

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

- 12.1 Arrêts de mise en sécurité de la machine
- 12.2 Démarrage de la machine et fonctions opérateur
 - 12.2/1 Cycle semi-automatique
 - 12.2/1 Cycle automatique
- 12.3 Paramètres de la machine
 - 12.3/1 Paramètres Utilisateur
- 12.4 Signification des codes pannes

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
- TAV.54/a 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
- TAV.416 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'étaux
- 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.313 Ensemble réglage longueur de coupe avance-barre
- TAV.314 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

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 370 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 370 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 370AE60°	\varnothing	280	225	140
		240	215	140
		330x240	230x140	140x130
	T.F.  Serrage vertical	200x130	----	----
	T.F.  Maintien mécanique	200x130	----	----

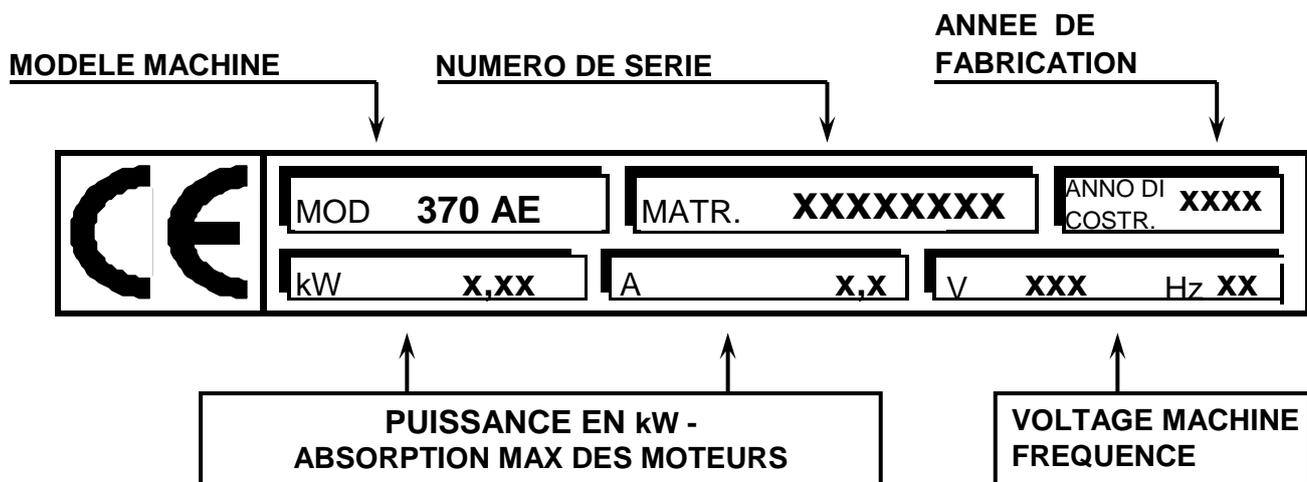
3.2- Caractéristiques techniques

BIANCO 370 AE60° est une machine qui ajoute aux caractéristiques de la semi-automatique l'avantage de l'alimentation automatique du matériel.

BIANCO 370 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'identification BIANCO fixée sur le bâti.

3.4- Données techniques

Dimensions du ruban:

- Longueurmm	3120±10
- Largeurmm	27
- Epaisseurmm	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-pulvérisationbar	4

Colisage:

- Longueur x Largeur x Hauteurmm	1700x1500x1450
--------------------------------	---------	----------------

Encombrement :

- Longueur x Largeur x Hauteurmm	2600x1520x1850
--------------------------------	---------	----------------

Poids machine équipé d'accessoiresN	9450
------------------------------------	--------	------

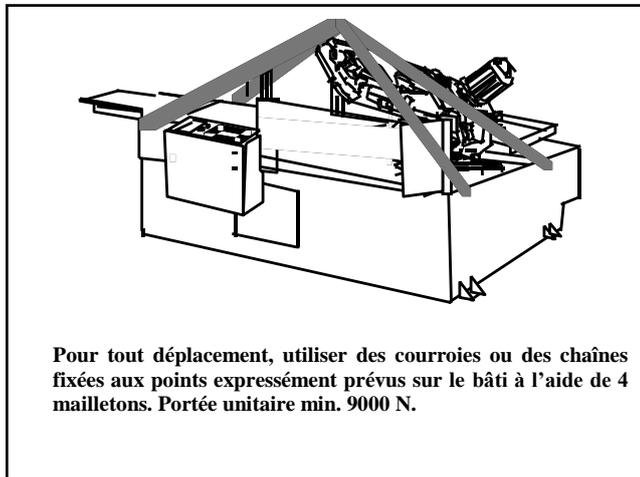
3.5- Equipements optionnels

- 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)

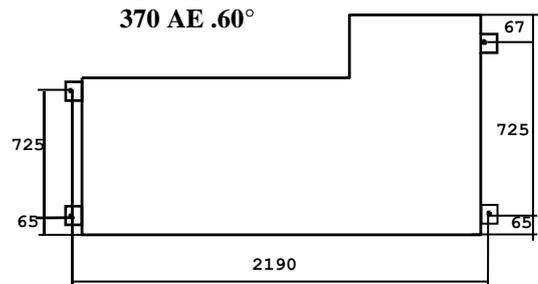
4- INSTALLATION DE LA MACHINE

4.1- Manutention et transport



4.2- Fixation de la machine

Il faut positionner la machine sur une surface plate et la fixer au sol à l'aide de chevilles (non fournies).



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 d'alimentation électrique.

5- INSTRUCTIONS D'UTILISATION

AVANT DE POURSUIVRE LA LECTURE, LIRE ATTENTIVEMENT LES INSTRUCTIONS DES CHAPITRES 11 ET12

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 le symbole  de lame cassée situé sur le pupitre s'éteigne.

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- Fermer le régulateur de débit de descente travail situé sur le panneau des commandes hydrauliques (chap. 11 pos. 2).

5.5.2- Sélectionner le mode de fonctionnement de l'arrosage de la lame.

5.5.3- Sélectionner sur le pupitre des commandes de la touche "cycles de coupe" – le mode coupe semi-automatique.

5.5.4- Appuyer sur les deux boutons "START". On alors aura la séquence suivante:

- Fermeture étau,
- 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.

5.5.5- 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):

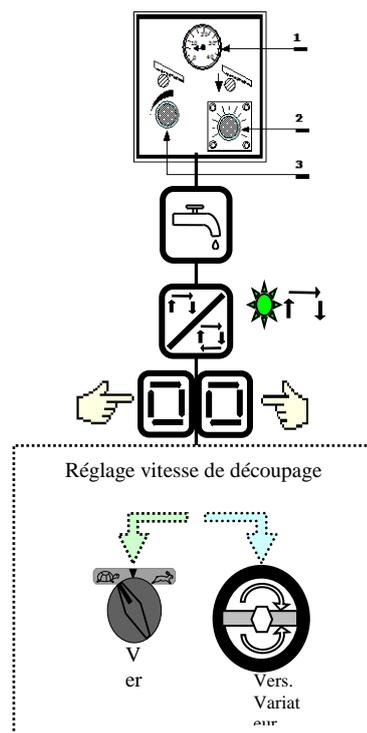
- Tourner le sélecteur de vitesse.
- Tourner le volant du variateur mécanique.

ATTENTION : LE VOLANT DE MANŒUVRE NE DOIT ETRE TOURNE QUE LORSQUE LA LAME EST EN MOUVEMENT.

5.5.6- Régler la pression de coupe à l'aide du régulateur situé sur le pupitre des commandes hydrauliques (paragr. 13 pos. 3).

5.5.7- Régler la vitesse de descente travail (avance) à l'aide du régulateur situé sur le panneau des commandes hydrauliques (cap. 13 pos. 2).

5.5.8-En fin de coupe, la lame s'arrête et l'archet remonte. Au contact du fin de course du palpeur l'étau s'ouvre (si le paramètre 3 ="NON") (voir tableau paragraphe 12.3/1).



5.6- Fonctionnement en mode automatique

5.6.1 Fermer le régulateur de descente travail sur le pupitre des commandes hydrauliques (chap. 11 pos. 2).

5.6.2 Sélectionner le mode de fonctionnement de d'arrosage de la lame.

5.6.3 Sélectionner sur le pupitre des commandes la touche "cycles de coupe" – le mode coupe automatique.

5.6.4 Fermer l'étau fixe (avant) pour bloquer le matériau, en appuyant sur le bouton du pupitre des commandes (v. chap. 12).

5.6.5 Ouvrir l'étau mobile (arrière), en appuyant sur le bouton du pupitre des commandes (v. chap.12).

5.6.6 Déplacer le chariot avance-barre contre l'étau avant en appuyant sur le bouton "chariot avant".

5.6.7 Régler la longueur de coupe.

- Par appui sur la touche "cycles d'alimentation" sur le pupitre des commandes, on peut répéter le cycle d'alimentation jusqu'à neuf fois pour choisir une longueur de coupe maximum = 5400 mm. (Voir "Description pupitre des commandes" paragr. 13). **Exemple:** pour une longueur de 1860 mm. Il faut régler sur l'afficheur une longueur égale à 464.025 mm. et sur le répéteur du cycle d'alimentation "4" (voir paragr. 12.2./2 pour le calcul).

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

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

5.6.8 Renseigner le nombre de pièces à couper au moyen des boutons compteurs de pièces (voir paragr. 14).

5.6.9 Régler la pression de coupe par l'intermédiaire du régulateur situé sur le pupitre des commandes hydrauliques (chap. 11 pos. 3).

5.6.10 Régler la vitesse de descente travail (avance) à l'aide du régulateur situé sur le pupitre des commandes hydrauliques (chap. 11 pos. 2).

5.6.11 Appuyer sur les deux boutons START (voir paragr. 13). Les actions suivantes auront lieu:

- Fermeture de l'étau fixe avant (si ouvert).
- Descente rapide de l'archet.
- Au contact du palpeur de capacité avec le matériau, mise en rotation de la lame, arrivée du lubrifiant
- Début de la coupe.
- Recul du chariot avance-barre et fermeture de l'étau mobile.

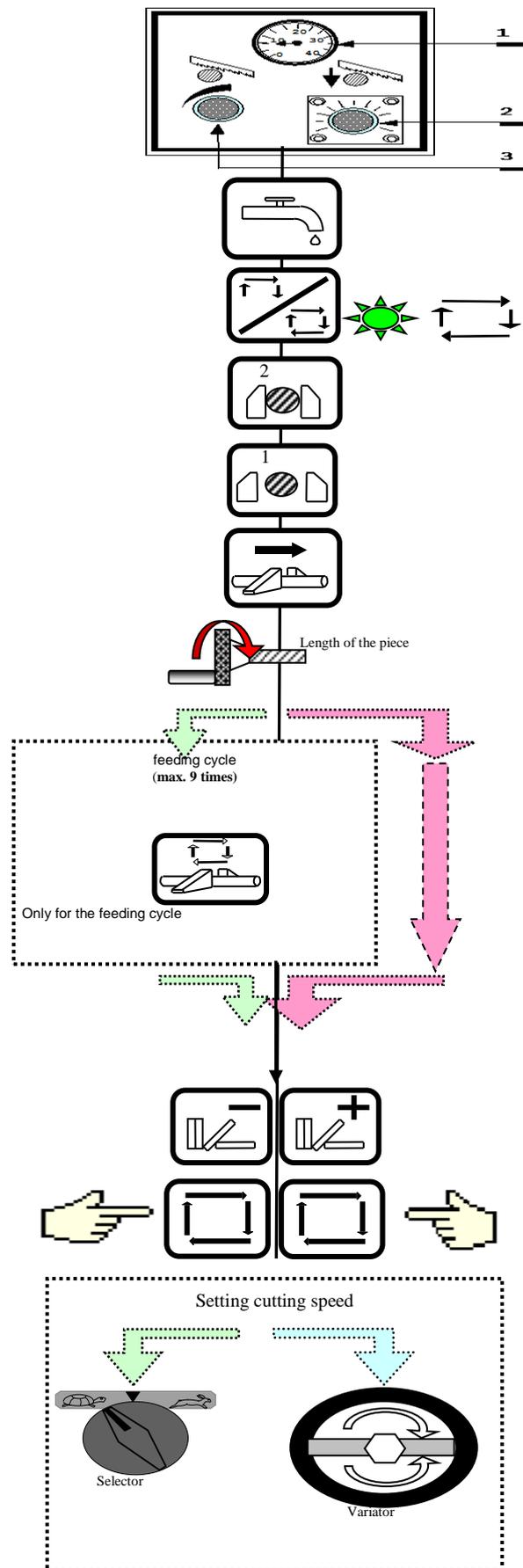
5.6.12 Choisir la vitesse de coupe optimale pour le matériau à couper (voir tableaux chap. 6), en agissant de la manière indiquée ci-dessous :

- ☞ Tourner le sélecteur 2 positions.
- ☞ Tourner le volant du variateur (si option installée).

ATTENTION : LE VOLANT DE MANŒUVRE NE DOIT ETRE TOURNÉ QUE LORSQUE LA LAME EST EN MOUVEMENT.

5.6.13 En fin de coupe la lame s'arrête et l'archet remonte.

Au contact du fin de course du palpeur, l'étau avant fixe s'ouvre. Le chariot avance-barre avance jusqu'à l'avant de la table. L'étau avant se ferme, l'étau de l'avance s'ouvre et un nouveau cycle de coupe recommence en répétant les opérations à partir du point 5.6.11.



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

5.7- Réglage vitesse de coupe avec variateur mécanique (option).

Le variateur de vitesse de coupe permet de choisir la vitesse "optimale" pour chaque type de matériau avec un réglage en continu de 20 m/min à 100 m/min.

Pour le réglage, tourner le volant situé sur le variateur et le positionner sur la vitesse de la lame par rapport à la résistance du matériau ainsi qu'indiqué dans le tableau du chap.6.

N.B. Ne faire varier la vitesse de coupe lorsque le motovariateur est en marche.

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.	TABLEAU 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 instantanément.

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	

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:

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.

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.

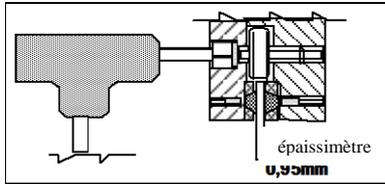
-Il est rappelé cependant que toutes les huiles sont seulement en partie biodégradables; leur déversement dans la nature est dangereux pour l'écosystème, le producteur est obligé de recycler ses propres déchets avant le terme d'un an. Ces règles concernent seulement le gouvernement ITALIEN et sont régies 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.

7.5- Entretien mensuel

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

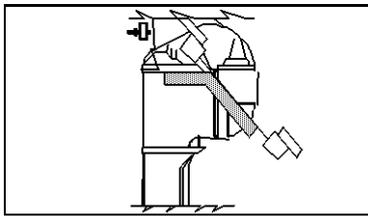
7.5.1- Réglage plaquettes guide-lame

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



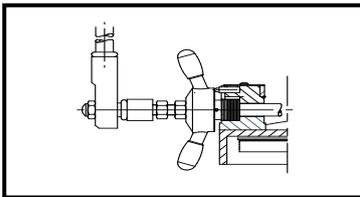
7.5.4- Réglage butée d'arrêt rotation d'archet à 60°.

- 4.1- Relâchez la poignée.
- 4.2- Dévissez l'écrou.
- 4.3- Baissez 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- Contrôlez, à l'aide d'un gabarit de précision à 60° en appui contre le mors fixe, le parallélisme avec la lame.
- 4.5- Tournez 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- Utilisez une clé dynamométrique étalonnée à 28-30 Nm environ.
- 5.2- Introduisez un Boulon M18 dans le volant et bloquez celui-ci au moyen d'un écrou.
- 5.3- Utilisez 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) Tournez le volant jusqu'à ce qu'une légère résistance soit perçue.
- B) Tournez le volant d'environ deux tours encore.

N.B. Attention ce procédé pourrait causer le MAUVAIS fonctionnement de la lame et de la

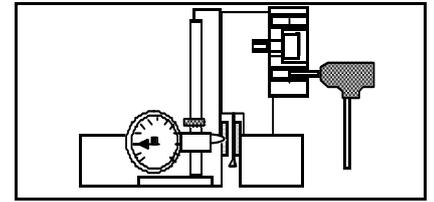
machine, en en modifiant la performance et la durée de vie.

- 5.4- Contrôlez que le LED de signalisation de "lame tendue" s'éteigne exactement à la tension d'étalonnage; en cas d'indication erronée, effectuez 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- Approchez le comparateur de la lame, à proximité du guide lame fixe.
 - 2.2- Déplacez l'archet sur le plan vertical et vérifiez que l'erreur maximale sur le comparateur (dents exclus) soit +/- 0,02 mm.
 - 2.3- Si l'erreur est supérieure, dévissez les vis de fixation du bloc guide lame.
 - 2.4- Agissez sur les grains pour rétablir la position exacte.
 - 2.5- Bloquez les vis et vérifiez l'alignement.
- Répérez la même opération en proximité du guide mobile.



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

- 3.1- Relâchez la poignée.
- 3.2- Dévissez l'écrou.
- 3.3- Baissez l'archet en appuyant sur le bouton-poussoir de descente de l'archet, tournez l'archet et le mettez en appui contre la vis de la butée.
- 3.4- Contrôlez, à l'aide d'un gabarit de précision à 90° en appui contre le mors fixe, le parallélisme avec la lame.
- 3.5- Tournez la vis pour le réglage de l'arrêt.
- 3.6- Bloquez 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.

