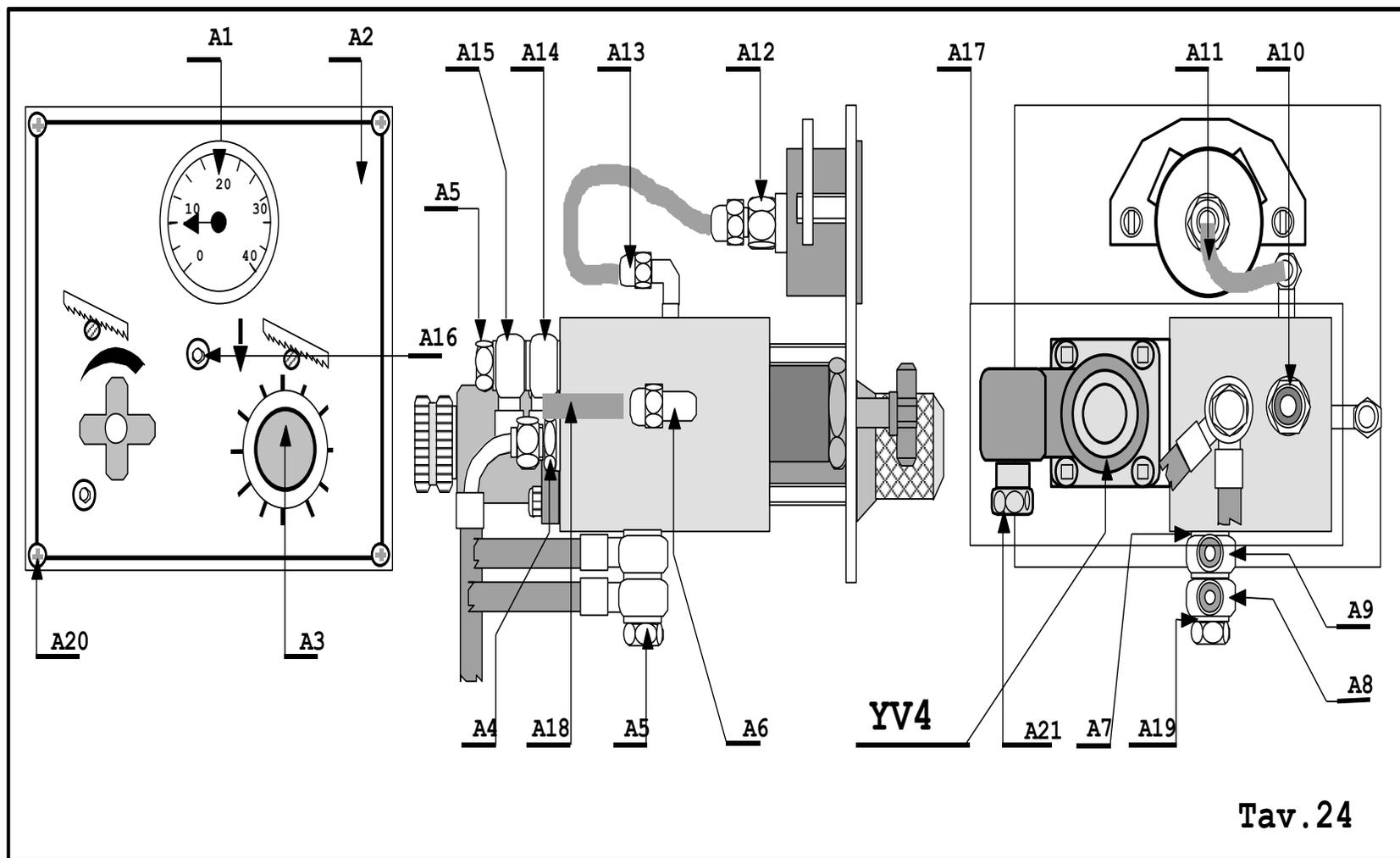
BIANCO Segatrici a nastro	DESCRIZIONE	DISEGNO NUMERO
	Electric circuit arrangement SA-SADS-SADSMS	Tav. 575-2