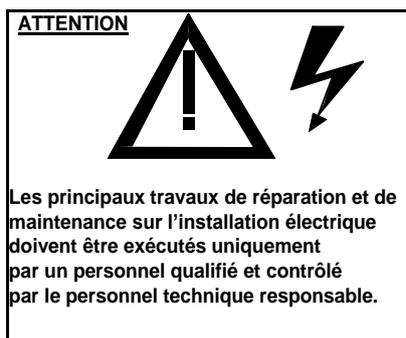
C- Contrôler le dosage du mélange du lubrifiant.

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- Le symbole 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- Le symbole 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  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 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, 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  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  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 signal  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 de 79 dB classe la machine 370 Automatique dans la catégorie de machines conformes aux normes CEE.

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

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.

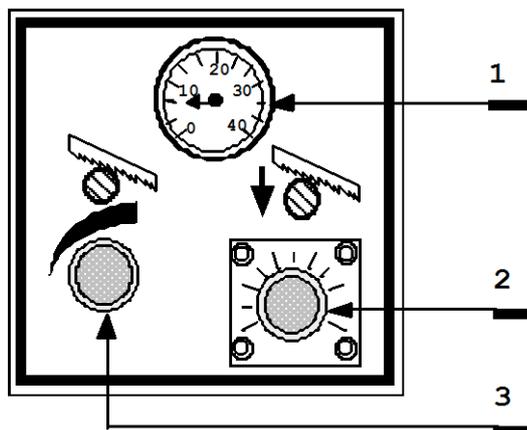
302F356060 Revision 1.0 2004.11

11- PANNEAU DE COMMANDES HYDRAULIQUES

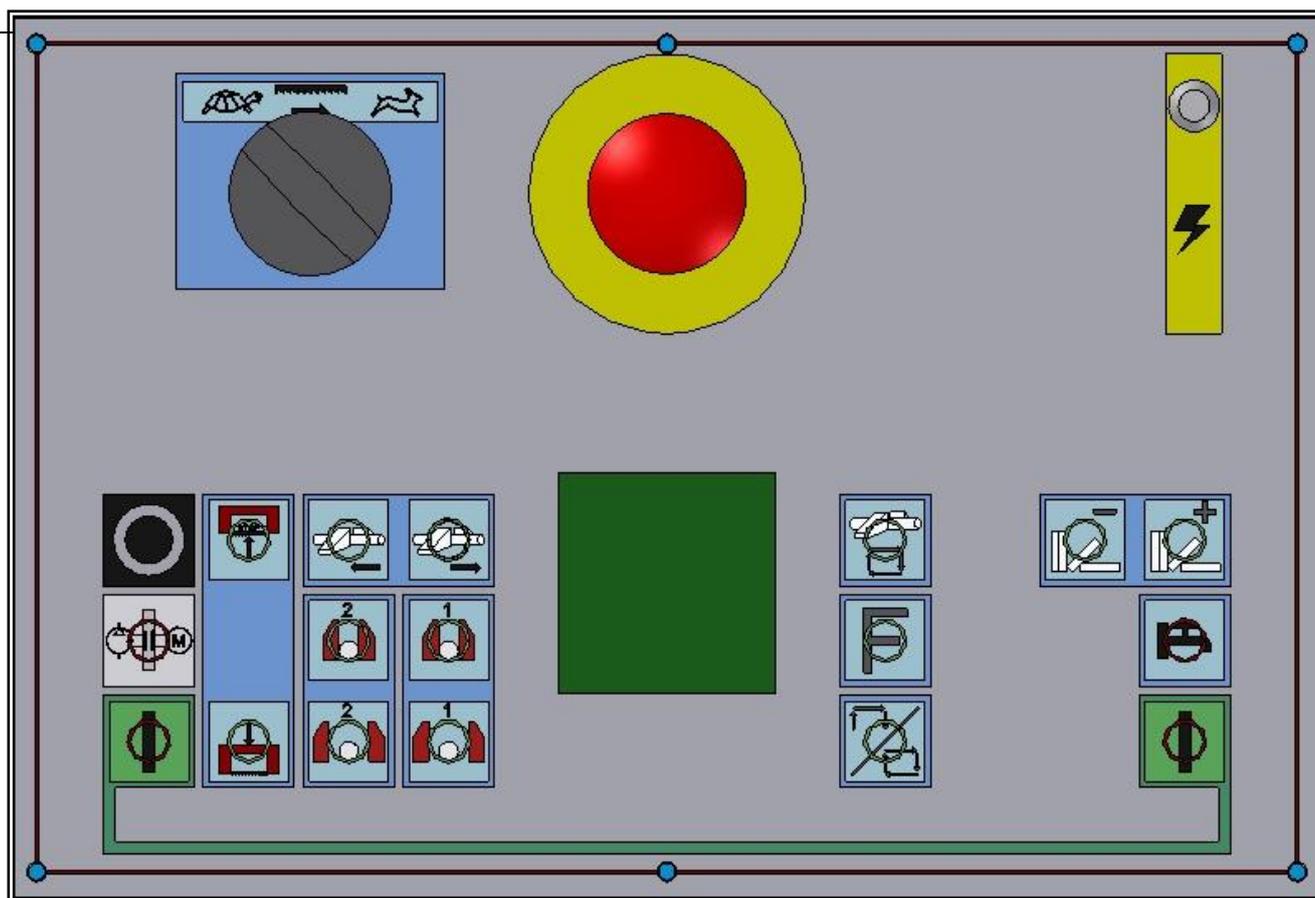
- 1- Manomètre pression de coupe.
- 2- Régulateur descente de coupe (Travail).
- 3- Régulateur pression de coupe.

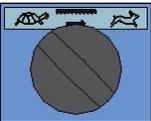
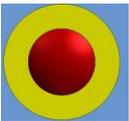
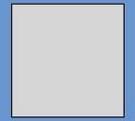
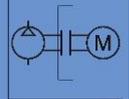
Le champ d'utilisation de la pression de coupe varie entre 4 et 20 Bar: la pression la plus basse correspond à la finesse de coupe maximum et, donc, à la variation maximum de l'avance de la lame par rapport à la résistance et aux dimensions du matériau et à l'usure de celle-ci.

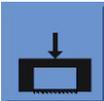
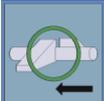
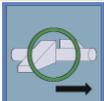
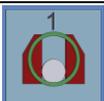
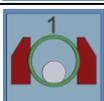
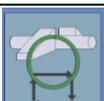
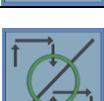
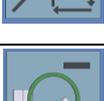
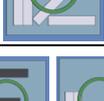
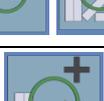
D'une manière générale, il faut régler une pression élevée pour la coupe de matériaux très résistants, basse pour la coupe de matériaux peu résistants.



12- PUPITRE DE COMMANDES



	Commutateur vitesse de coupe	1
	Bouton d'arrêt d'urgence	2
	Lampe-témoin de mise sous tension	4
	Afficheur lumineux, indiquant l'état de la machine et les urgences possibles	5
	Touche de STOP (arrêt) du groupe hydraulique et des fonctions de la machine	6
	Touche de mise en marche Groupe hydraulique	7
	Touche de montée rapide de l'archet et arrêt du cycle de coupe	8

	Touche de descente rapide de l'archet	9
	Recul avance-barre	10
	Avance avance-barre	11
	Fermeture étau de l'avance-barre	12
	Ouverture étau de l'avance-barre	13
	Fermeture étau fixe	14
	Ouverture étau fixe	15
	Touche de sélection de la répétition du cycle d'alimentation de l'avance-barre. Les valeurs disponibles sont comprises entre 1 et 9.	16
	Cette touche valide la deuxième fonction de la touche pressée en simultané. Pour les touches dotées d'une deuxième fonction.	17
	Touche de sélection type cycle de coupe: <ul style="list-style-type: none"> • Automatique • Semi-automatique Le mode sélectionné est indiqué à l'afficheur	18
	Compteur de pièces, on réduit le nombre de pièces. Le nombre de pièces est réduit de 1 unité (...30, 29, 28...)	19
	En appuyant sur la touche F et, en même temps, sur l'autre touche, on réduit le nombre de pièces de 10 unités (...30, 20, 10...)	20
	Compteur de pièces, on augmente le nombre de pièces. Le nombre de pièces est augmenté de 1 unité (...30, 31, 32...)	21
	En appuyant sur la touche F et, en même temps, sur l'autre touche, on augmente le nombre de pièces de 10 unités (...30, 40, 50...)	22
	Lubrification. LIQON.....TOUJOURS ACTIVE LIQOFF...TOUJOURS DESACTIVE LIQAUTO EN FONCTION SEULEMENT PENDANT LA COUPE	23
	Lancement cycle de coupe Appuyer simultanément sur les 2 boutons.	24

12.1- Arrêts de mises en sécurité de la machine

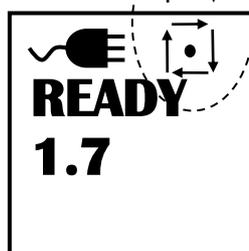
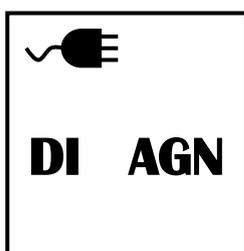
	Indique que la lame est cassée ou détendue.	14
	Indique que les carters de l'archet ou le carter de l'avance-barre ne sont pas fermés.	15
	Indique que les thermiques des moteurs sont désengagés.	16
	Indique que le bouton d'arrêt-urgence est activé.	17
	Indique que le fin de course bas de l'archet est défaillant.	18
	Indique la présence d'un défaut de l'installation (carte).	19
FB_wd	Indique que les fins de course de l'avance-barre sont défaillants.	31
FcFwd	Indique que le fin de course de l'avance-barre avant est défaillant.	32
FcBwd	Indique que le fin de course de l'avance-barre arrière est défaillant.	33
tasta	Indique que le fin de course du palpeur est défaillant.	34
BArra	Indique que le fin de course de présence matière est défaillant.	35
Fc LoH	Indique que le fin de course bas du palpeur est défaillant.	36
Morsa	Indique que l'étau est ouvert.	37

En présence d'une urgence et de l'affichage d'un des messages ci-dessus sur l'afficheur, réinitialiser la fonction correspondante, éteindre et rallumer la machine:

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

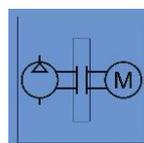
12.2- Démarrage de la machine et fonctions opérateur

1. Mettre l'interrupteur général sur 1
2. Séquence d'allumage de l'afficheur

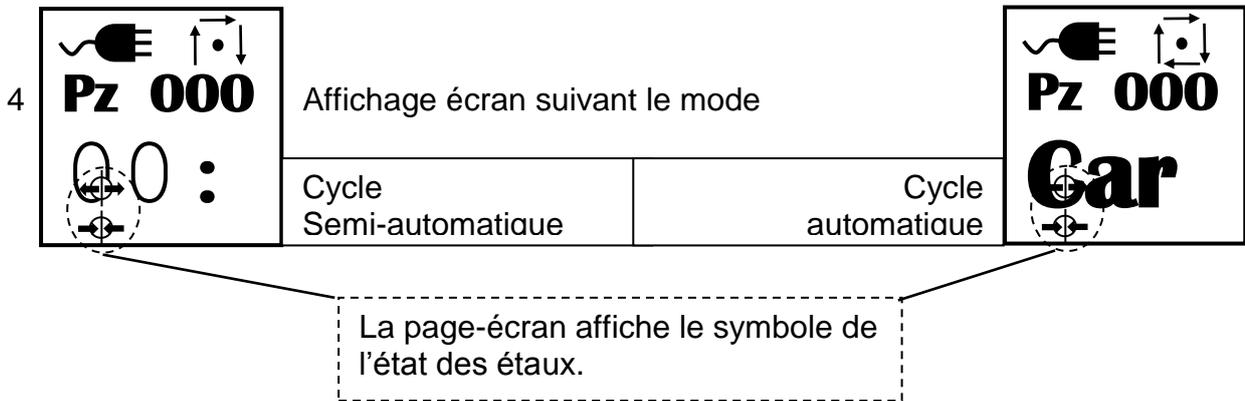


La page-écran affiche le symbole du cycle actif

A la mise sous tension, la lampe témoin s'allume.



3. Mettre le groupe hydraulique en marche par appui sur

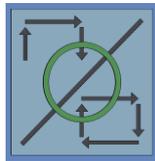


Régler la pression de coupe en fonction du matériau

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

Choisir le type de cycle:

- Semi-automatique
- Automatique



12.2/1 Cycle semi-automatique

Compteur de pièces



A l'aide des deux touches  on sélectionne sur l'afficheur le nombre de pièces à couper. Si on réalise les coupes en partant de 0, une pièce est ajoutée à chaque coupe; si, par contre, on fixe un nombre initial de pièces (par exemple 100), à chaque coupe effectuée ce nombre diminue jusqu'à ce que le mot "END" ne soit affiché.

Le nombre maximum de coupes que l'on peut sélectionner est 999.

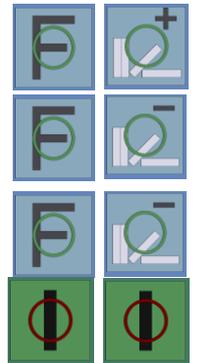
La combinaison de touches augmente le nombre de pièces de 10 unités à chaque pression des touches.

La combinaison de touches diminue le nombre de pièces de 10 unités à chaque pression des touches.

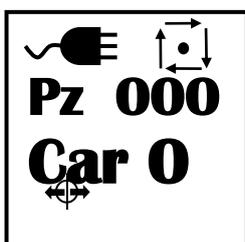
Pour mettre à zéro le compteur, utiliser la combinaison de touches pour la décrémentation des dizaines; la touche individuelle pour la décrémentation des unités.

Finalement, appuyer sur les deux boutons-poussoirs de START pour démarrer le cycle de coupe.

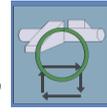
Si le choix des paramètres est erroné, on arrête l'archet au moyen de la touche STOP, On le relève jusqu'au contact du fin de course palpeur et on modifie les paramètres en augmentant ou en réduisant le nombre de coupes ou en changeant le cycle en automatique.



12.2/2 Cycle automatique



A l'afficheur, - **Car 0** – indique le nombre de cycles d'alimentation (rechargements) que l'avance-barre doit effectuer pour garantir la longueur de coupe désirée.



Par l'intermédiaire de la touche "répétition cycle d'alimentation" on sélectionne le nombre de cycles d'alimentation (jusqu'à un maximum de 9) demandés pour atteindre la longueur de coupe désirée. Au cas où la valeur choisie serait erronée, on continue à appuyer sur la touche jusqu'à ce que la valeur désirée soit atteinte.

Les chiffres pos. – **Pz** – sont sélectionnés au moyen des touches du compteur de pièces (voir par. 14.2/1) et représentent le nombre de pièces à exécuter (jusqu'à un nombre maximum de 999).

Pour régler sur l'afficheur, à l'aide du volant, la bonne longueur de coupe "**Set Value**" (**SV**), il faut connaître les données suivantes:

nc= nombre de cycles d'alimentation

bt= largeur de coupe du ruban

L= longueur totale de la pièce finie

Afin d'établir la valeur **SV** recherchée:

$$\mathbf{SV = [L - (nc - 1) \times bt] / nc}$$

Exemple:

L= 1860 mm, longueur totale de la pièce finie

nc= 4, nombre de cycles d'alimentation,

bt= 1.3 mm, largeur de coupe du ruban

➤ **SV** = [1860 - (4-1) x 1.3] / 4 = [1860 - 3 x 1.3] / 4 = 1856.1 / 4 = **464.025** **Set Value**

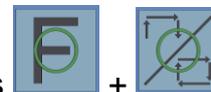
Si la scie est en fonction et que l'on remarque que l'on a entré des paramètres erronés, il faut



appuyer sur la touche STOP et modifier les paramètres, on relève l'archet jusqu'au contact du fin de course du palpeur et on entre les nouveaux paramètres.

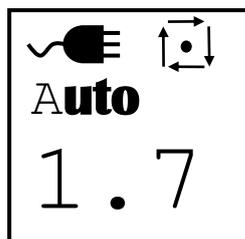
12.3- Paramètres de la machine

12.3/1 Paramètres Utilisateur



Pour afficher les paramètres Utilisateur appuyer sur les touches **F** +  et attendre 4 secondes.

L'écran affiche la page suivante



- Pour changer de paramètre, actionner la touche: 

- Pour modifier “NO/YES” ou la valeur d’un paramètre, appuyer sur les touches:  

- Pour valider les paramètres, appuyer simultanément sur  

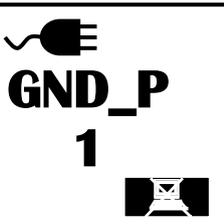
- Pour ressortir sans validation, appuyer sur 

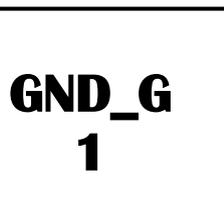
Tableau des paramètres

PARAMETRE	DESCRIPTION	UNITE DE MESURE
Auto 1 . 8	Version Eprom	
00 : 00 . 5	tOPEn: temps pour d’ouverture des étaux.	Min: s . 1/10 s
00 : 00 . 5	tMors: temps de la fermeture des étaux.	Min: s . 1/10 sec
OUI/NON	APGiU: <ul style="list-style-type: none"> • OUI à la fin de la coupe l’étau fixe s’ouvre avant que l’archet ne remonte • NON à la fin de la coupe l’étau fixe s’ouvre après la remontée de l’archet 	
OUI/NON	OFFSu: <ul style="list-style-type: none"> • OUI Le moteur de la lame fonctionne même pendant la remontée de l’archet • NON Le moteur de la lame ne fonctionne pas pendant la remontée de l’archet 	
OUI/NON	Cont: <ul style="list-style-type: none"> • OUI mouvement avance-barre/archet non simultané • NON mouvement avance-barre/archet simultané 	
00 : 01 . 0	ArcOv: temps de remontée archet à la fin du contact barre/palpeur.	Min: s . 1/10 sec
00 : 00 . 0	InvAr: intervalle de temps entre la fin de la coupe et le moment où l’archet commence à remonter.	Min: s . 1/10 sec
00 : 00 . 1	MotOn: temps d’attente avant que le moteur rotation lame ne soit démarré.	Min: s . 1/10 sec
00 : 00 . 3	tSPin: temps de maintien de l’avance-barre en poussée après contact avec le fin de course.	Min: s . 1/10 sec
30 : 00 . 0	ToTGL: durée maximum du temps de coupe. Une fois ce temps écoulé, la machine s’arrête et le paramètre apparaît sur l’écran.	Min: s . 1/10 sec
10 : 00 . 0	ToIdl: temps d’auto-extinction de la machine sans aucune fonction.	Min: s . 1/10 sec
05 : 00 . 0	ToCar: temps de durée maximum du mouvement de l’avance-barre pour atteindre le fin de course (seulement en cycle automatique). Une fois ce temps écoulé, la machine s’arrête et le paramètre apparaît sur l’écran.	Min: s . 1/10 sec
OUI/NON	CarFb: OUI: le chariot s’arrête en position arrière (chariot arrière) en fin de cycle. NON: le chariot s’arrête en position avant (chariot avant) en fin de cycle.	

OUI/NON	Barra: OUI: la coupe n'est pas effectuée après avoir reçu le signal de fin de barre. NON: la coupe est effectuée après avoir reçu le signal de fin de barre.	
00 : 00 . 1	tTast: durée pendant laquelle la descente rapide et la descente travail agissent simultanément.	Min: s . 1/10 sec

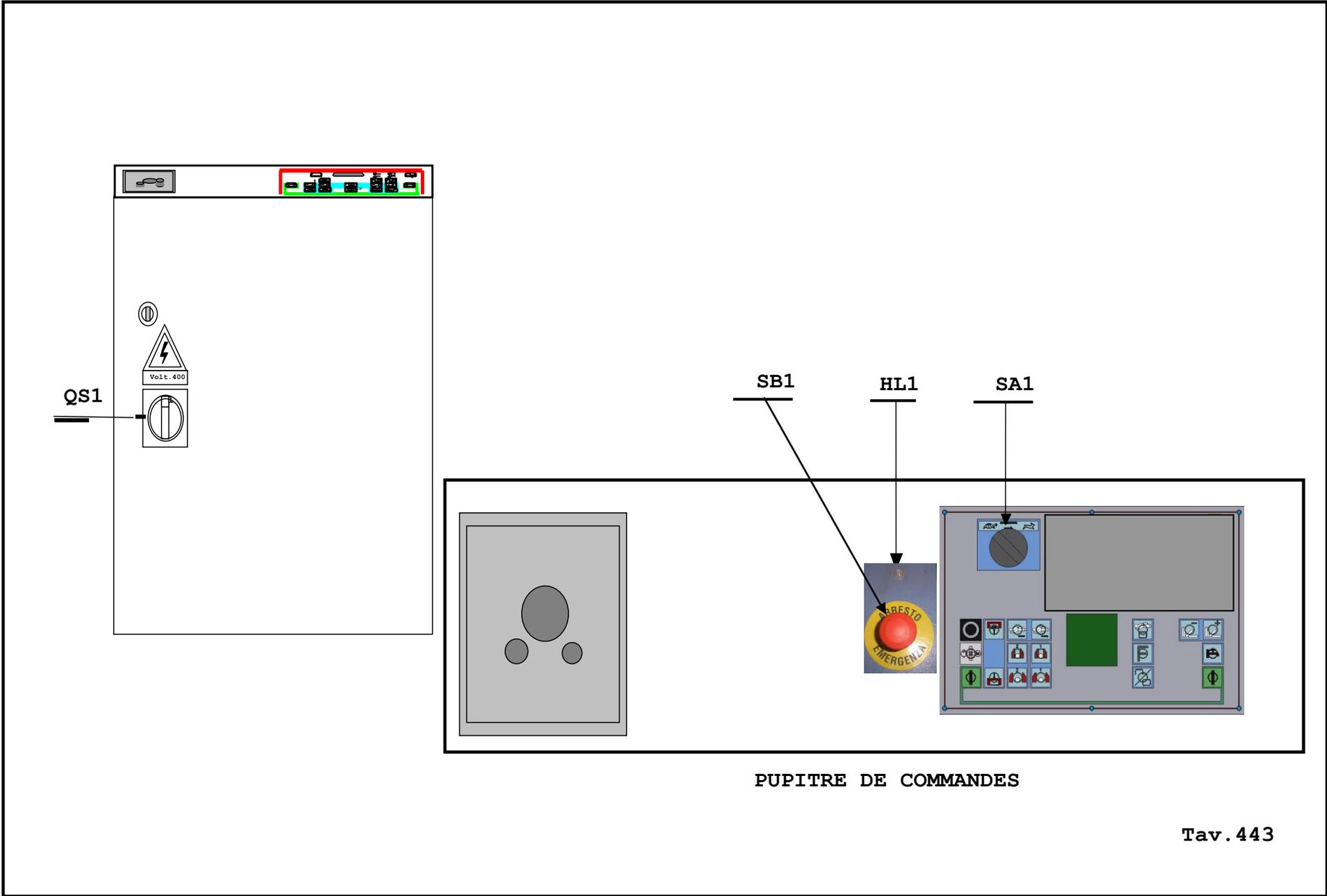
12.4- Signification des codes pannes

 GND_P 1	Relais du groupe hydraulique en panne ou en court-circuit
2	Erreur sur la carte électronique / Manque de 24V, vérifier le fusible / Bouton d'arrêt d'urgence engagé
3	Erreur sur la carte électronique / Manque de 24V, vérifier le fusible / Bouton d'arrêt d'urgence engagé
4	Relais du groupe hydraulique en panne ou déconnecté

 GND_G 1	Erreur sur la carte électronique
2	Panne sur la carte électronique
3	Panne sur la carte électronique
4	Électrovanne ouverture étai en panne ou déconnectée
5	Électrovanne ouverture étai en panne ou en court-circuit
6	Électrovanne fermeture étai en panne ou déconnectée
7	Électrovanne fermeture étai en panne ou en court-circuit
8	Carters archet/avance-barreouverts
9	Électrovanne descente travail en panne ou en court-circuit
10	Relais moteur lame en panne ou déconnectée
11	Relais moteur lame en panne ou en court-circuit
12	Électrovanne de remontée de l'archet en panne ou déconnectée

13	Électrovanne de remontée de l'archet en panne ou en court-circuit
14	Électrovanne de descente de l'archet en panne ou déconnectée
15	Électrovanne de descente de l'archet en panne ou en court-circuit
16	Électrovanne avance-barre avant en panne ou déconnectée
17	Électrovanne avance-barre avant en panne ou en court-circuit
18	Électrovanne avance-barre arrière en panne ou déconnectée
19	Électrovanne avance-barre arrière en panne ou en court-circuit
20	Relais pompe à lubrifiant en panne ou déconnecté
21	Relais pompe à lubrifiant en panne ou en court-circuit
22	Électrovanne frein de rotation de l'archet en panne ou déconnectée
23	Électrovanne frein de rotation de l'archet en panne ou en court-circuit
24	Électrovanne fermeture étau 2 en panne ou déconnectée
25	Électrovanne fermeture étau 2 en panne ou en court-circuit
26	Électrovanne ouverture étau 2 en panne ou déconnectée
27	Électrovanne ouverture étau 2 en panne ou en court-circuit

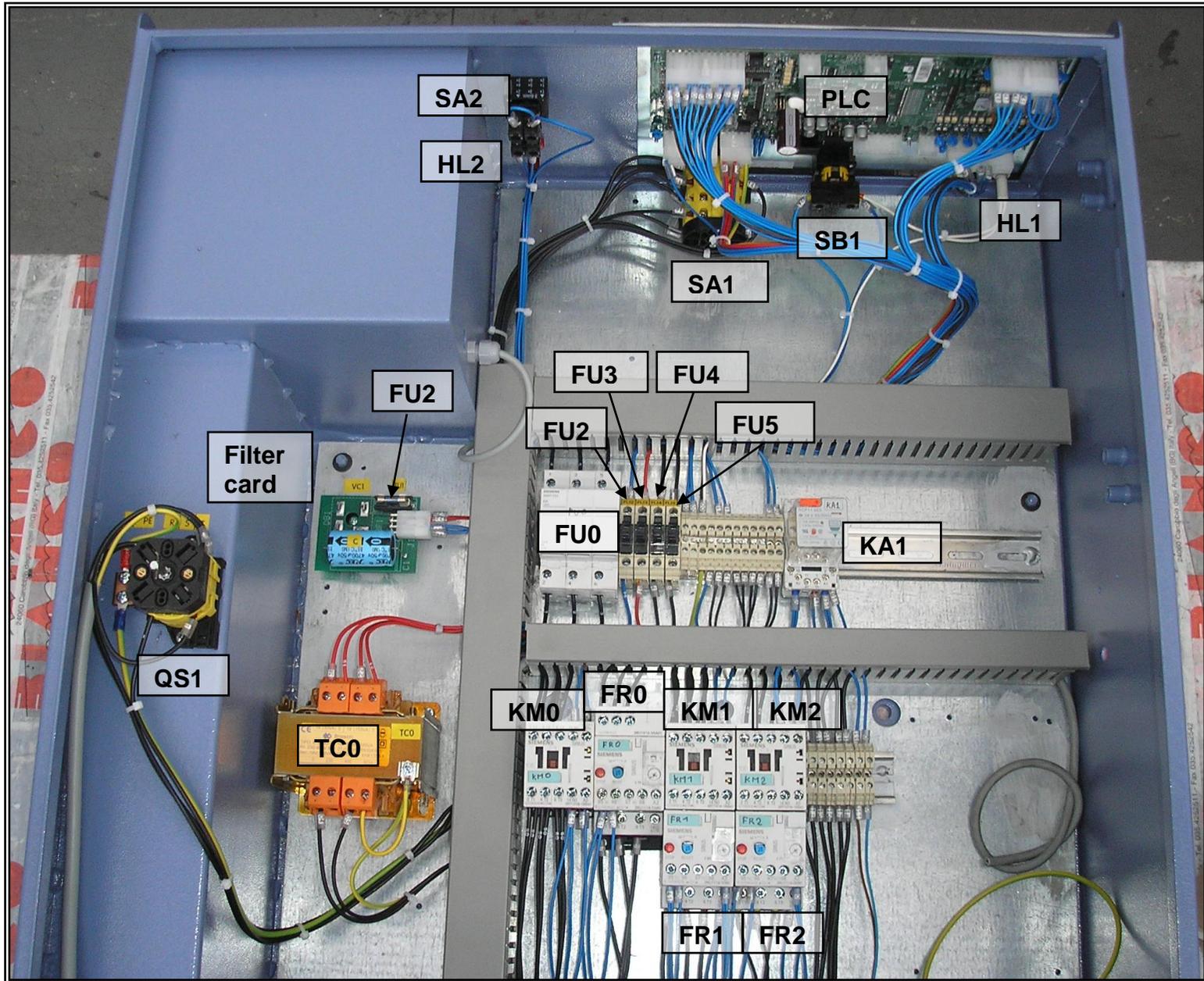
VUES ECLATEES ET SCHEMAS



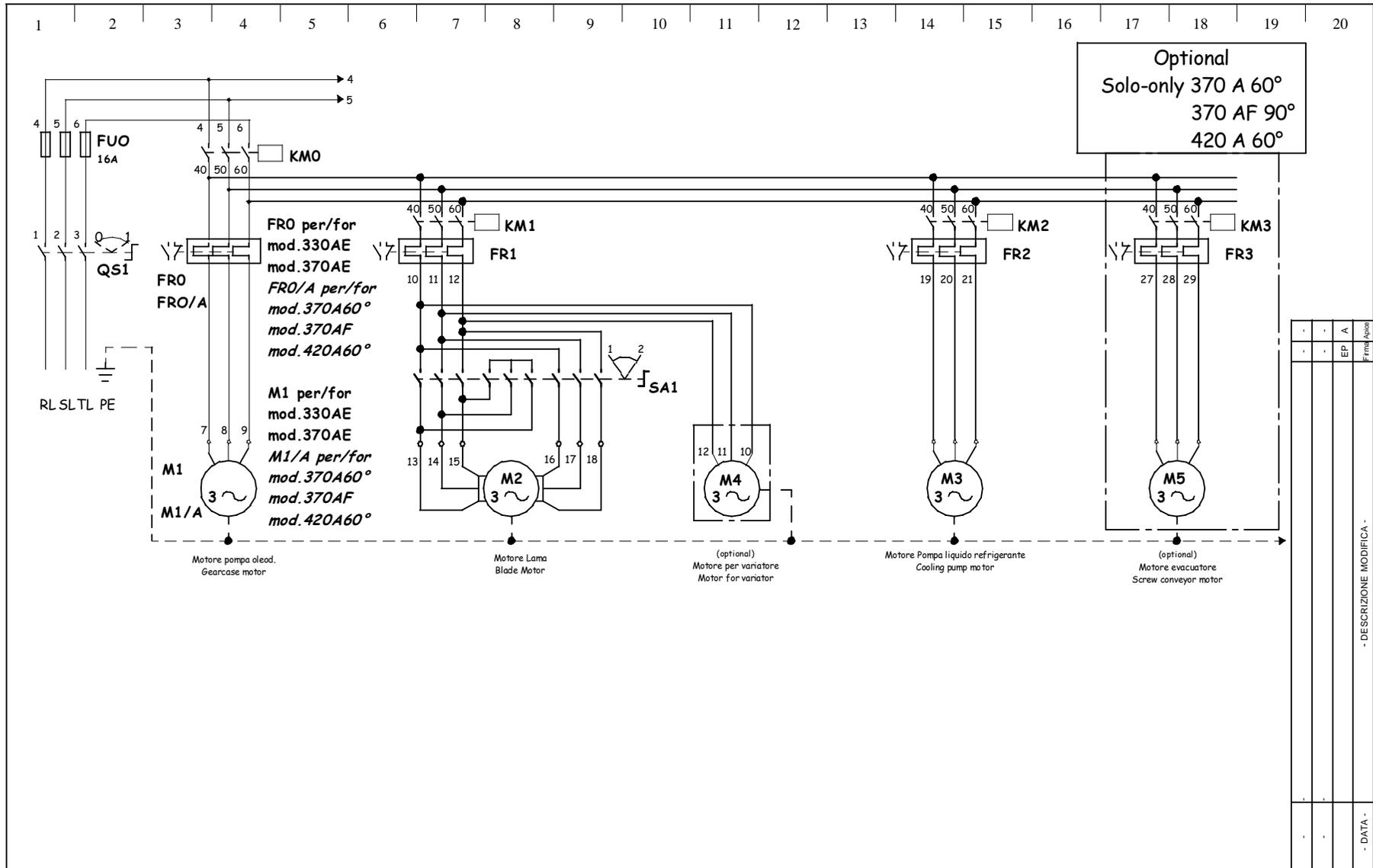
PUPITRE DE COMMANDES

Tav. 443

PUPITRE DE COMMANDES



ARMOIRE ELECTRIQUE



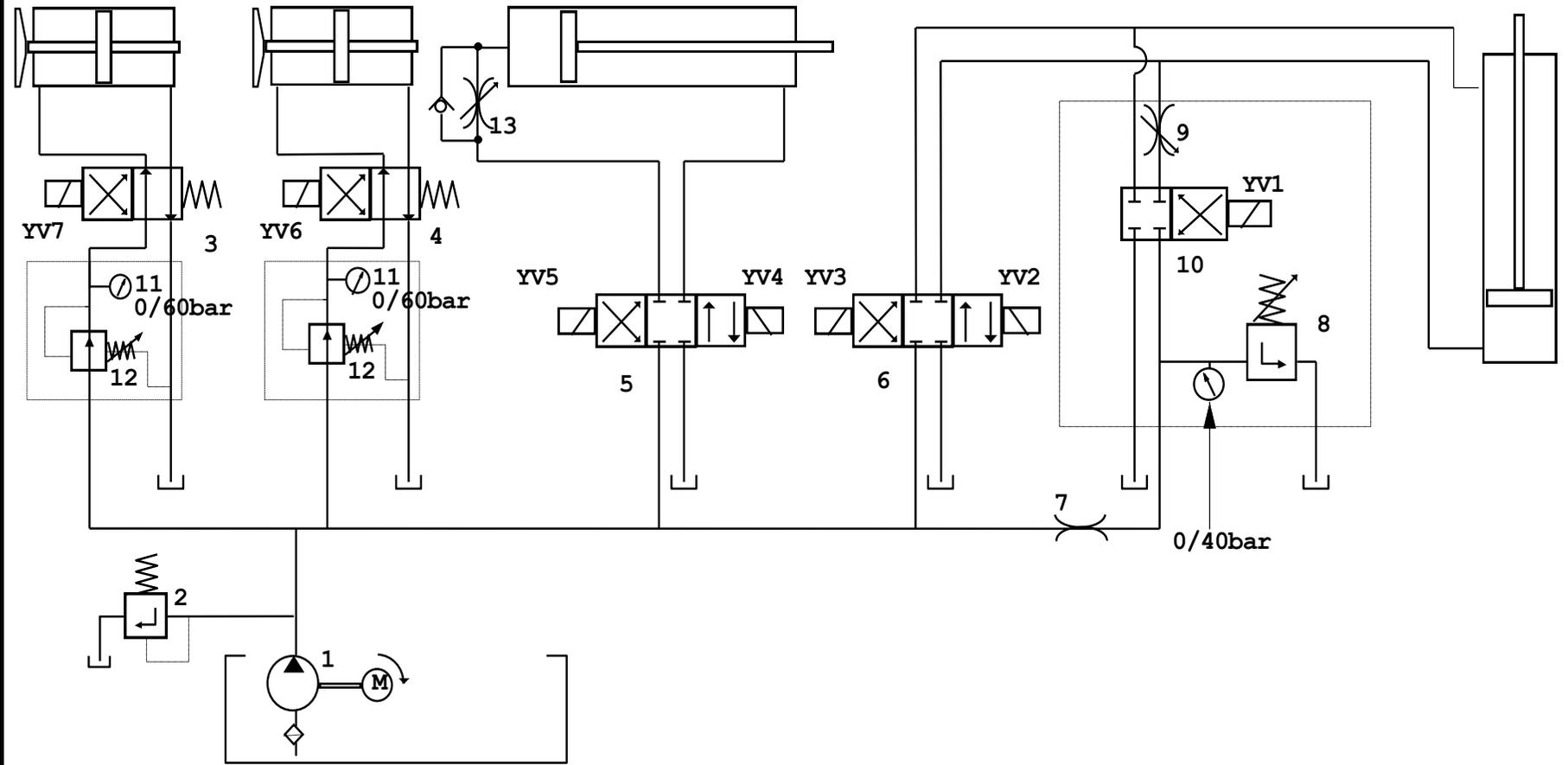
	Questo disegno è di proprietà riservata della BIANCO S.p.A. ed è vietata la riproduzione senza autorizzazione scritta della stessa.	DATA 04-02-2013	TIPO 330AE60°-370AE60°-370A60°-370AF90°-420A60°	FOGLIO 6
	DESCRIZIONE SCHEMA ELETTRICO ELECTRIC CIRCUIT ARRANGEM.	DISEGNO NUMERO Tav. 455-B	DISEGNATO <i>Pezzotta</i>	MATRICOLA