SCHEMA ELECTRIQUE 2/3

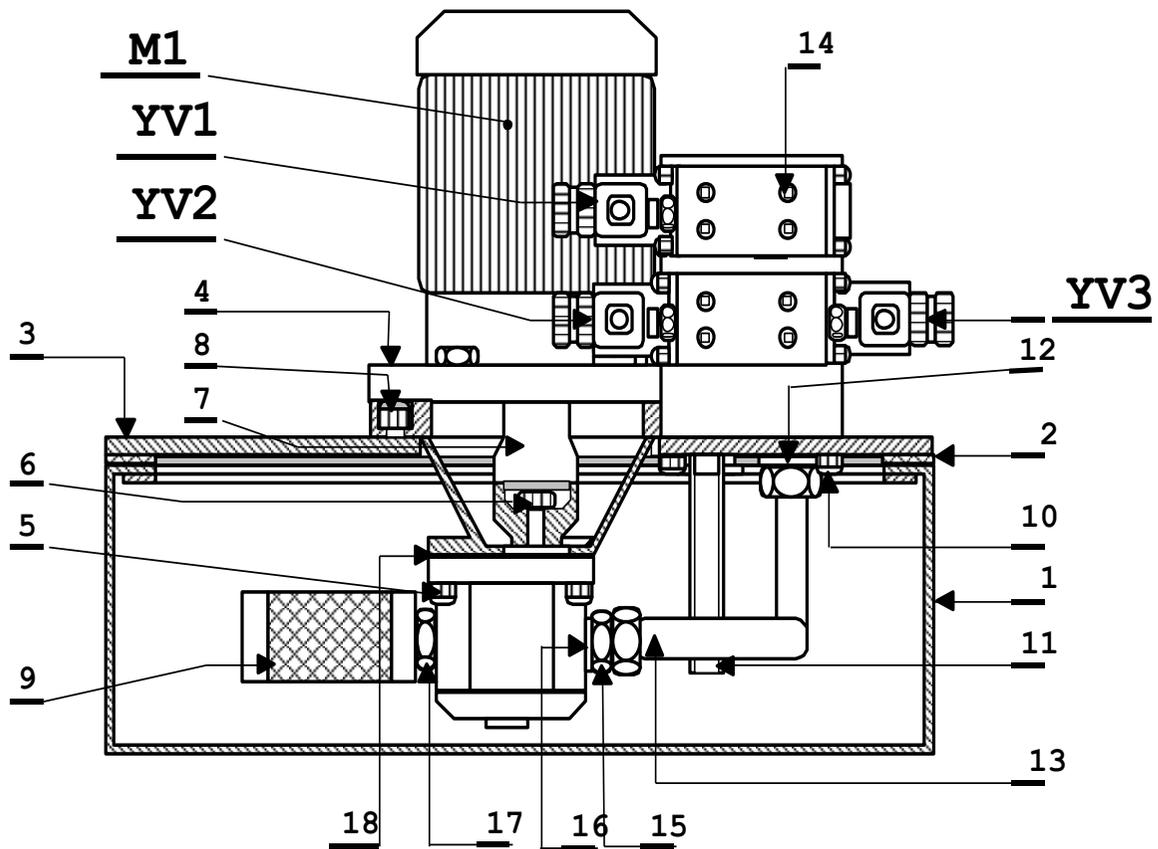


SCHEMA ELECTRIQUE 3/3



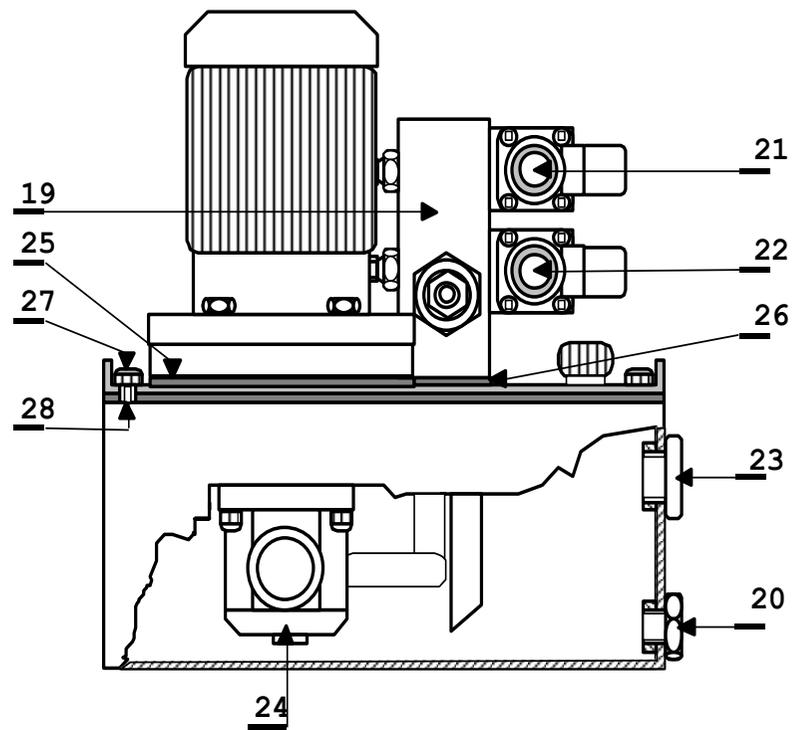


BLOC COMMANDES HYDRAULIQUES



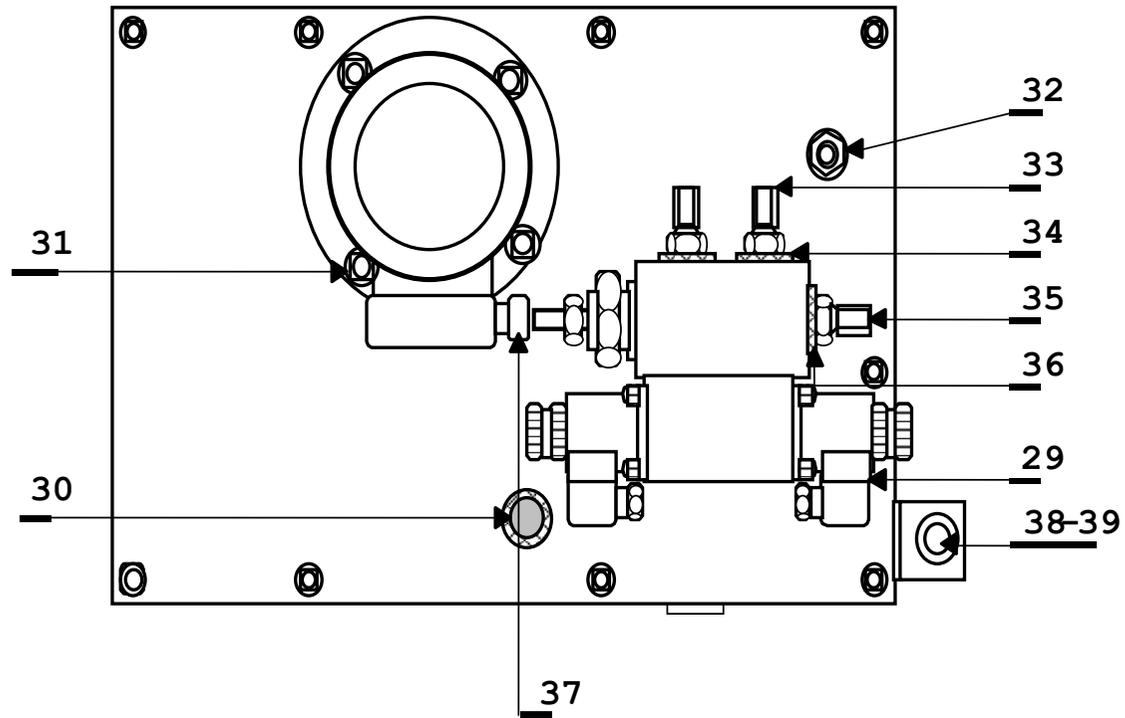
Tav. 25-1

GROUPE HYDRAULIQUE vue de face