CILINDRO MORSA
MOBILE tav.199

CILINDRO MORSA
FISSA tav.199

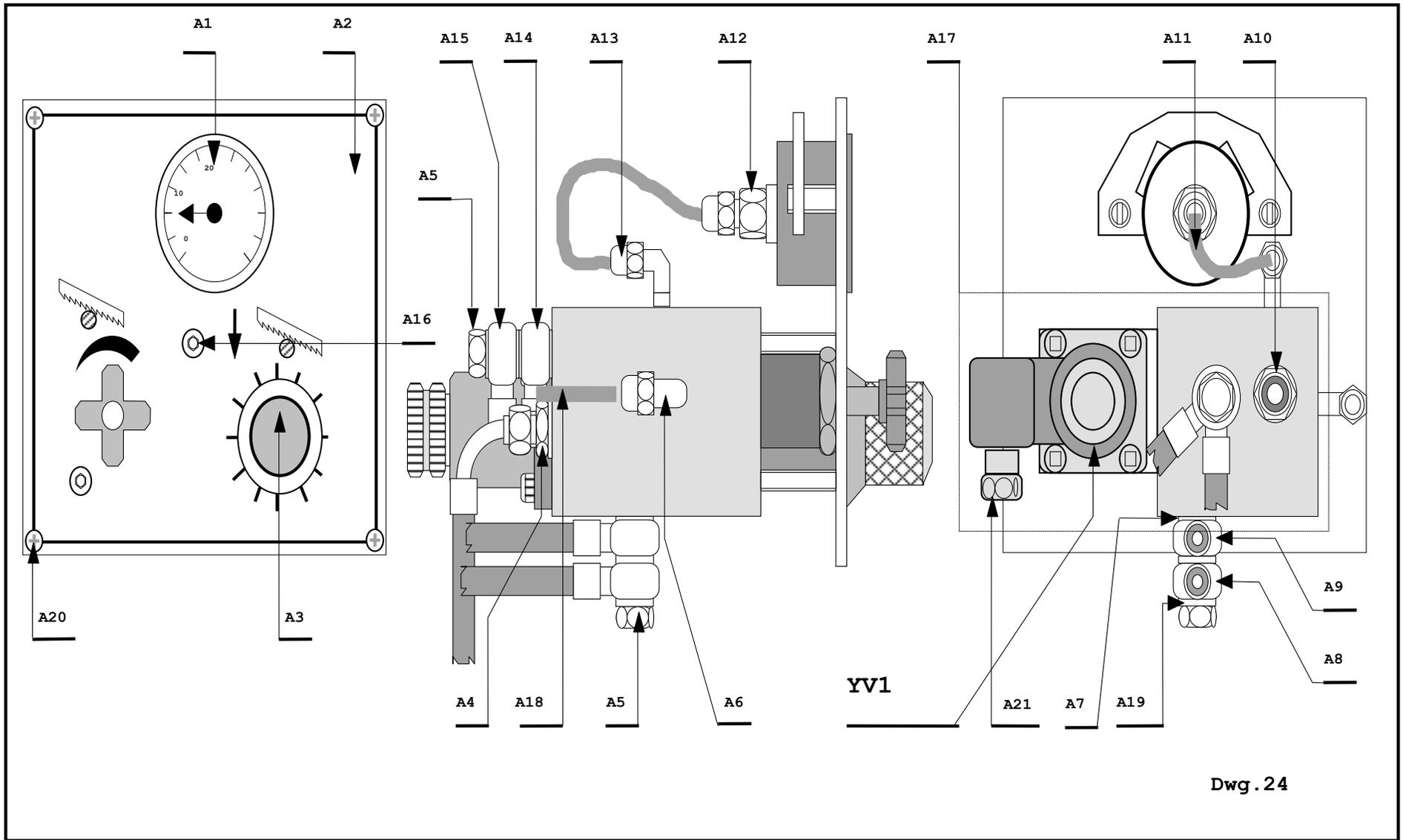
CILINDRO
ALIMENTATORE tav. 66 corsa 800
ALIMENTATORE tav.144 corsa 1000

CILINDRO
ALZO ARCO
tav.270



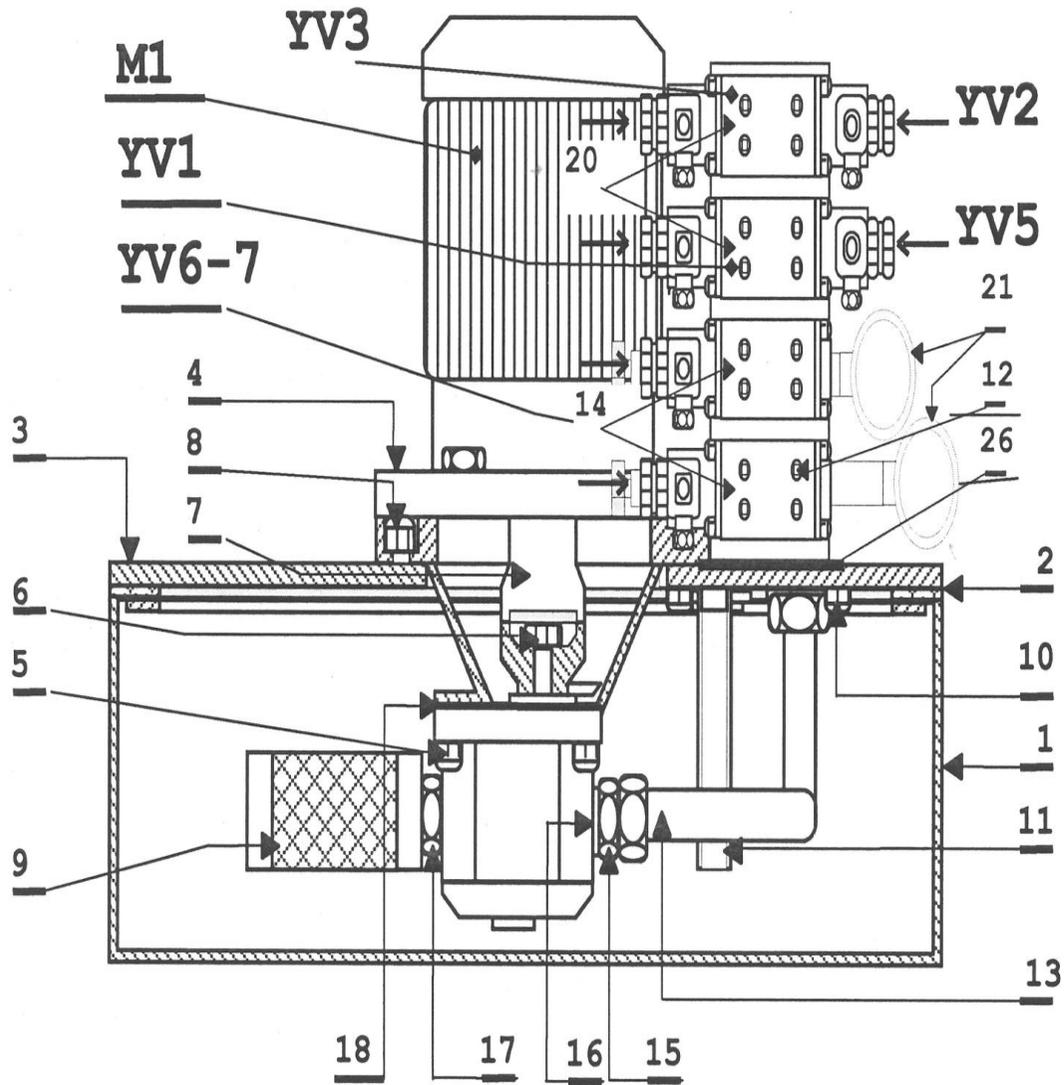
SCHEMA IMPIANTO OLEODINAMICO (modello Aut.60° e Aut.90°)