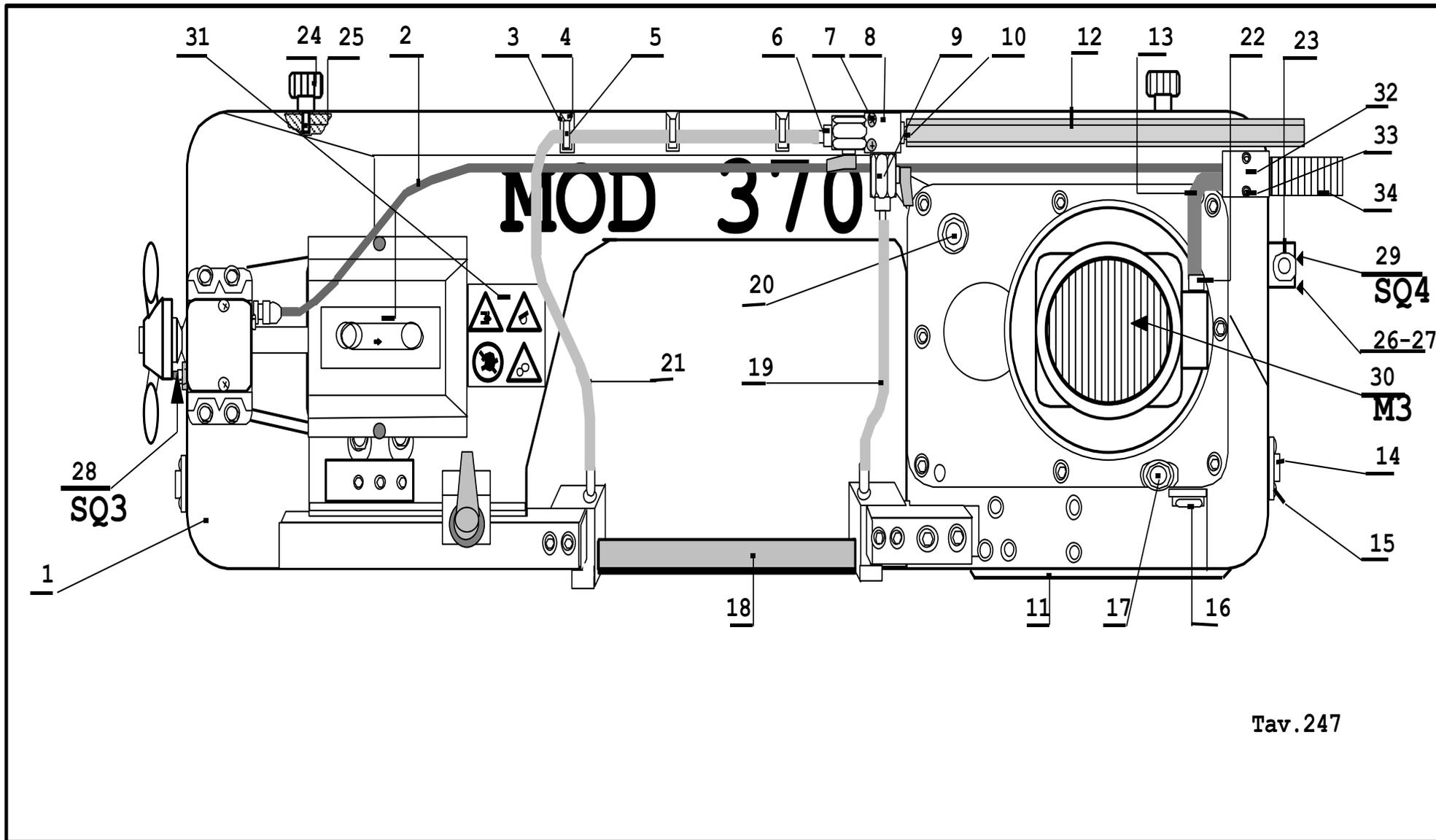
Tav. 25-2

GROUPE HYDRAULIQUE vue de côté

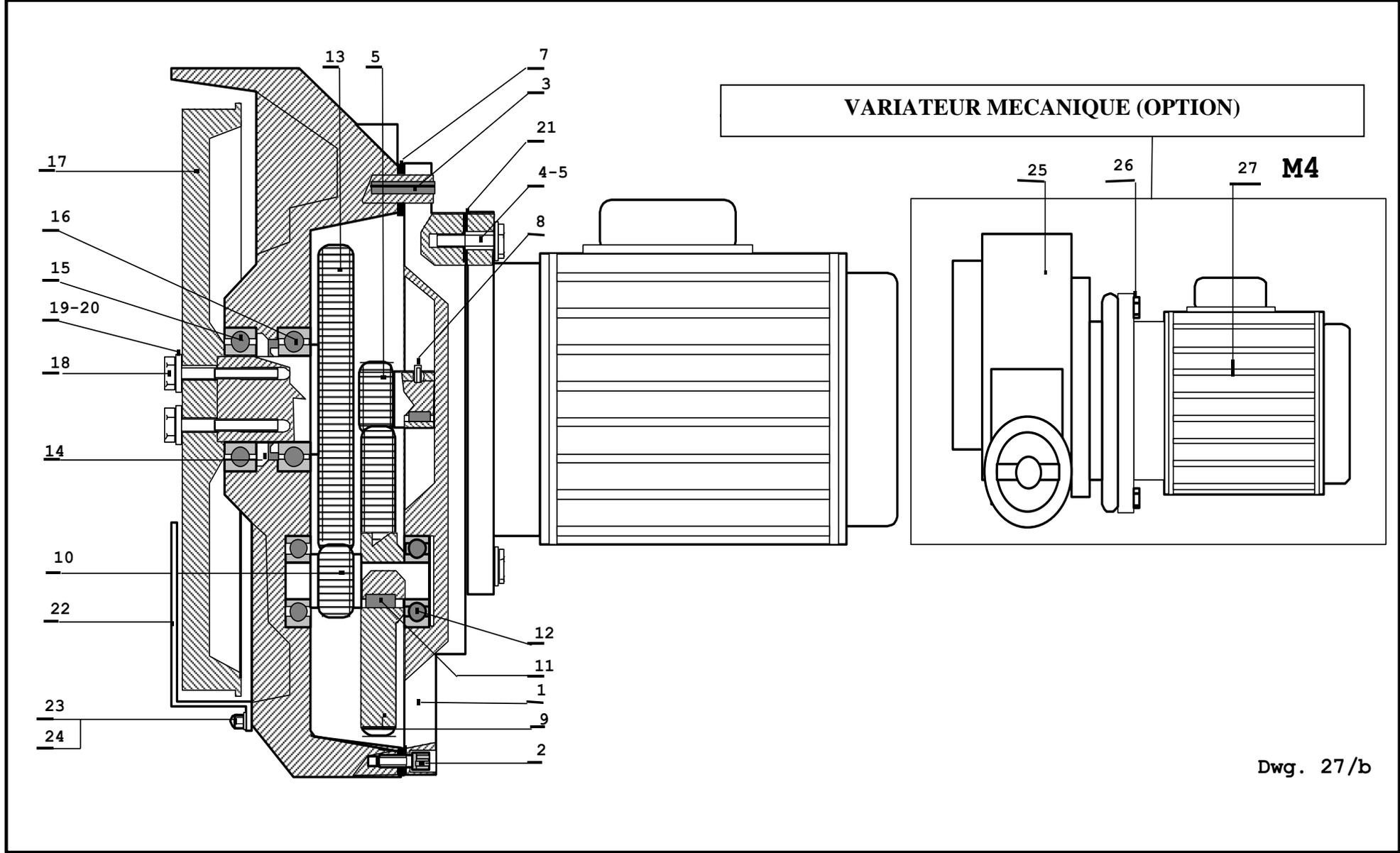


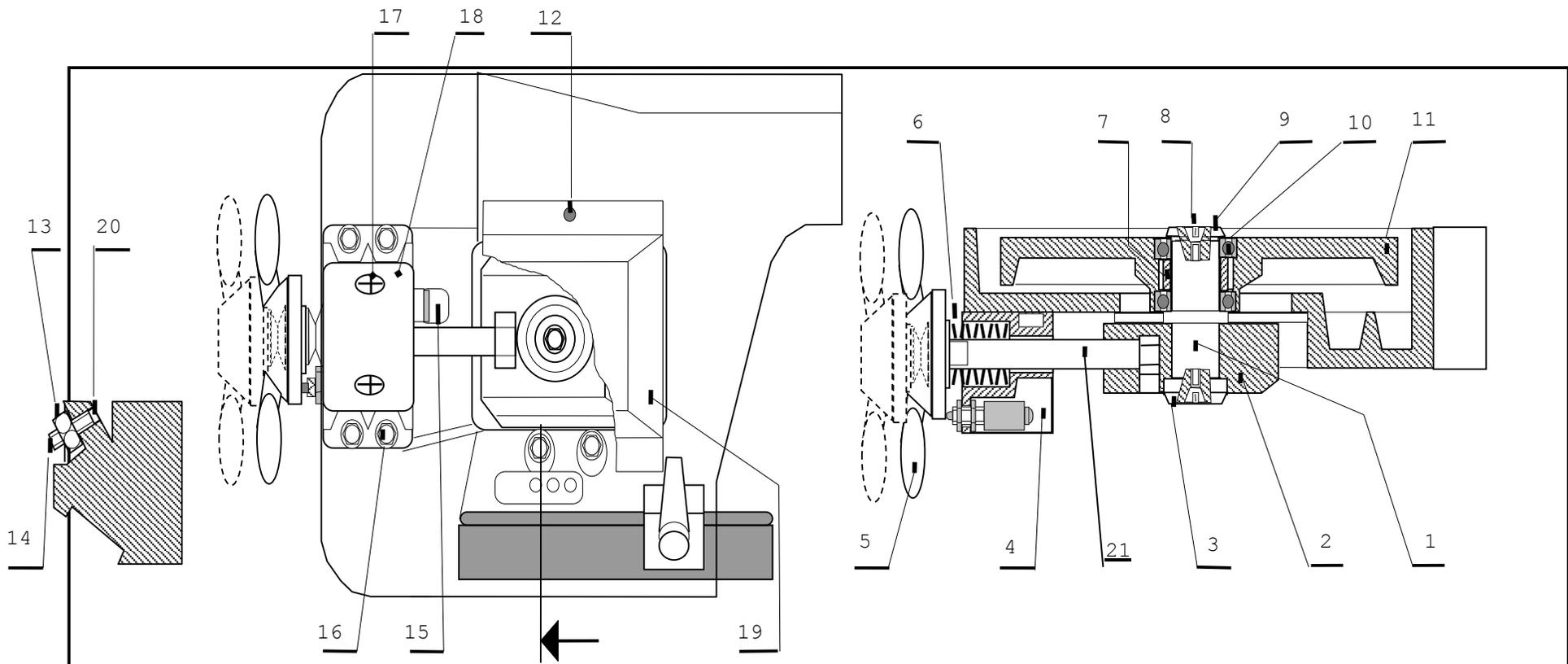
Tav. 25-3

GROUPE HYDRAULIQUE vue de dessus