SCHEMA HYDRAULIQUE



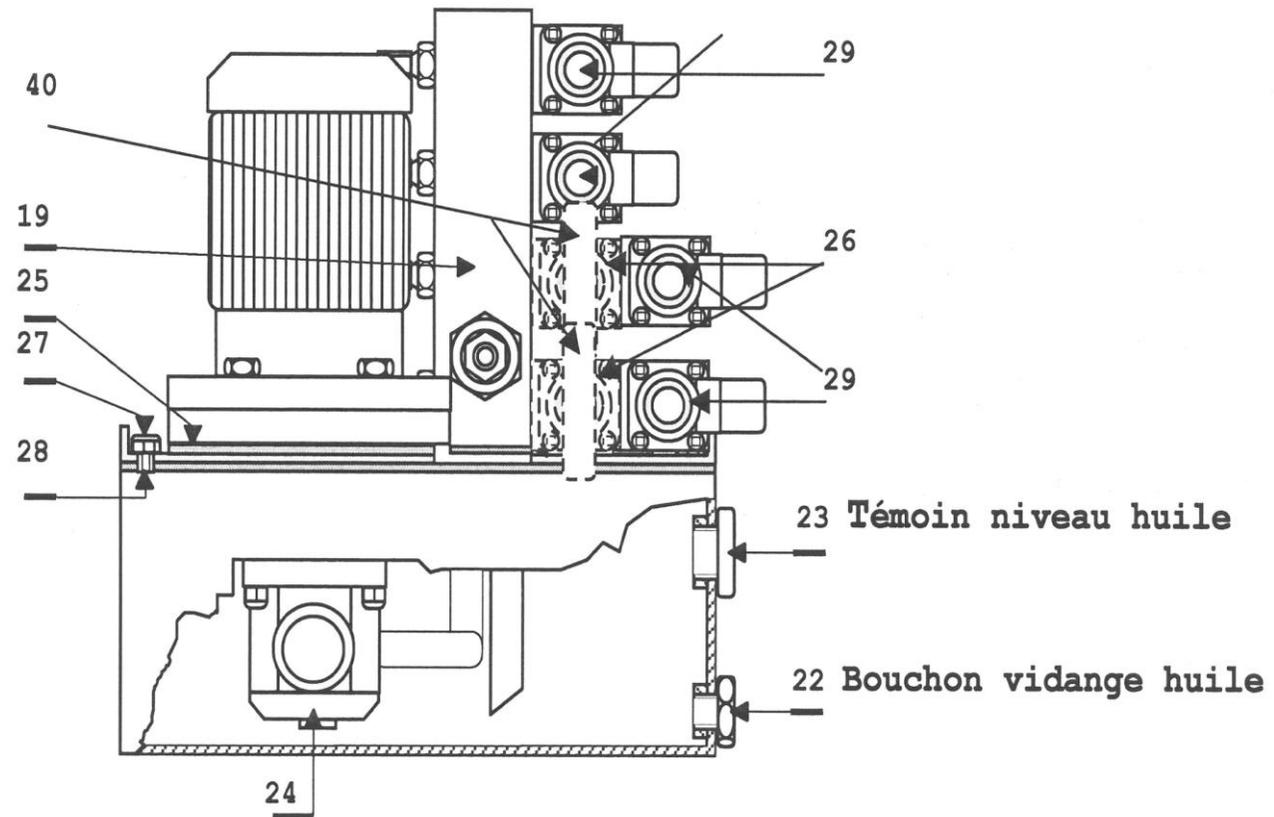
Dwg . 24

BLOC HYDRAULIQUE DE COMMANDES



Dwg. 306-1

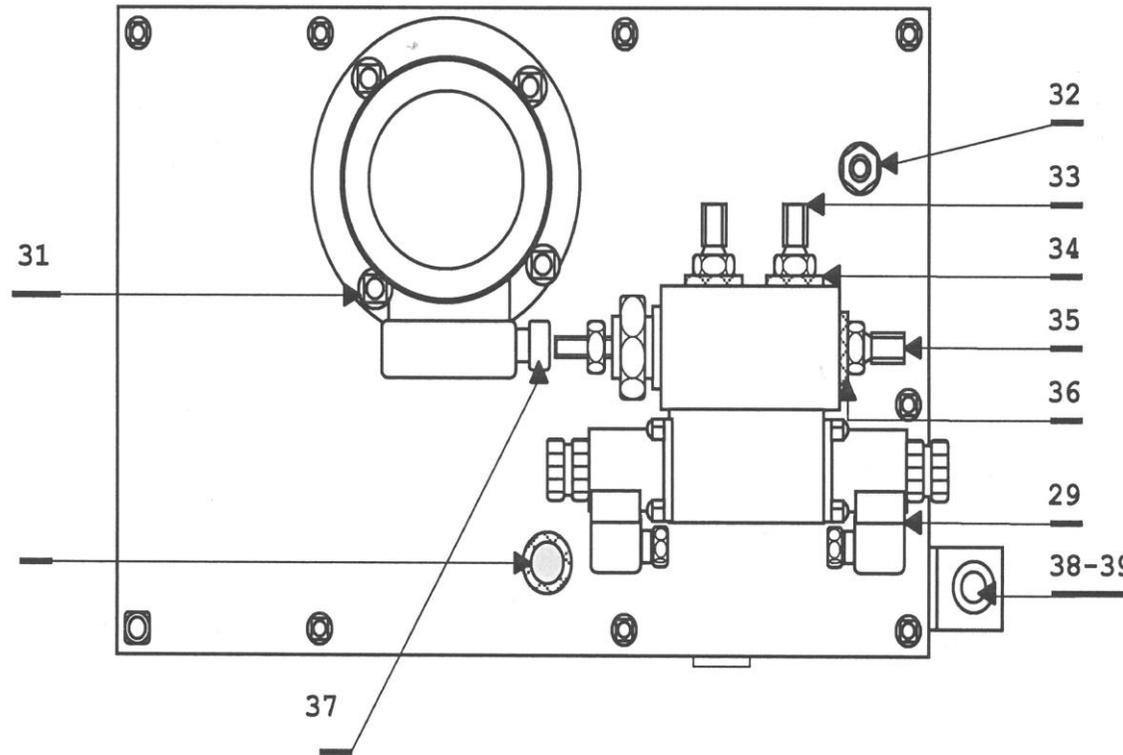
GRUPE HYDRAULIQUE VUE DE FACE



Dwg. 306-2

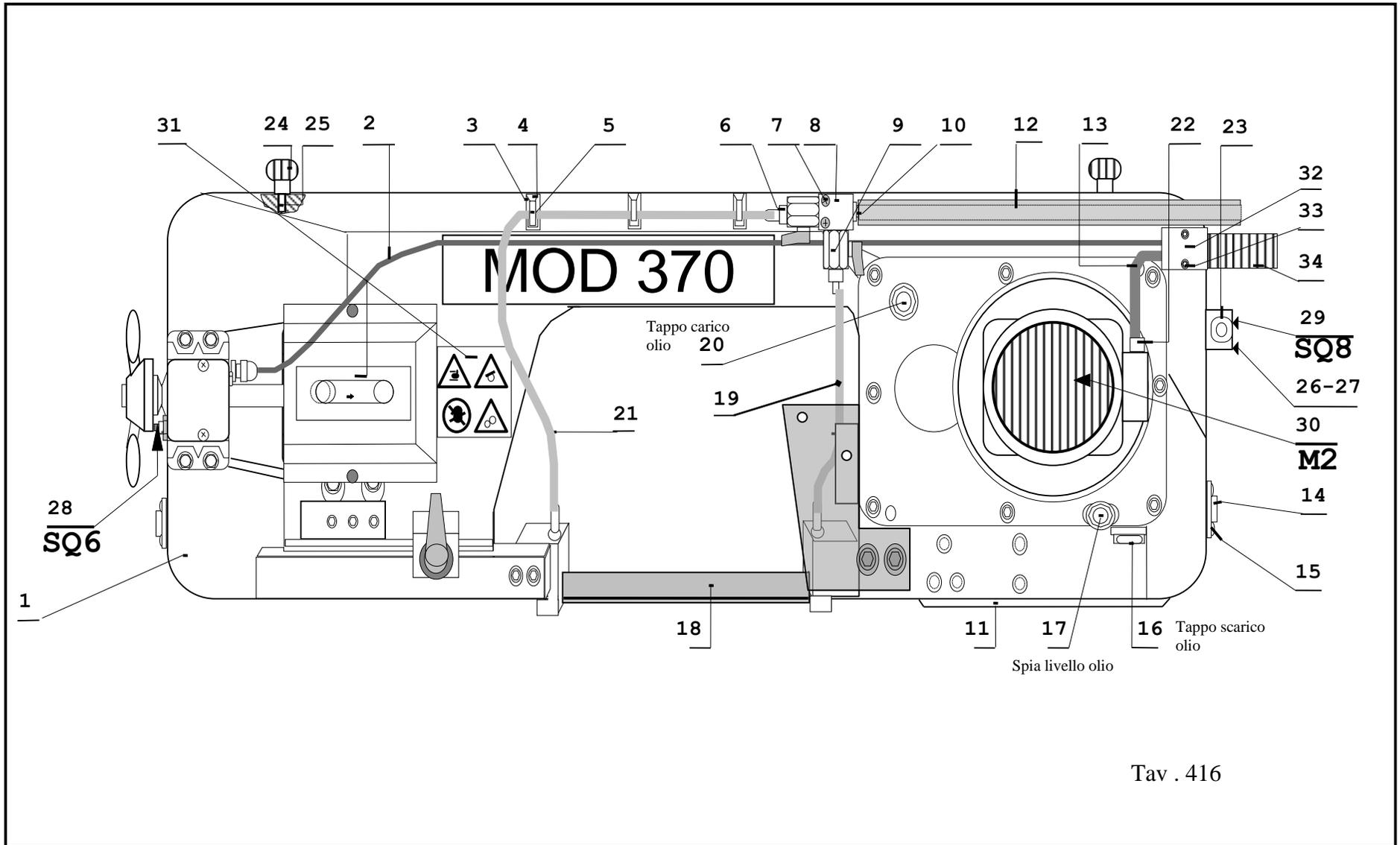
GRUPE HYDRAULIQUE VUE DE COTE

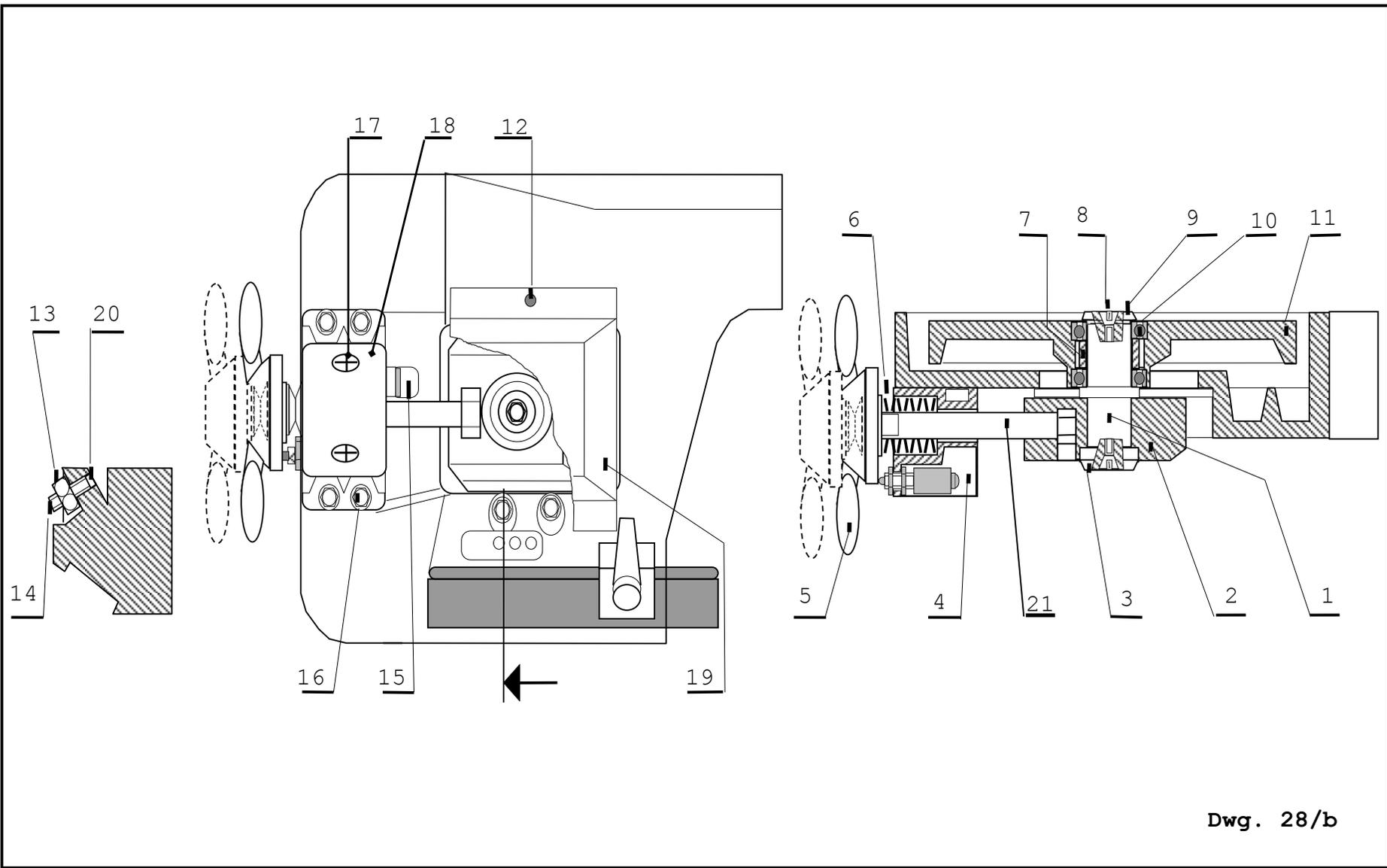
Bouchon de
remplissage



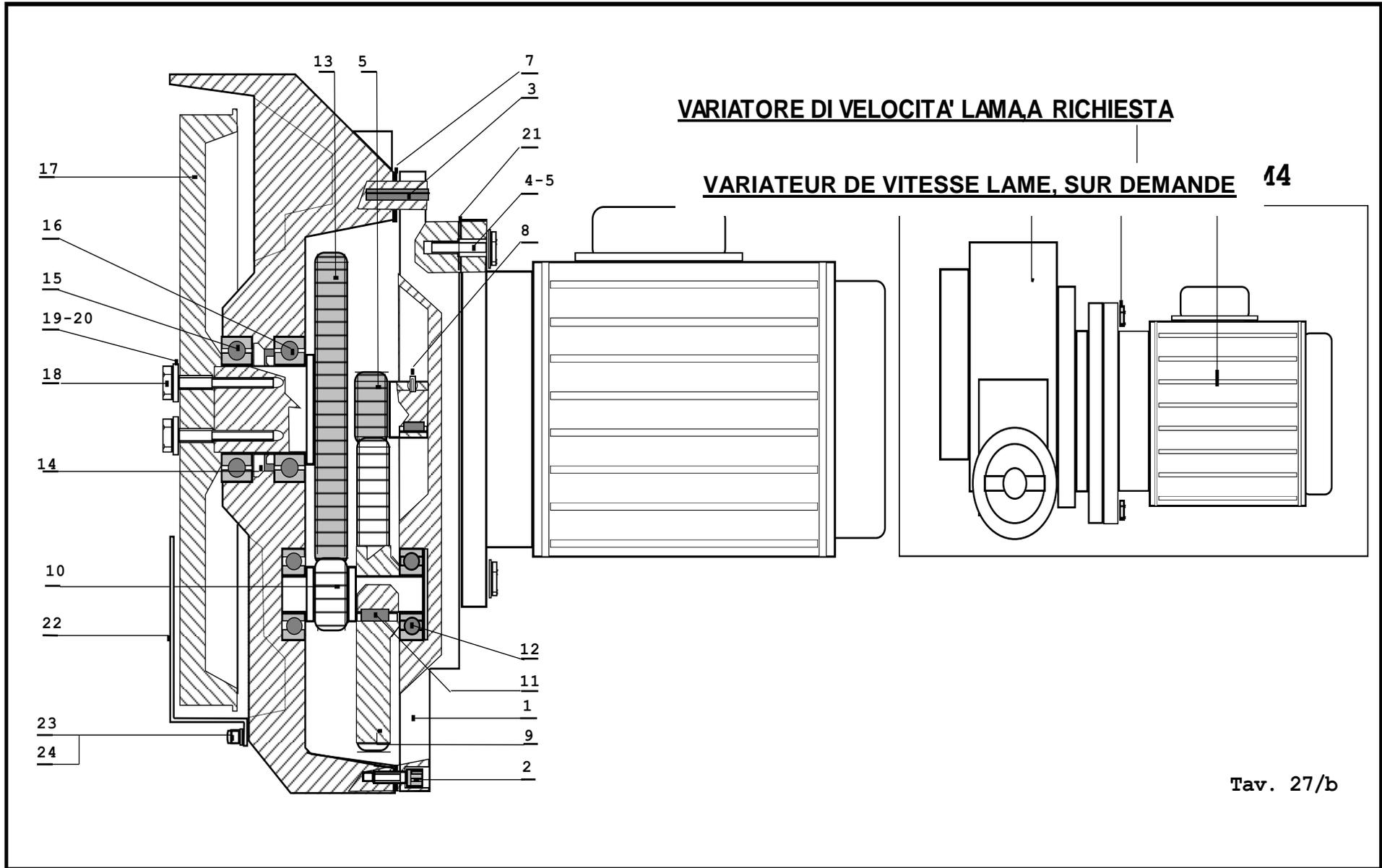
Dwg. 306-3

GRUPE HYDRAULIQUE VUE DE DESSUS



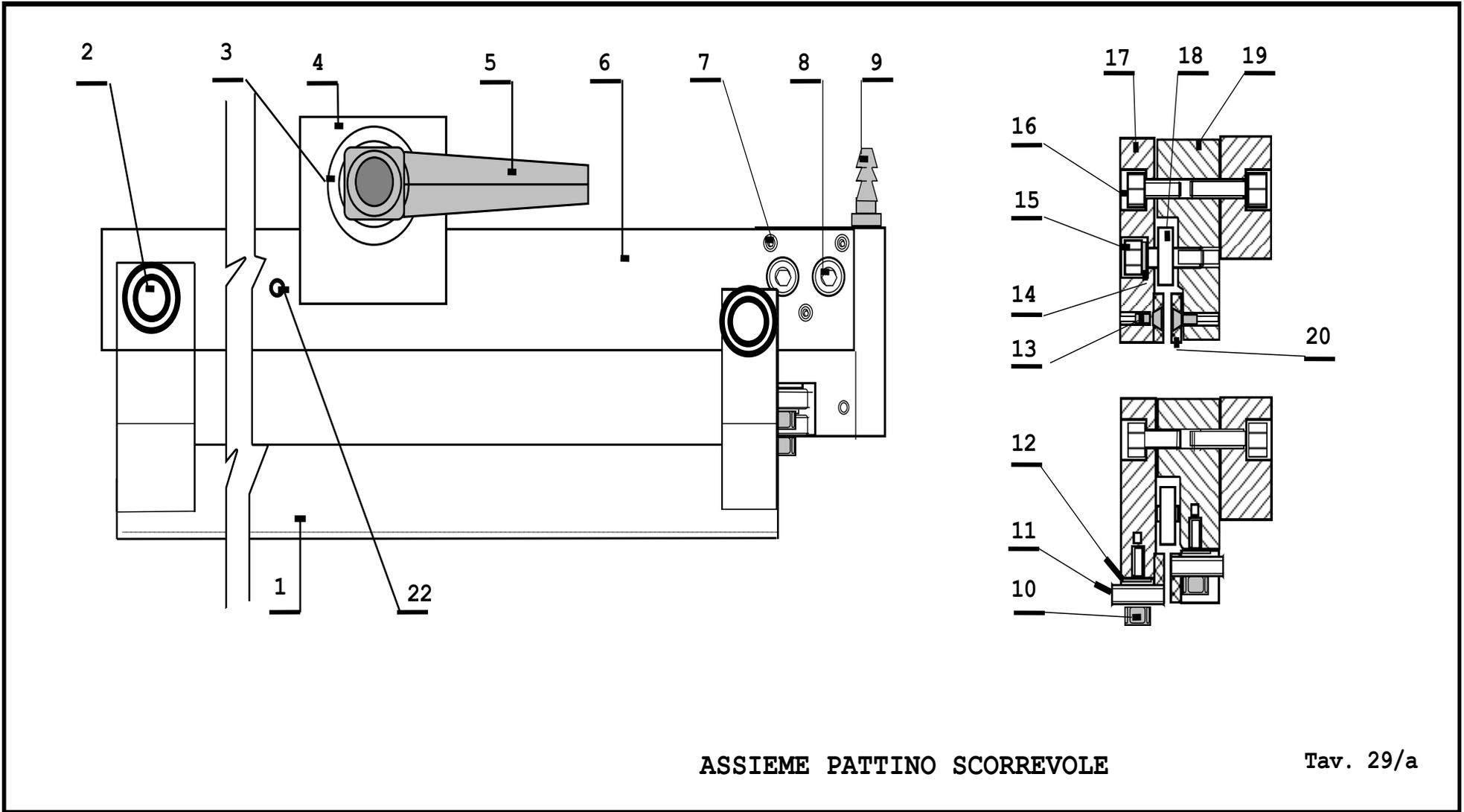


ENSEMBLE COULISSEAU TENSION DE LAME

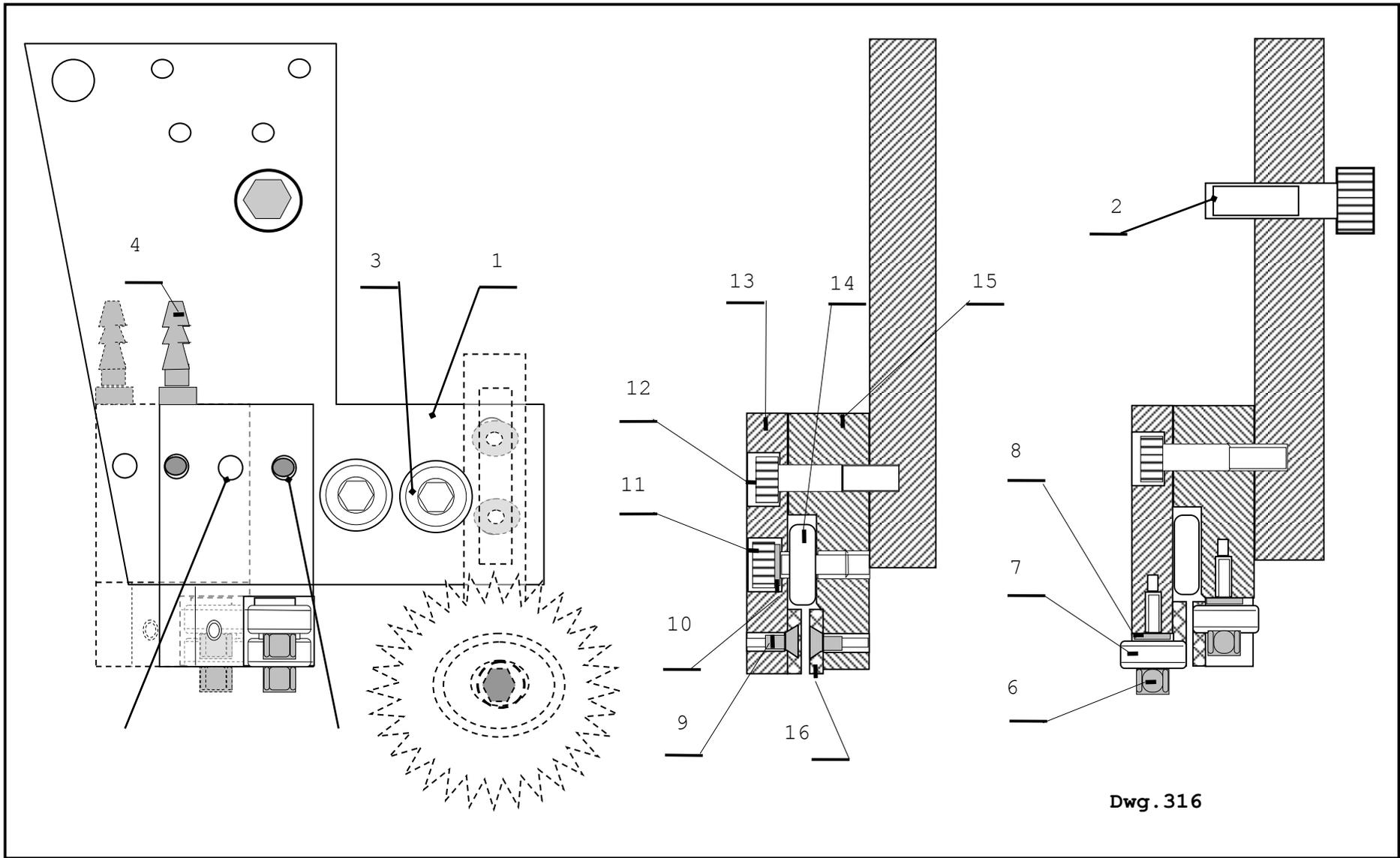


REDUCTEUR

Tav. 27/b

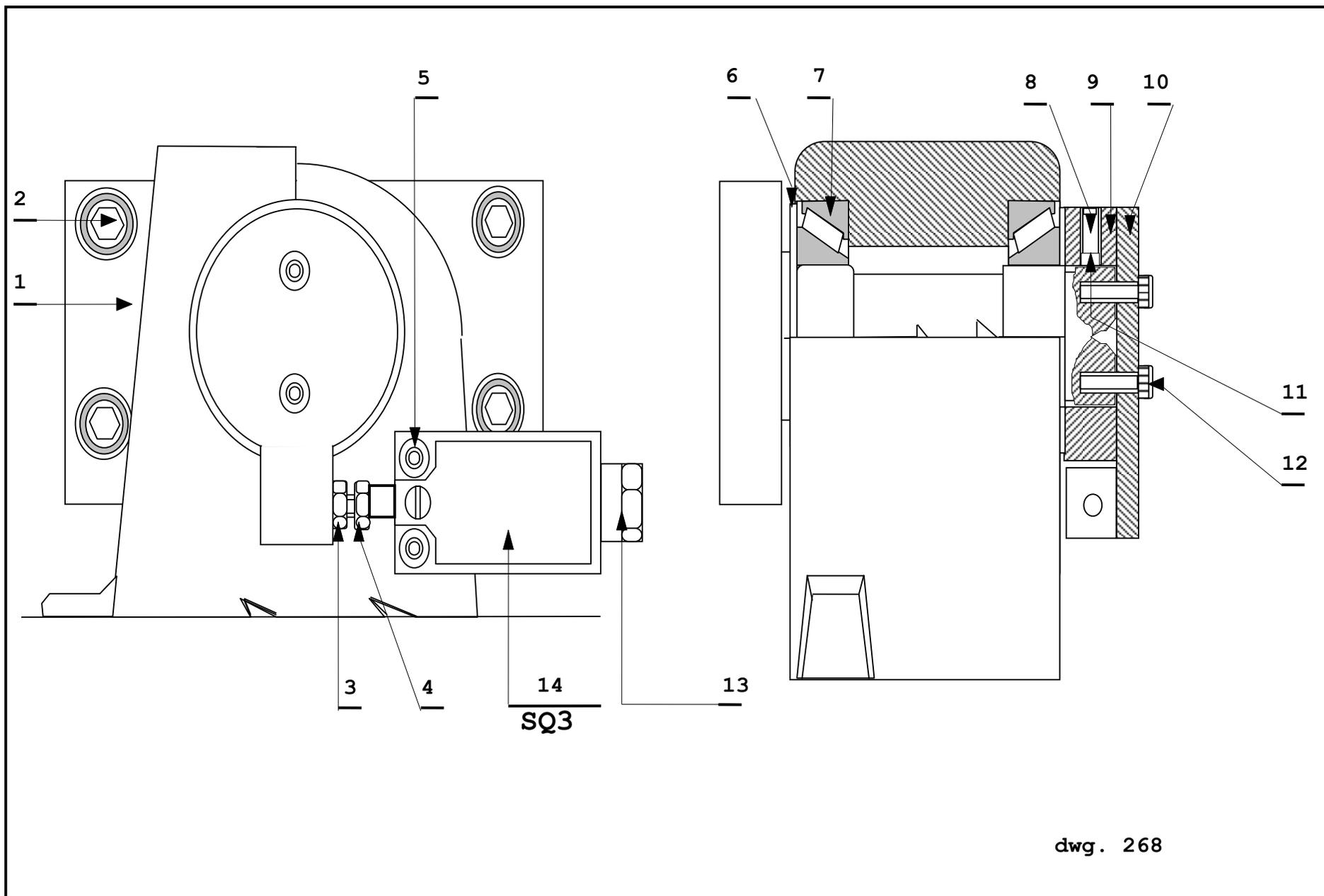


ENSEMBLE GUIDE MOBILE



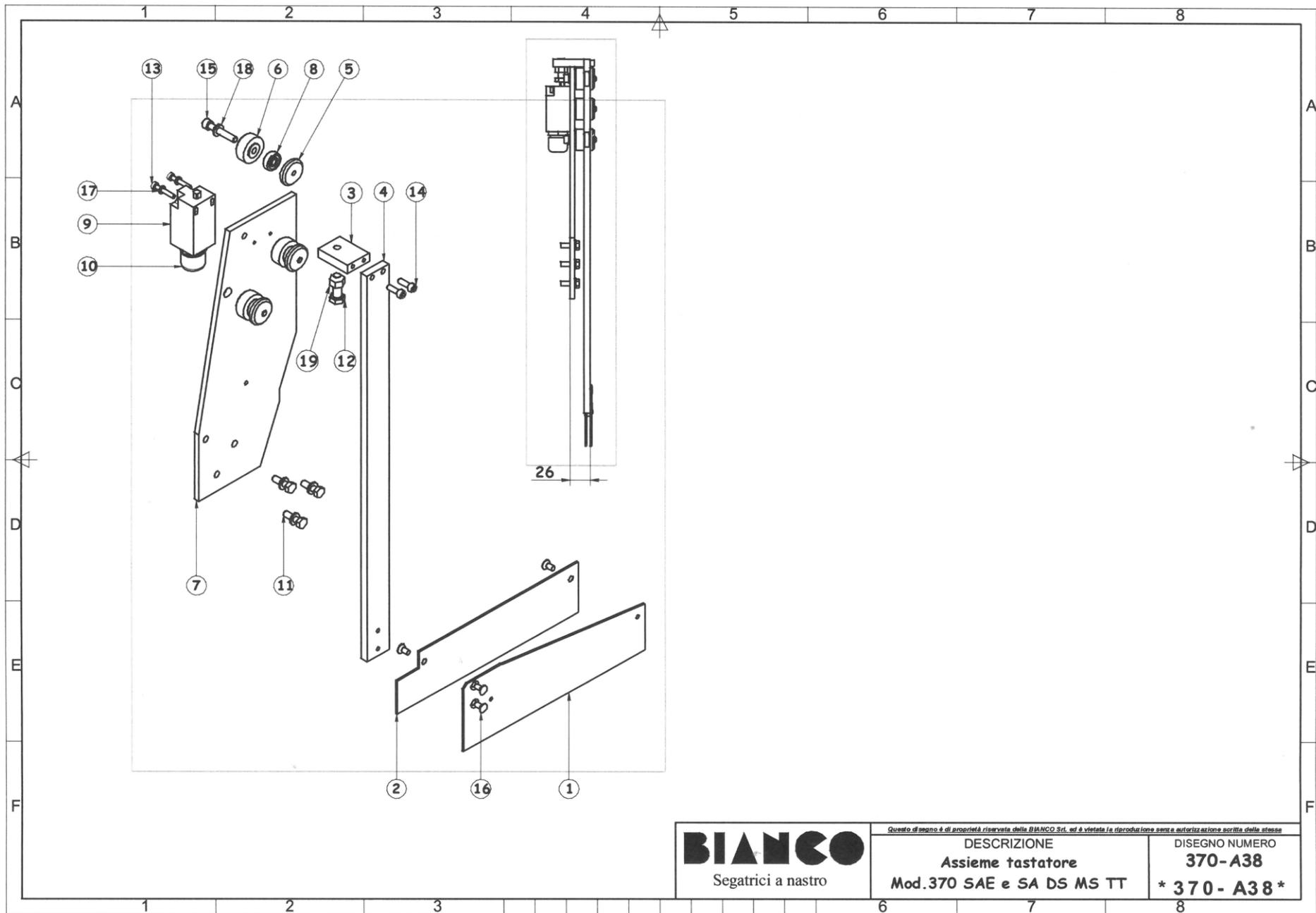
Dwg. 316

ENSEMBLE GUIDE FIXE

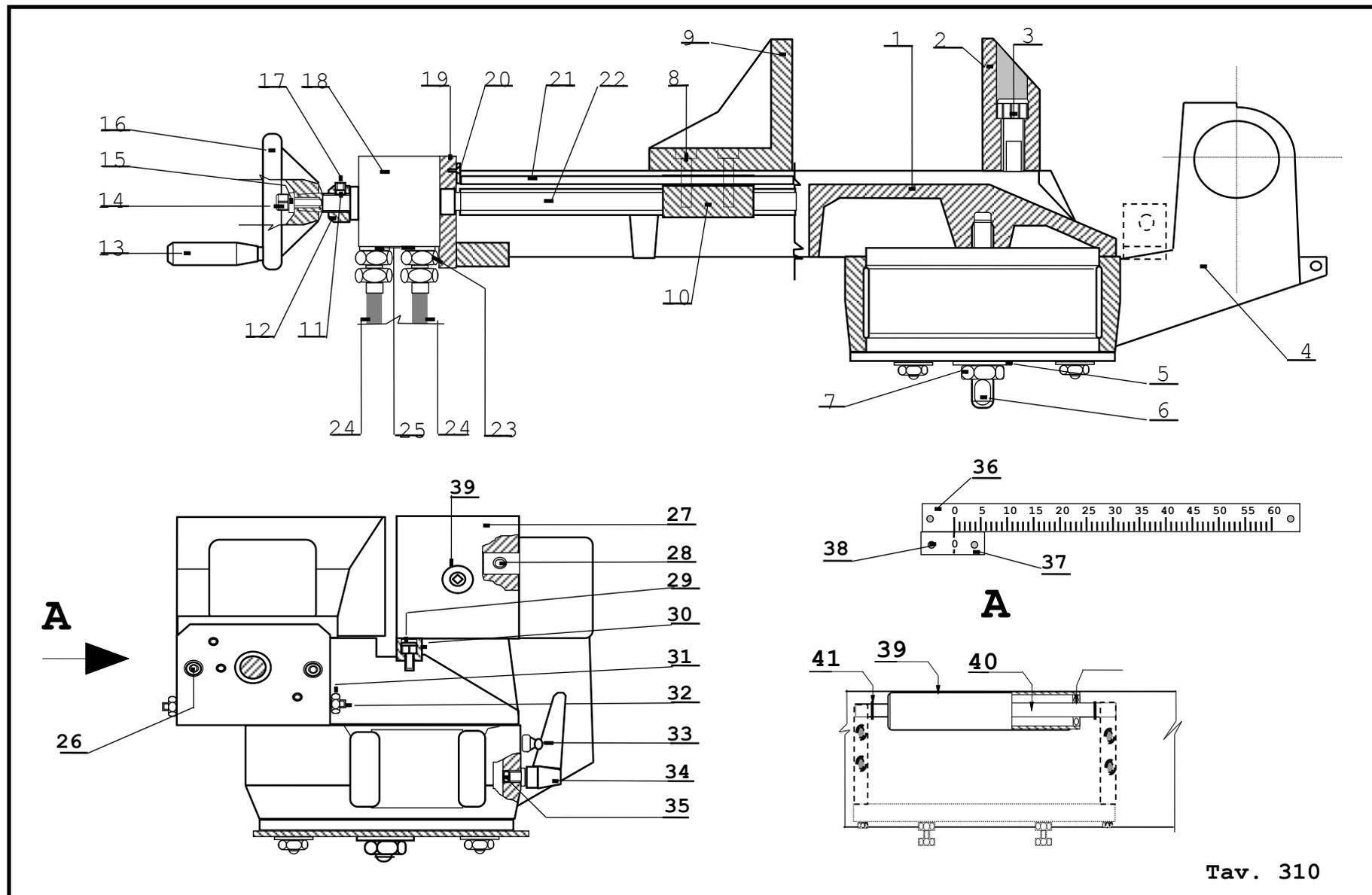


dwg. 268

ENSEMBLE PIVOT D'ARCHET ET FIN DE COURSE

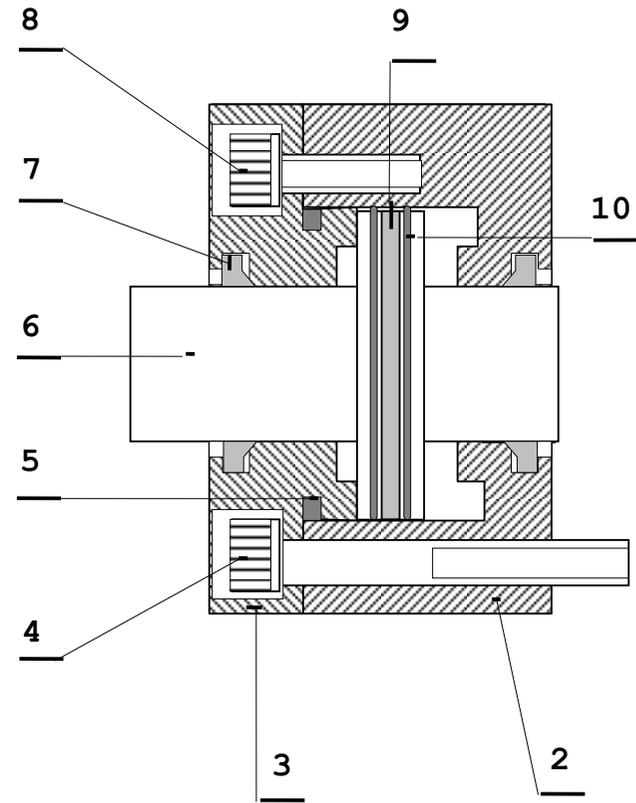
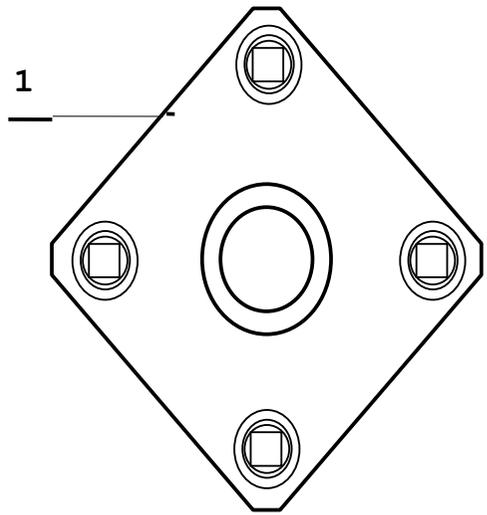