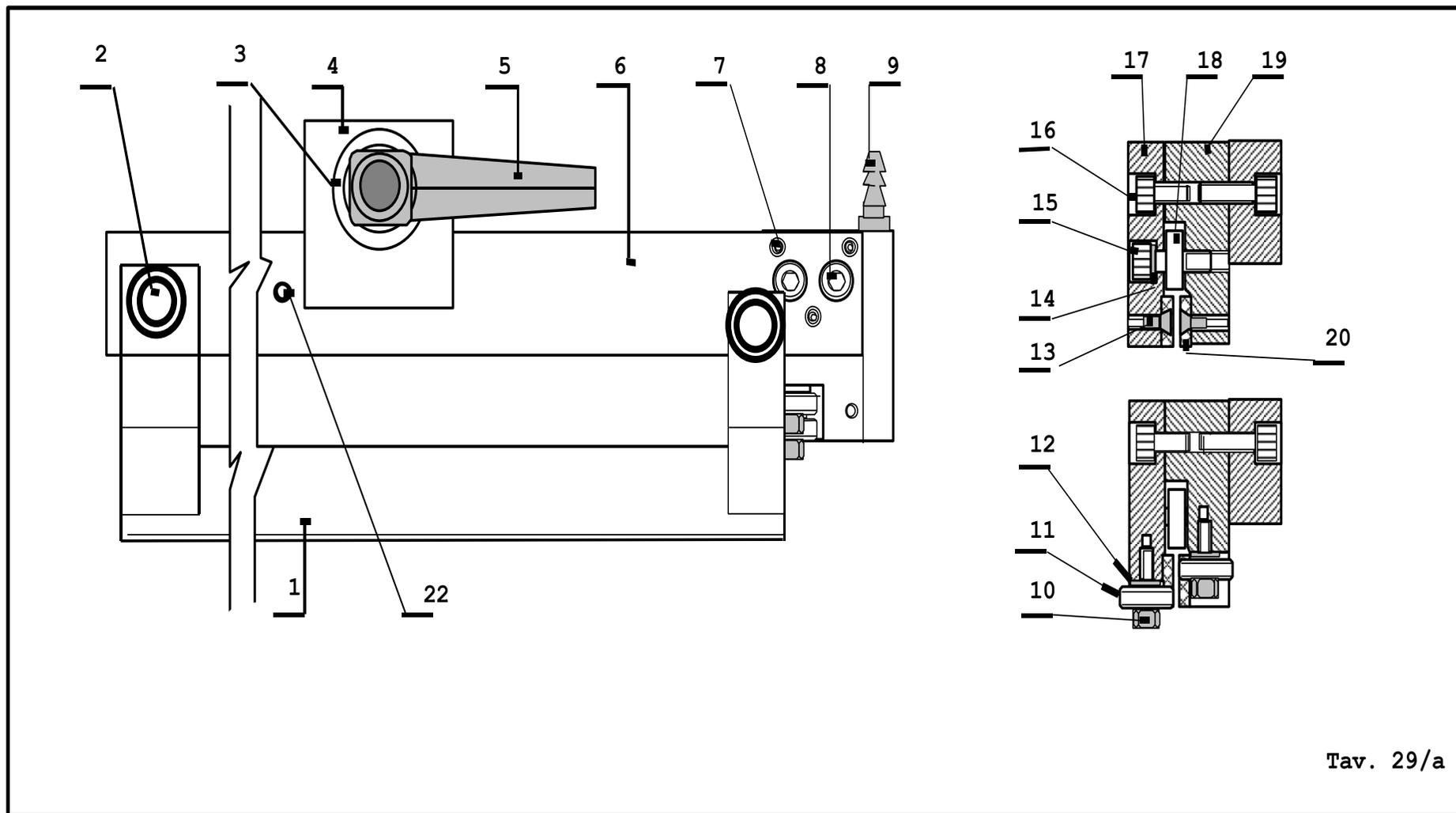
ENSEMBLE ARCHET





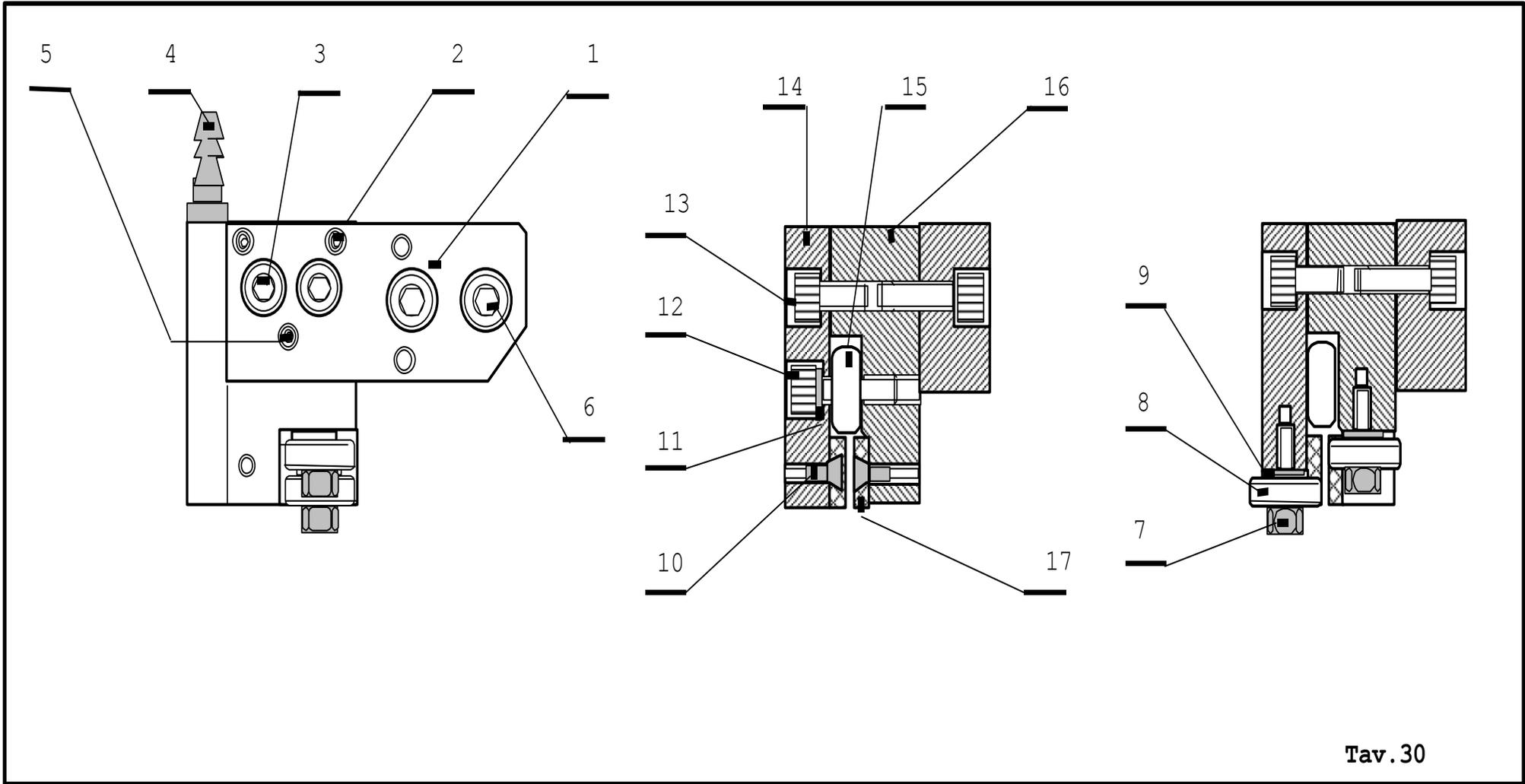
Dwg. 28/b

EBSEMBLE TENSION RUBAN

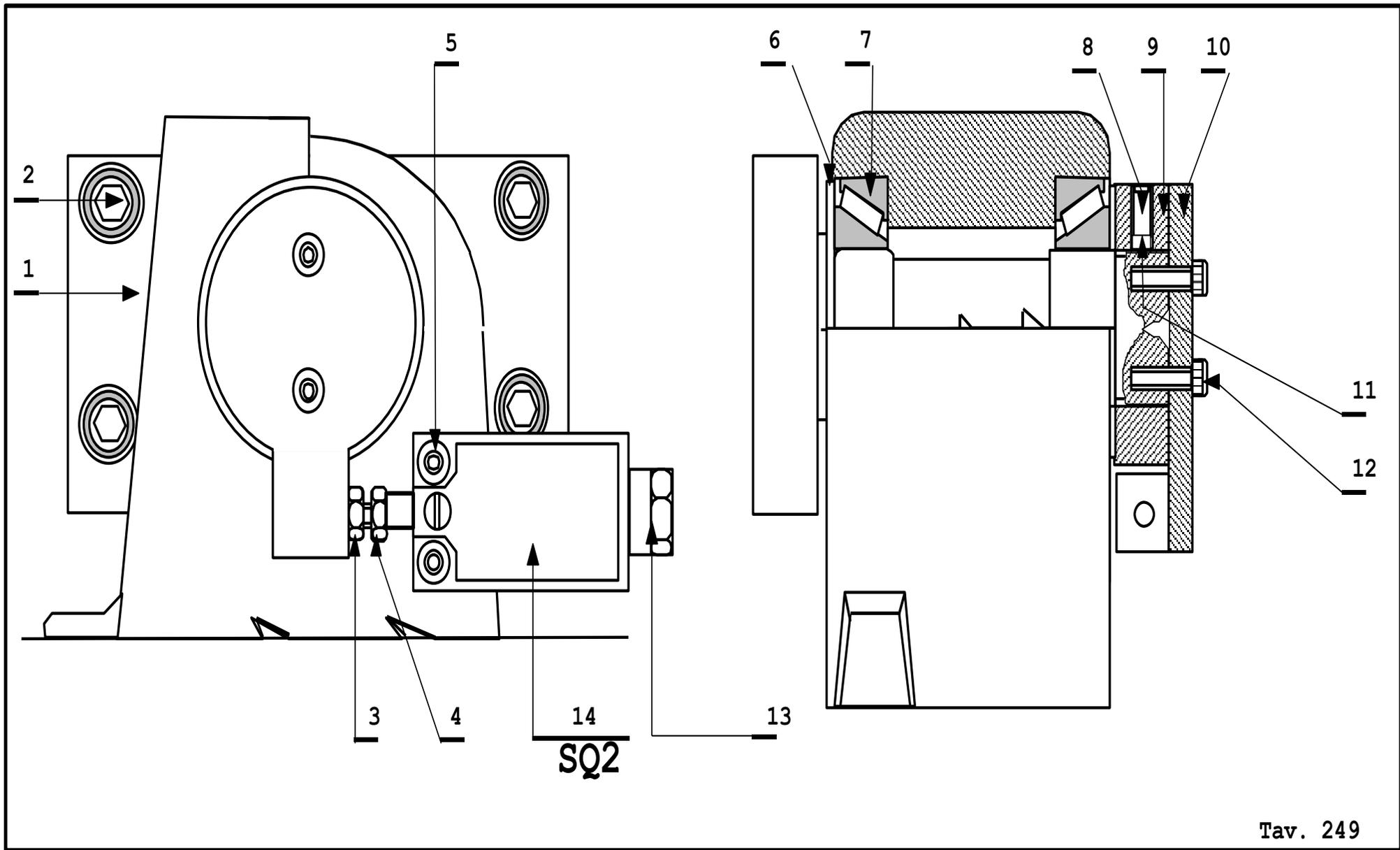


GUIDE RUBAN MOBILE

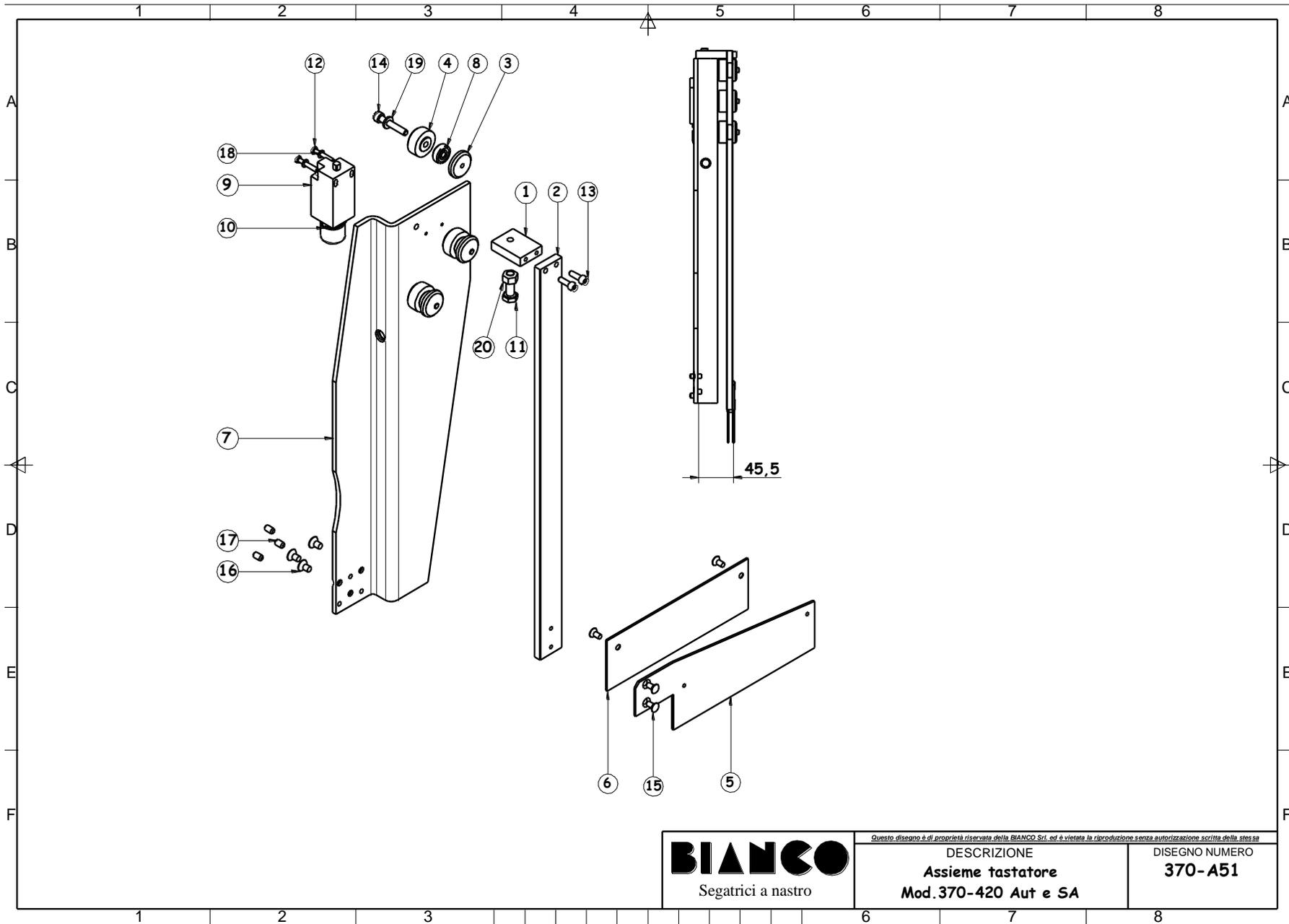
Tav. 29/a



GUIDE RUBAN FIXE



PIVOT D'ARCHET



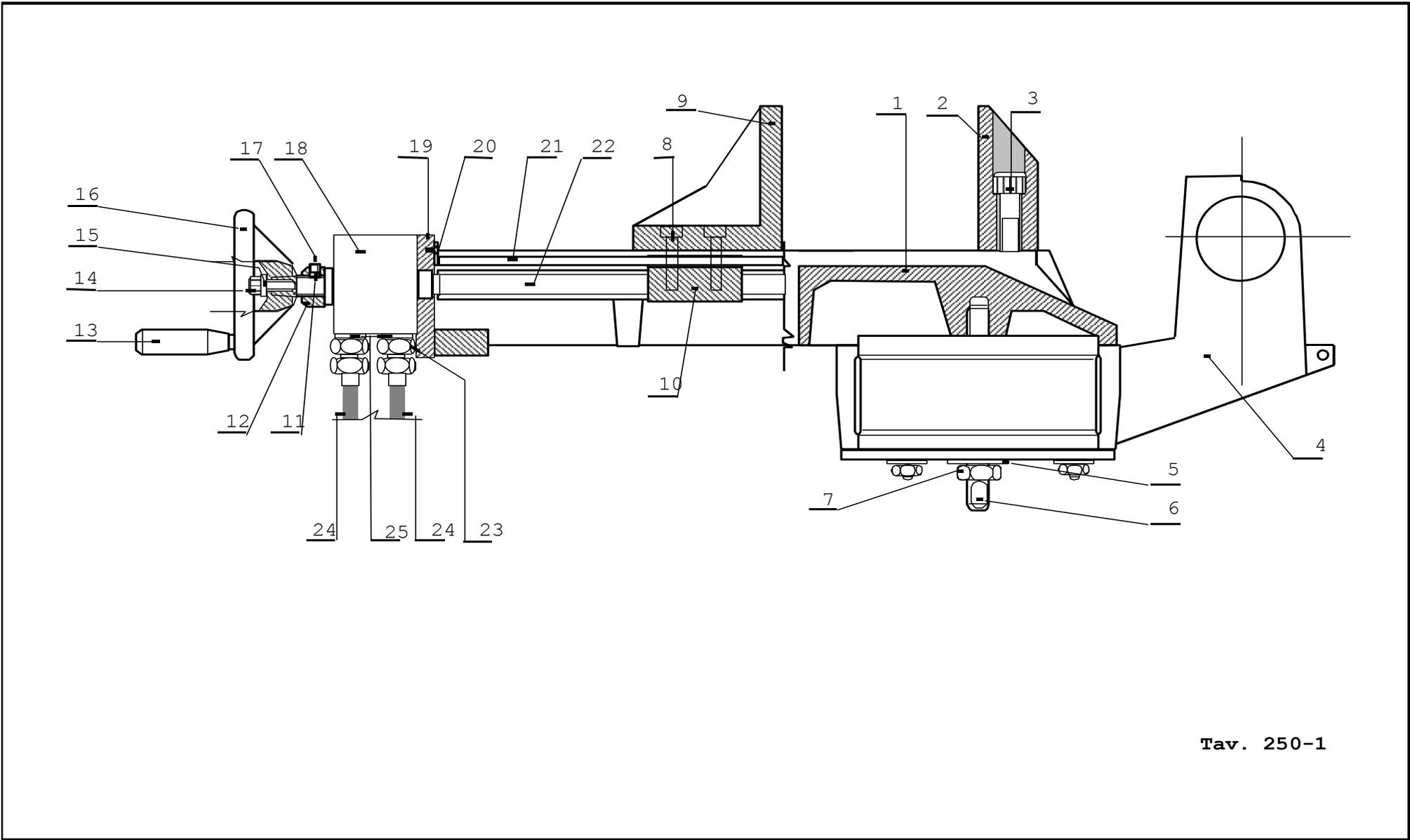
BIANCO
Segatrici a nastro

Questo disegno è di proprietà riservata della BIANCO Srl, ed è vietata la riproduzione senza autorizzazione scritta della stessa.