PALPEUR DE CAPACITE



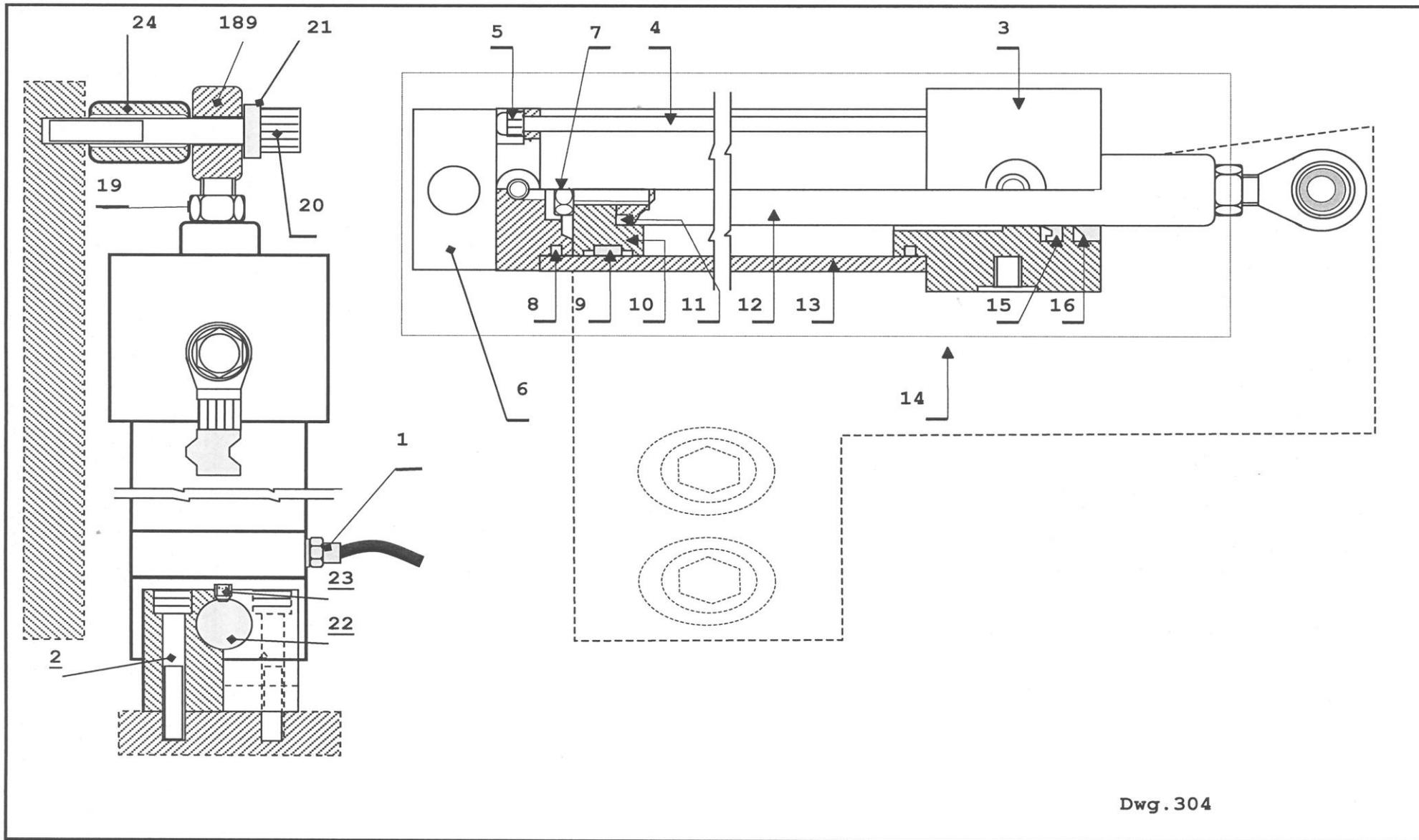
Tav. 310

ETAU FIXE

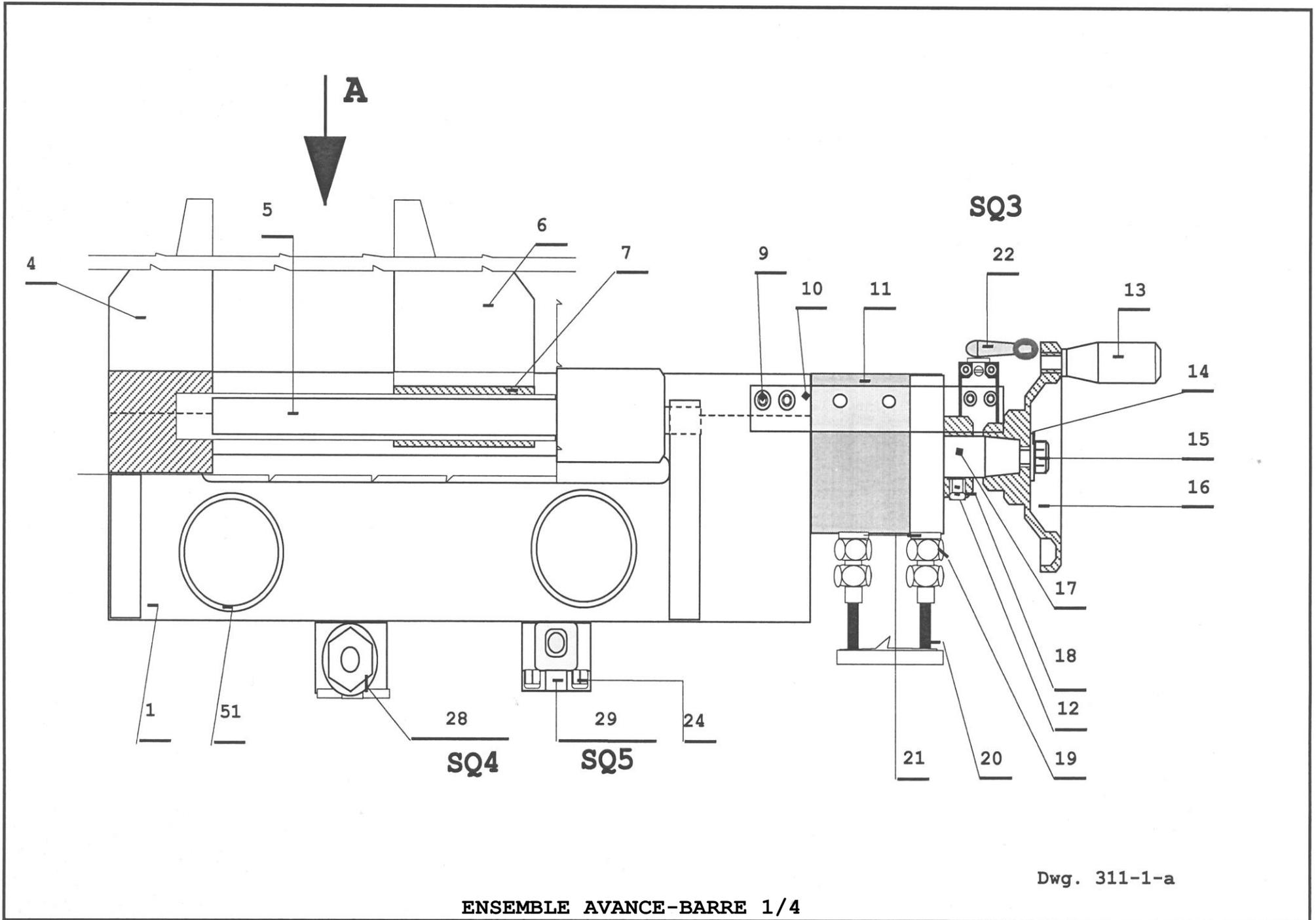


Dwg. 199

VERIN D'ETAUX

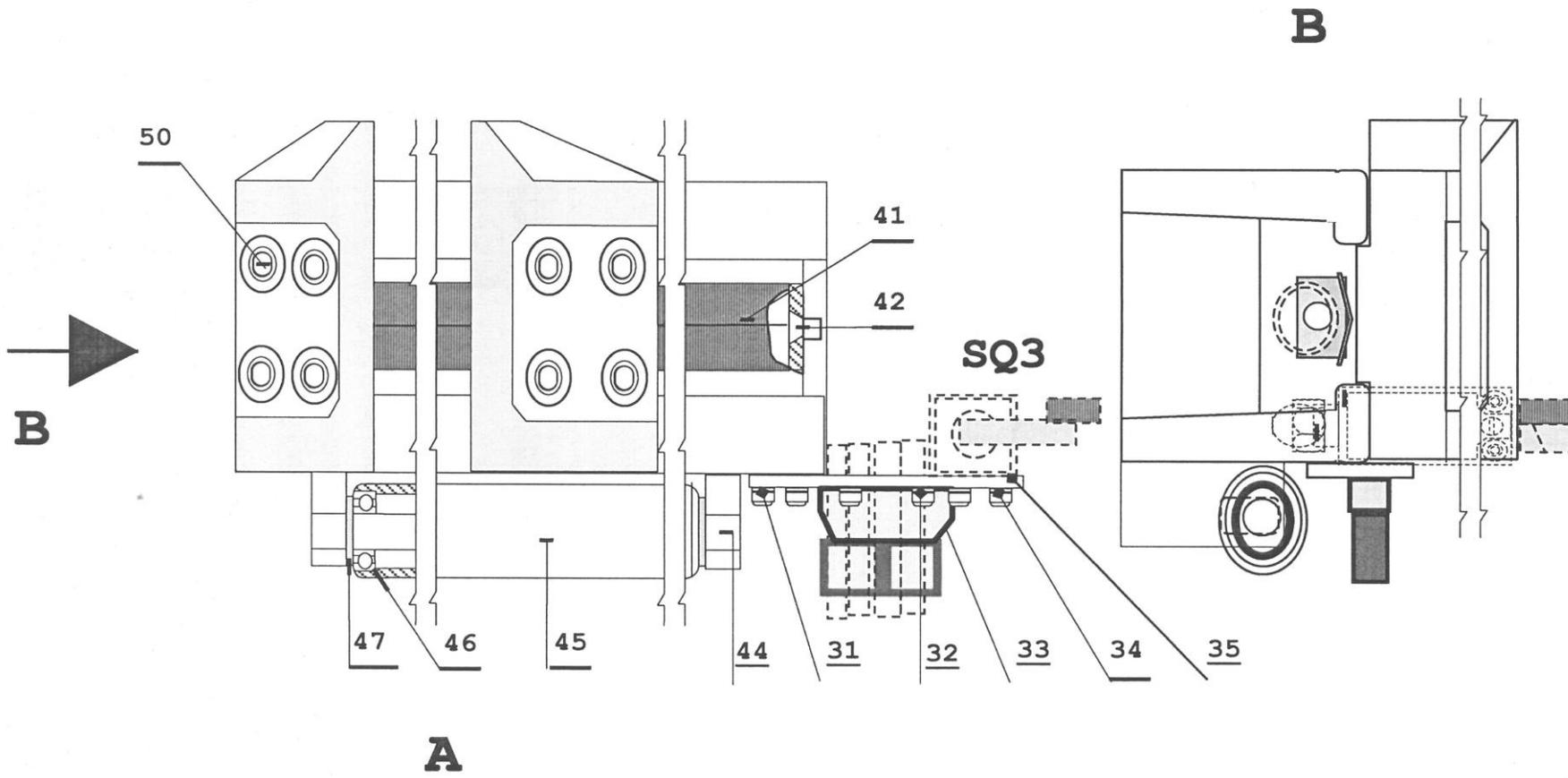


VERIN D' ARCHET



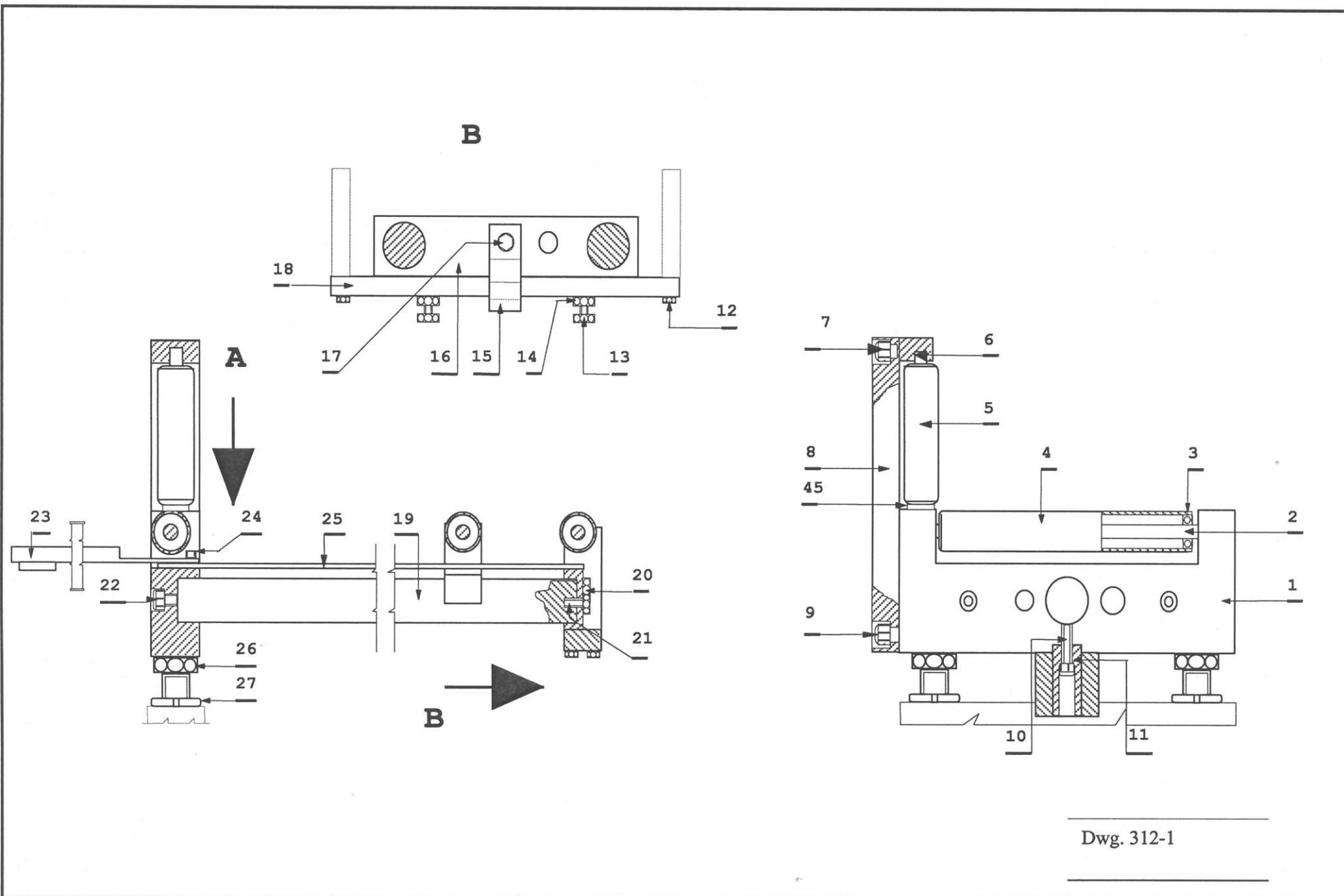
Dwg. 311-1-a

ENSEMBLE AVANCE-BARRE 1/4

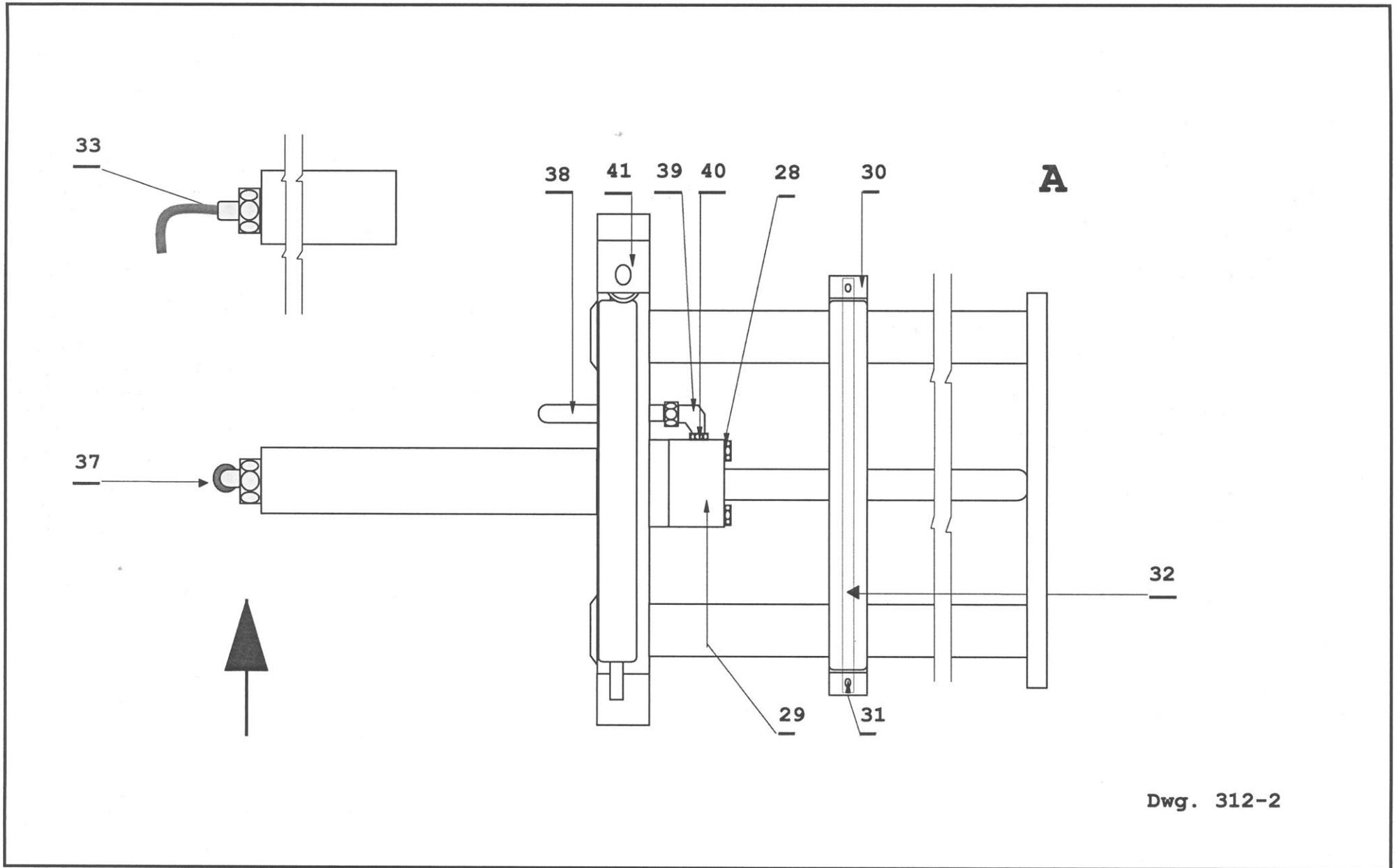


Dwg. 311-2

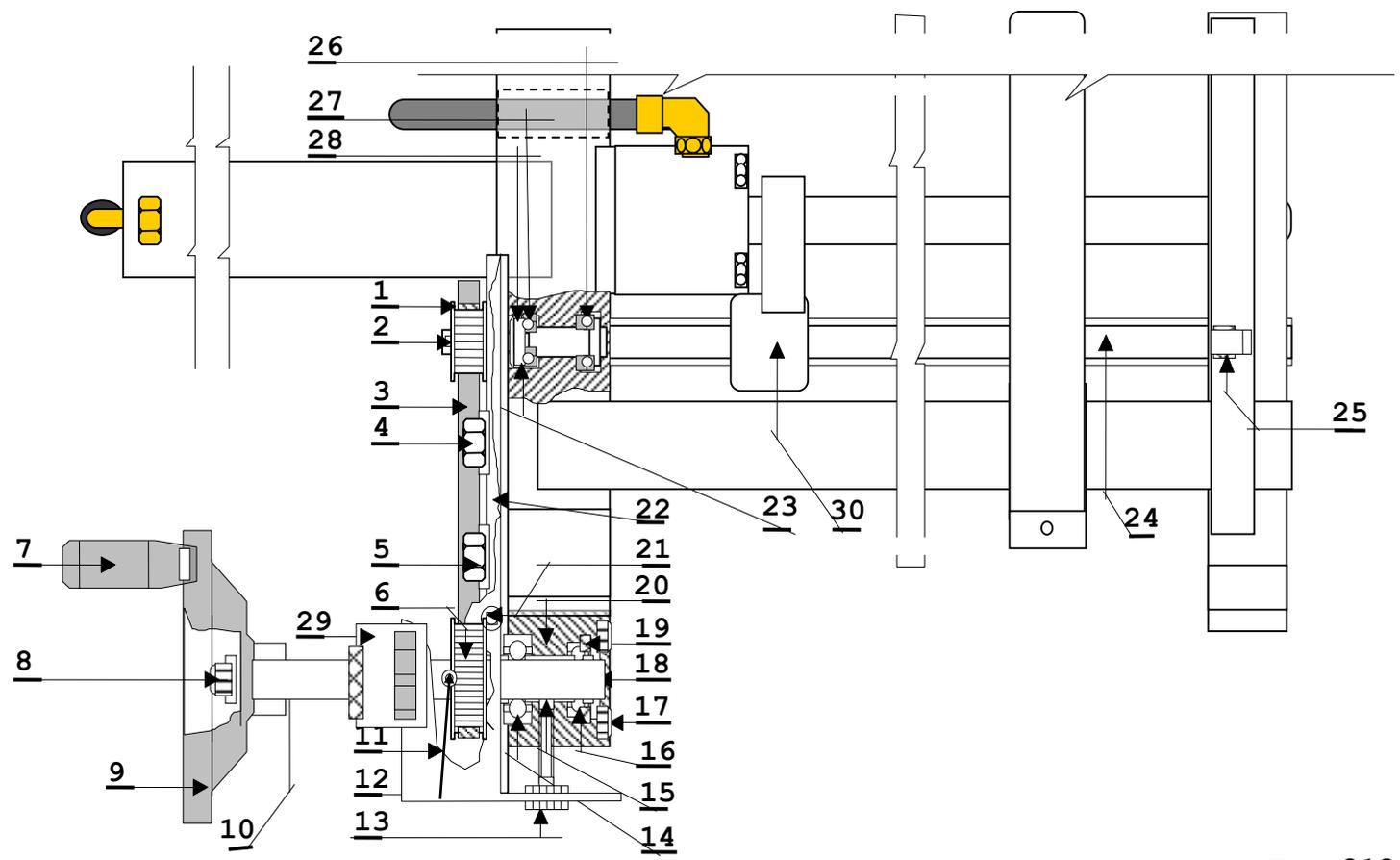