DESCRIZIONE
Assieme tastatore
Mod. 370-420 Aut e SA

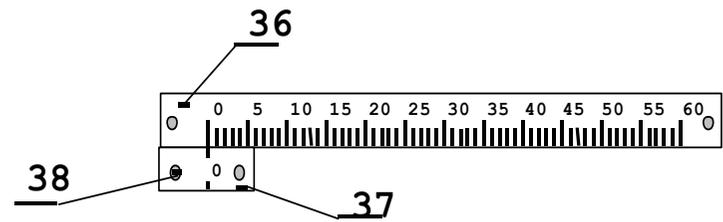
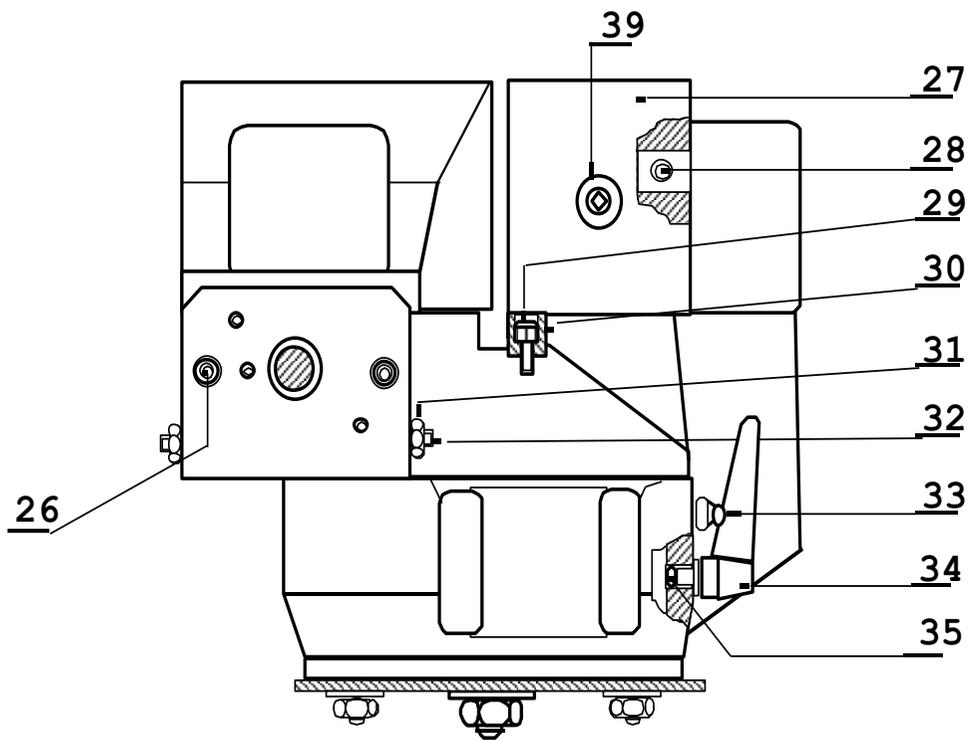
DISEGNO NUMERO
370-A51

PALPEUR DE CAPACITE



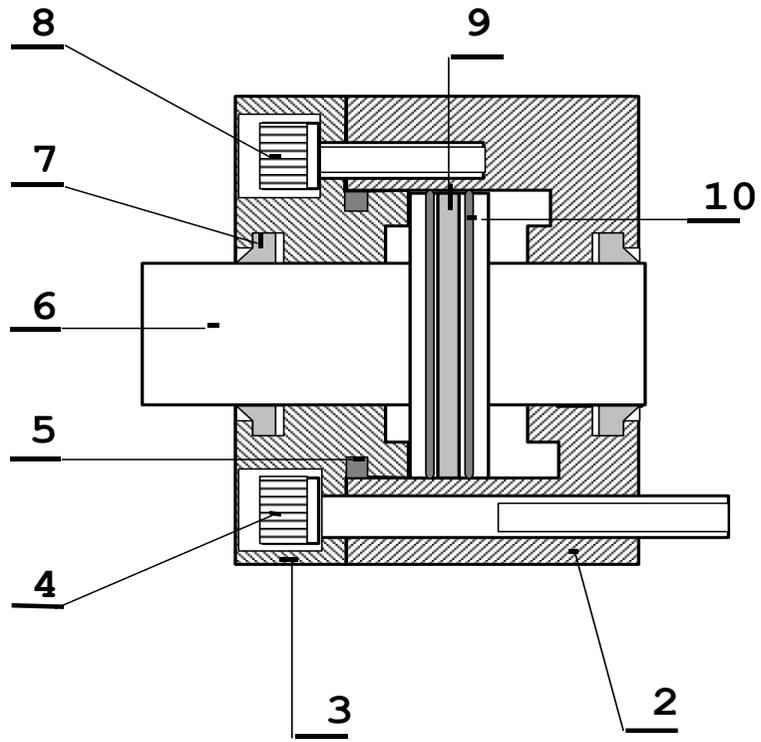
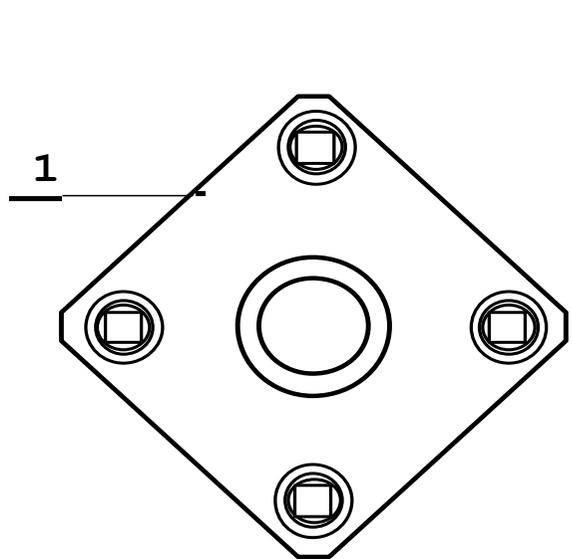
Tav. 250-1

ENSEMBLE ETAU vue de côté



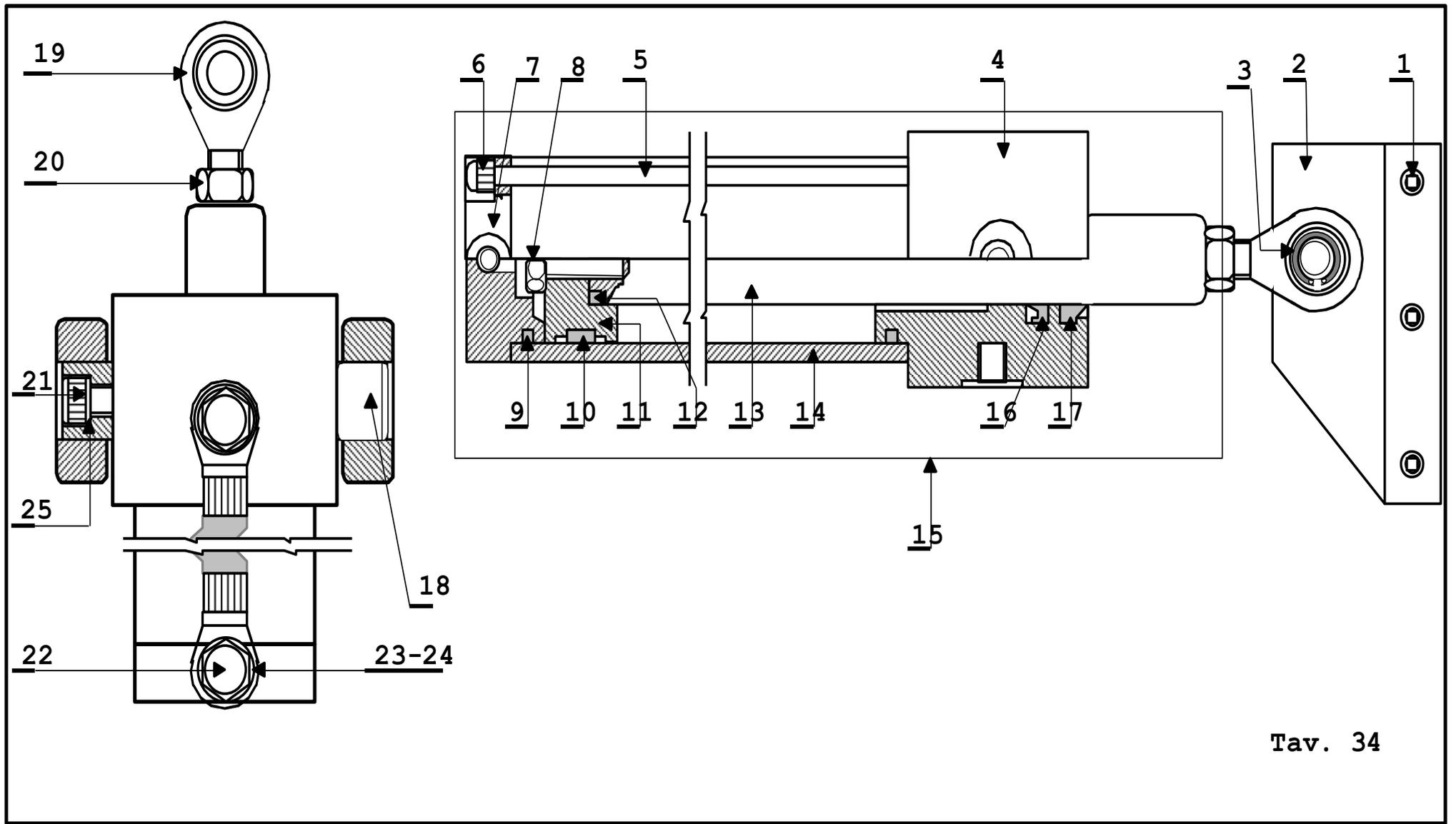
Tav. 250-2

ENSEMBLE ETAU vue de dos



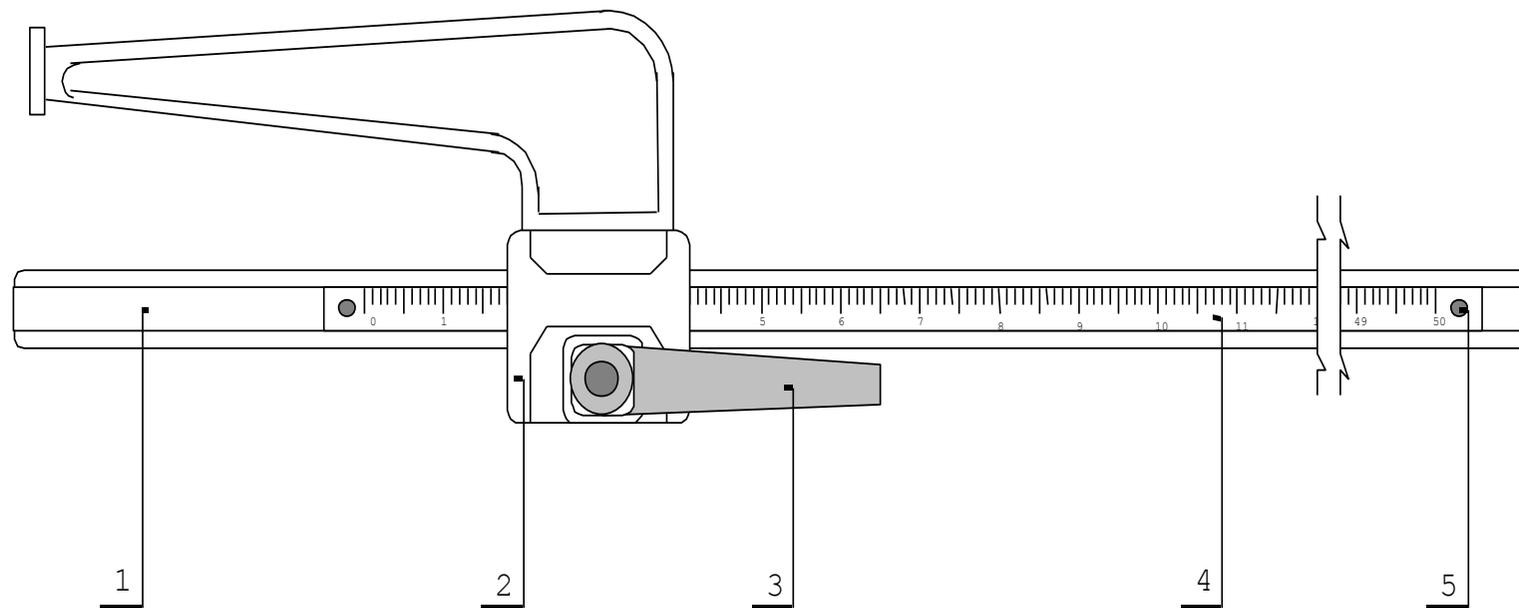
Tav. 33

VERIN D'ETAU



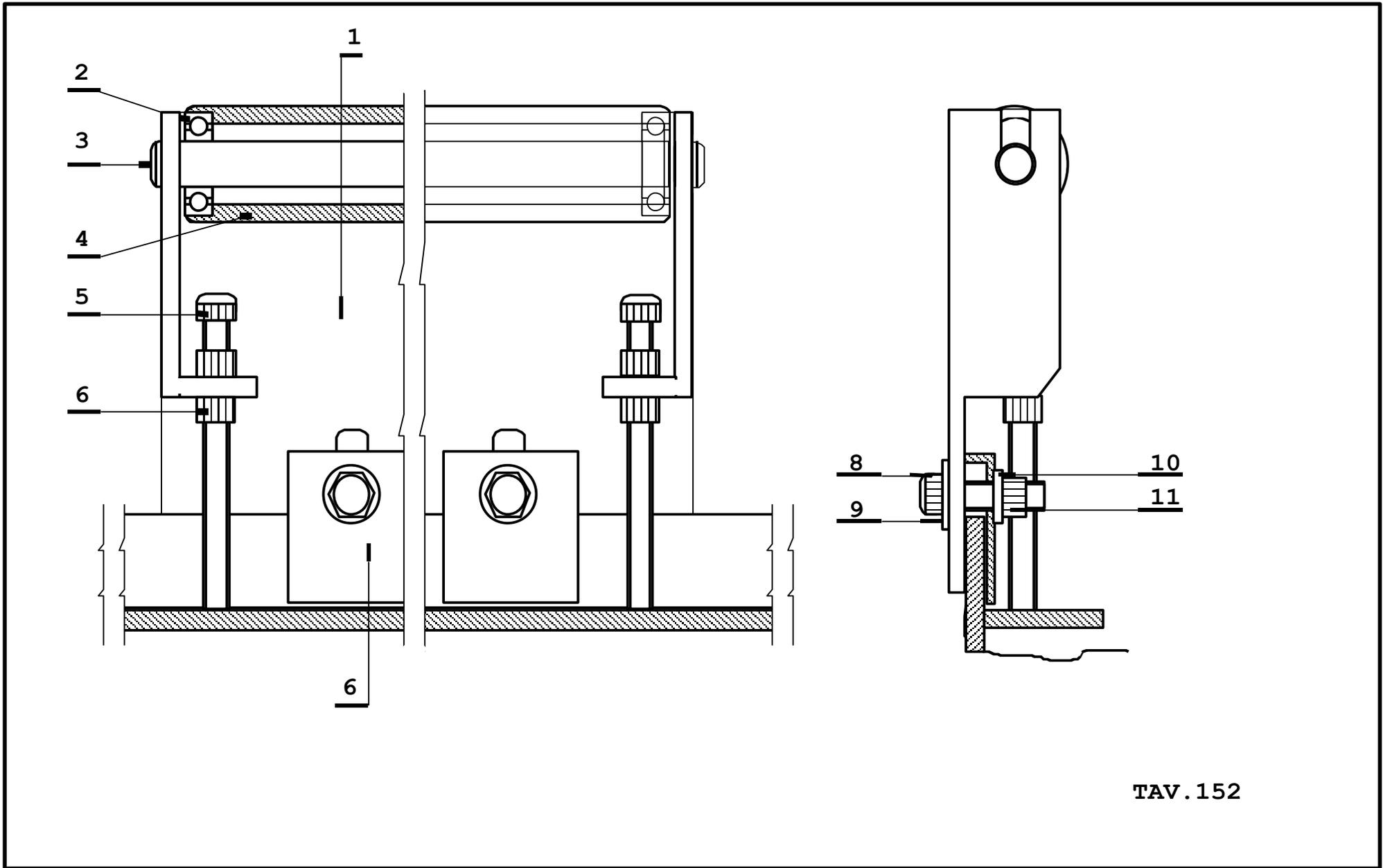
Tav. 34

VERIN D'ARCHET

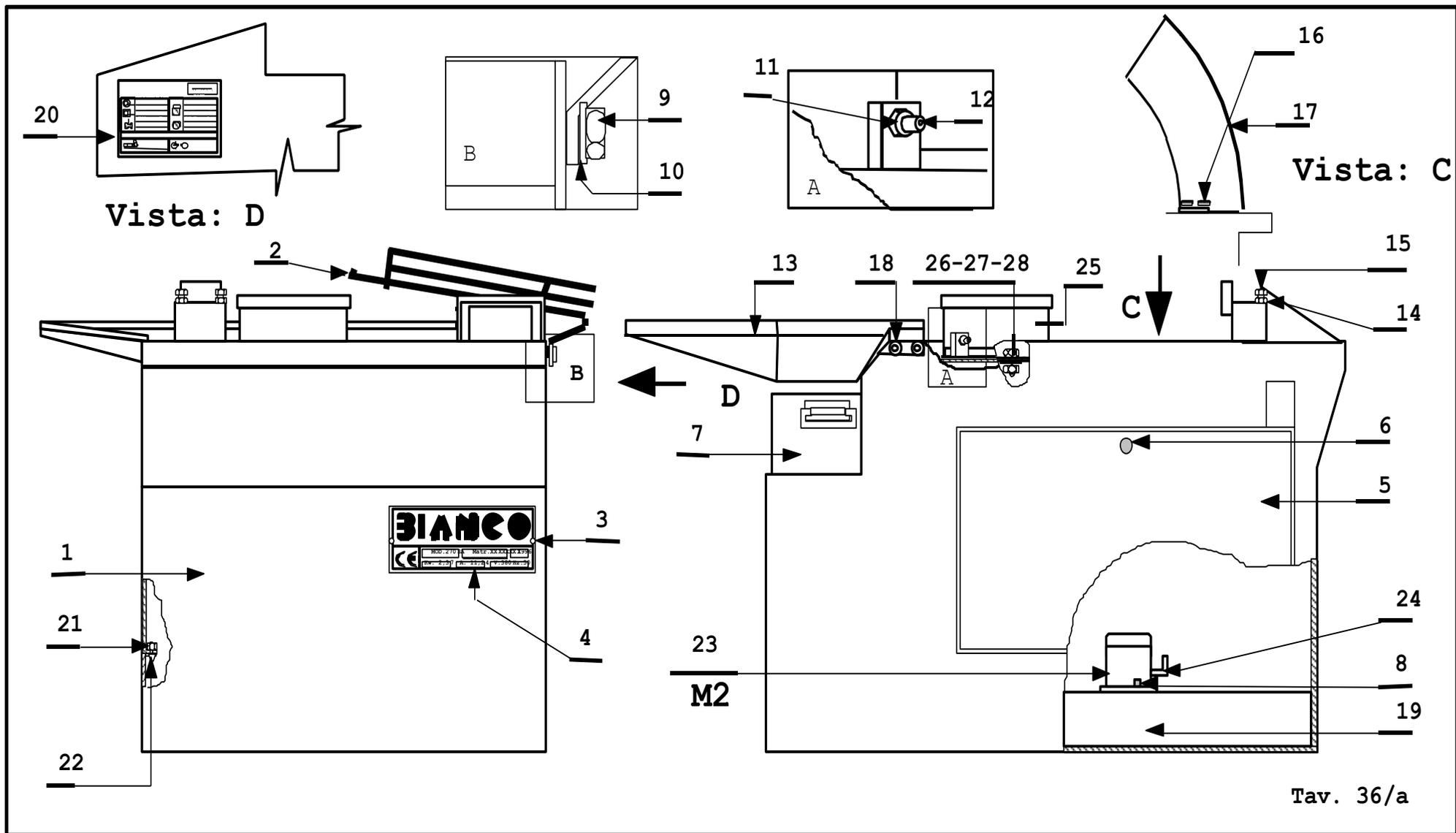


Tav. 10

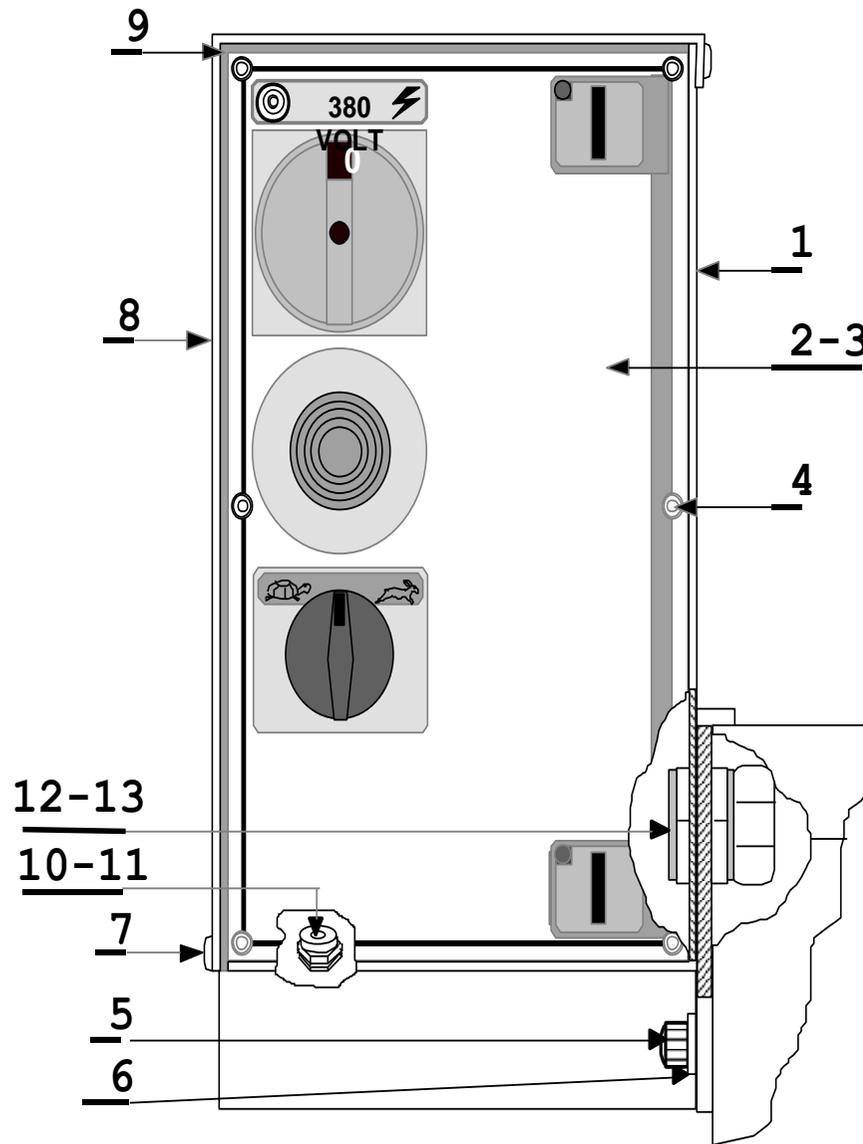
BUTEE DE LONGUEUR



ROULEAU SUPPORT DE BARRE

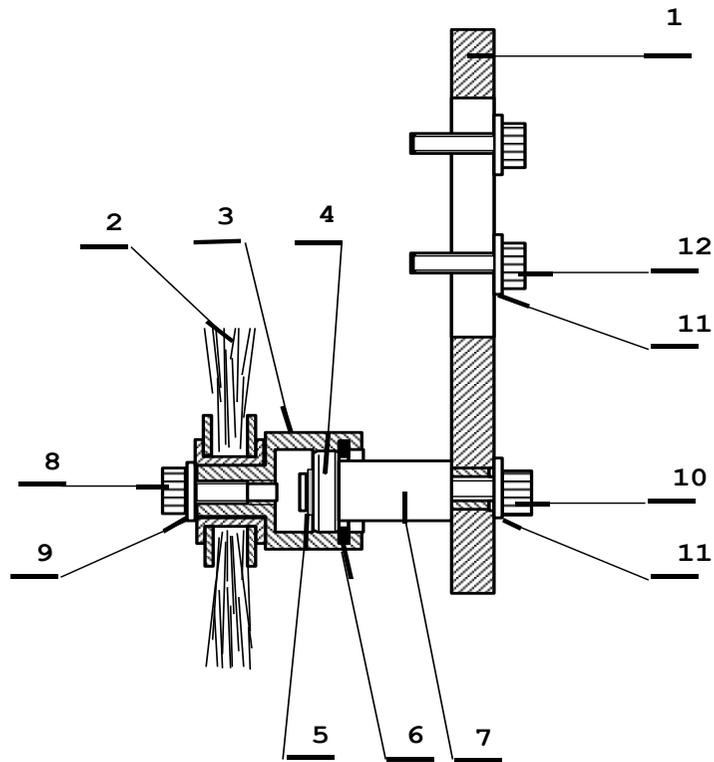


BÂTI



Tav. 427

PUPITRE DE COMMANDE



Tav. 38/a

BROSSE CHASSE-COPEAUX