ENSEMBLE AVANCE-BARRE 2/4



ENSEMBLE AVANCE-BARRE 3/4

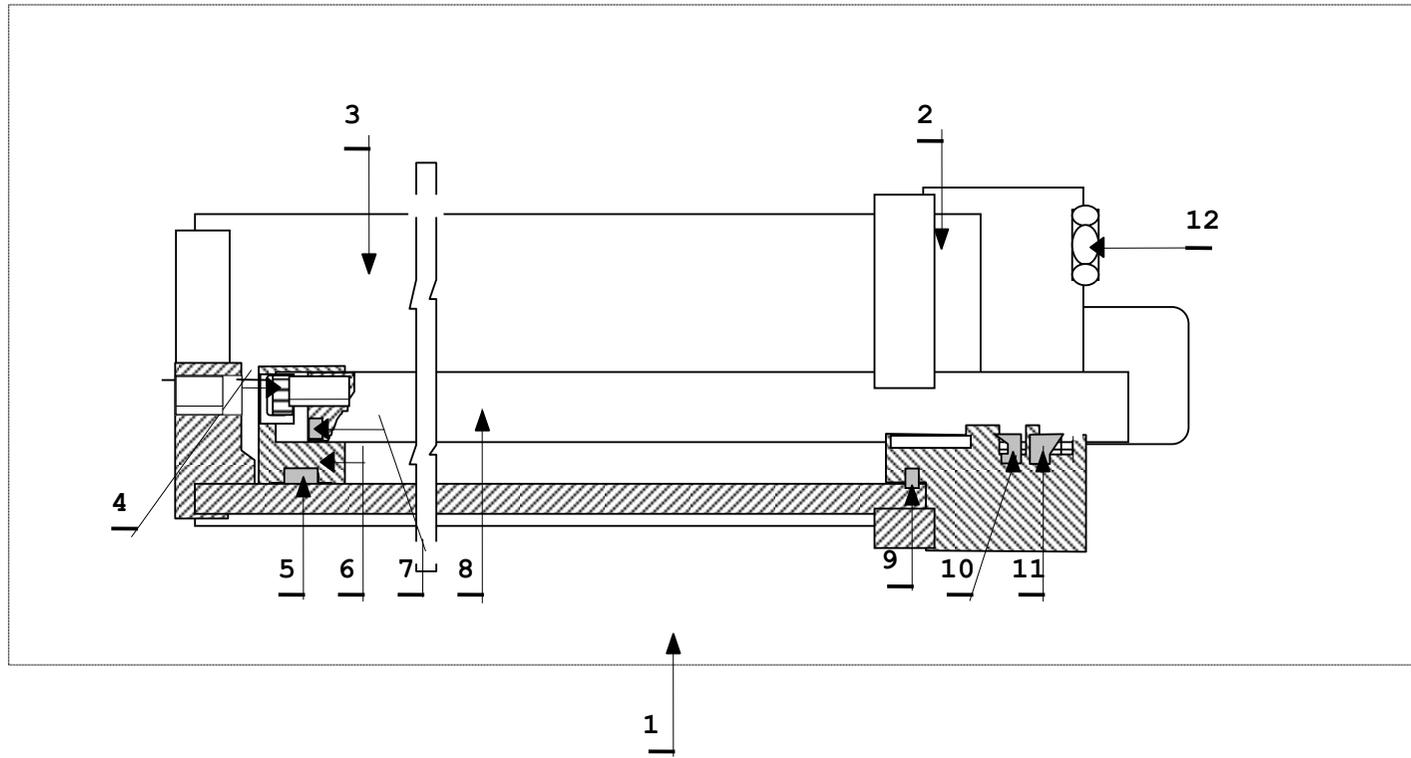


ENSEMBLE AVANCE-BARRE 4/4



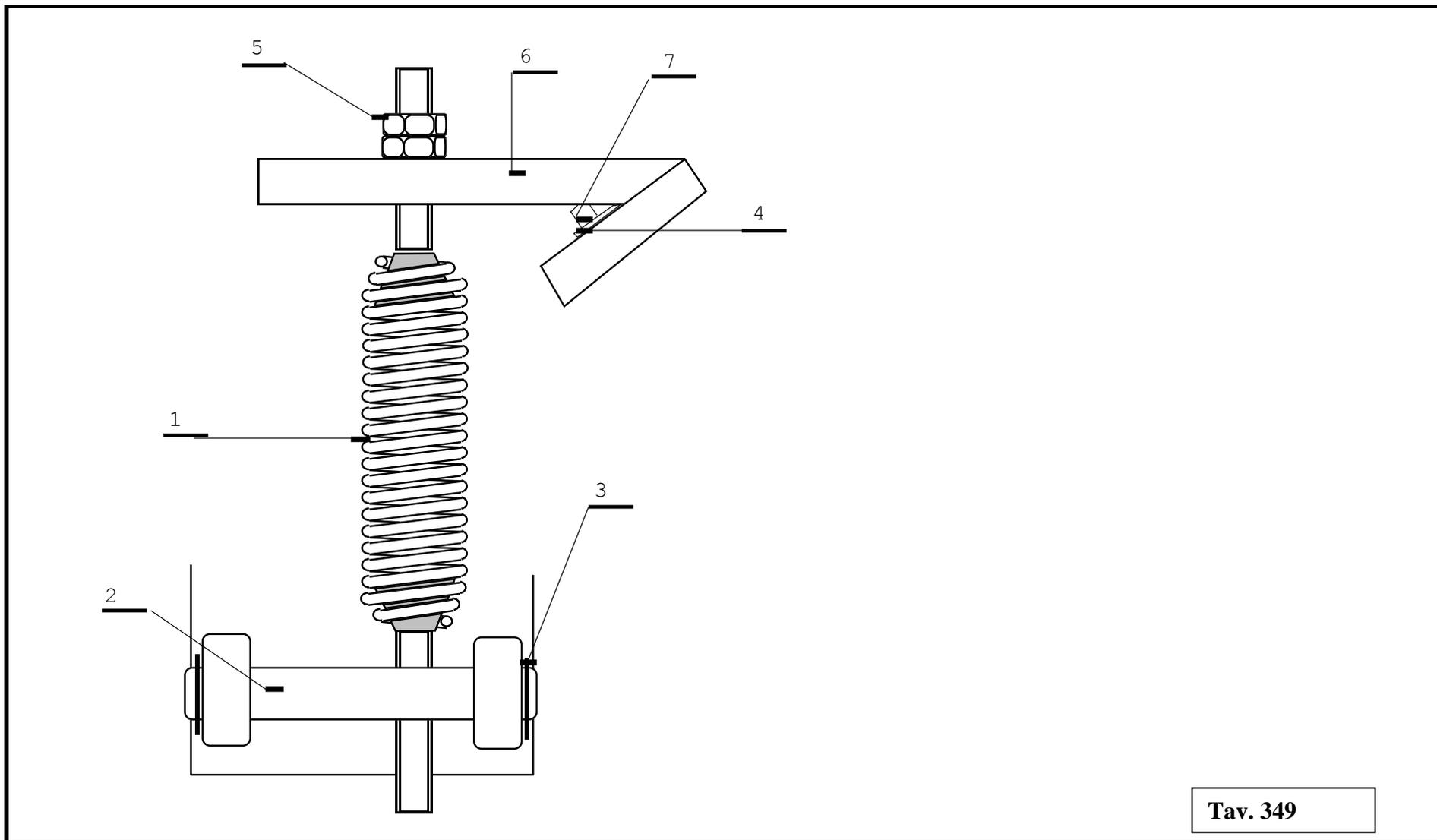
Tav. 313

ENSEMBLE REGLAGE LONGUEUR DE COUPE



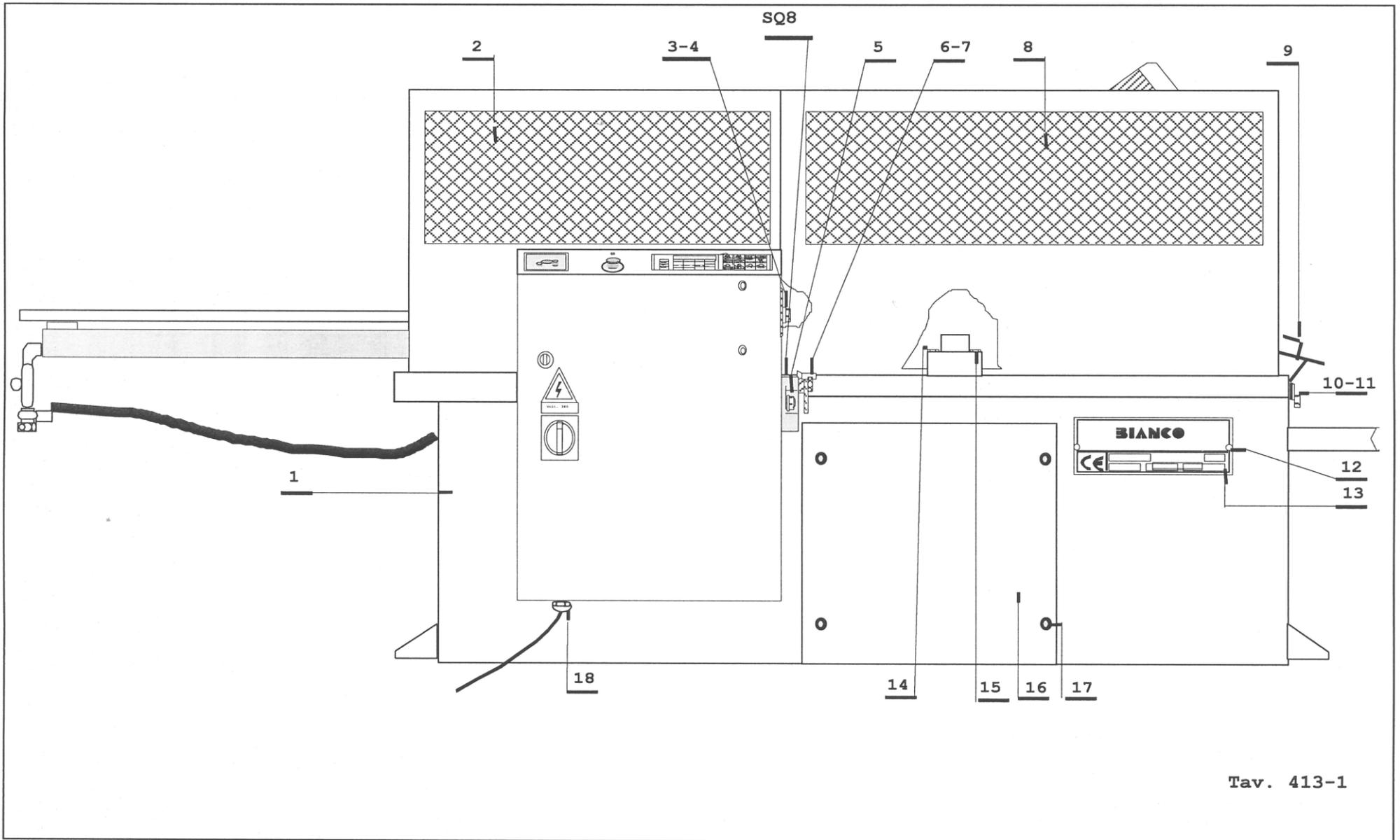
Tav. 314

VERIN AVANCE-BARRE



Tav. 349

RESSORT DE RAPPEL

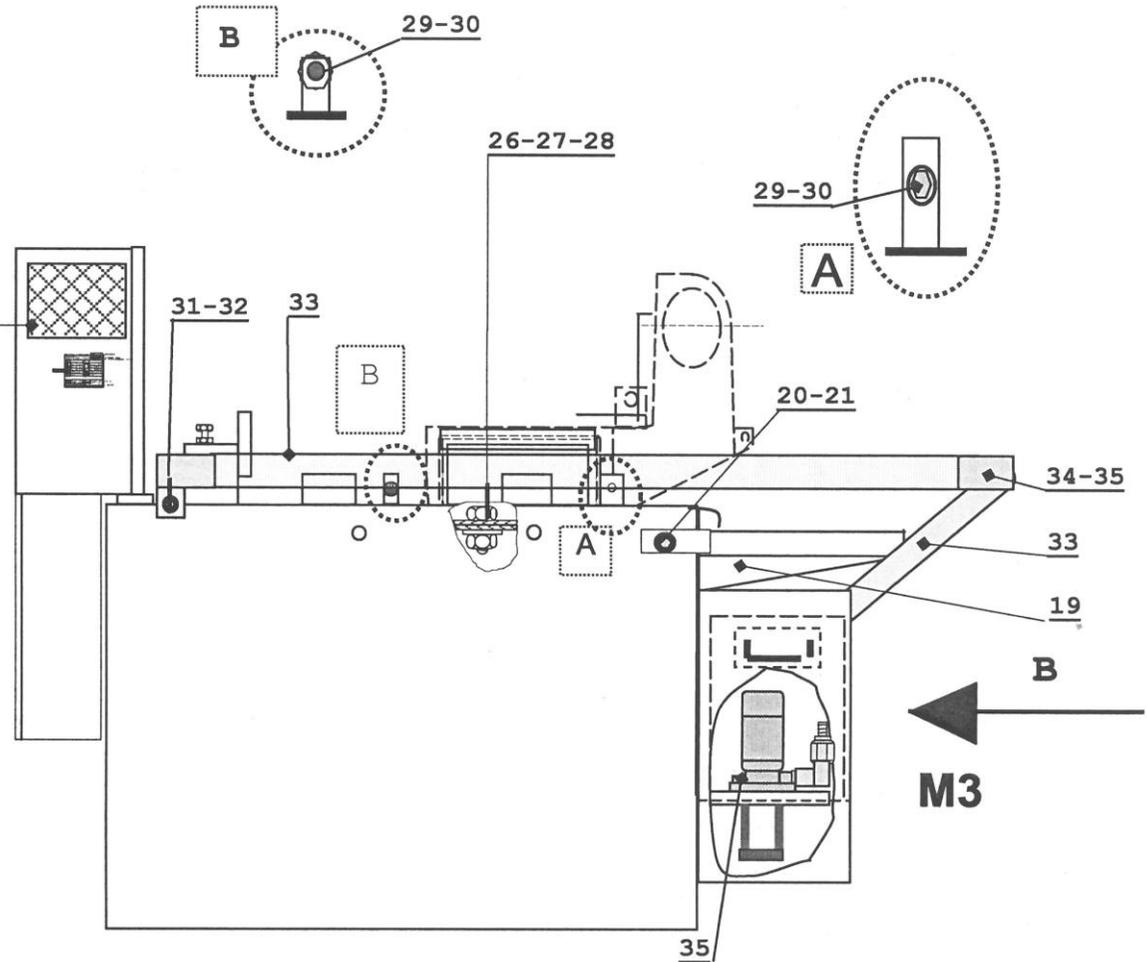
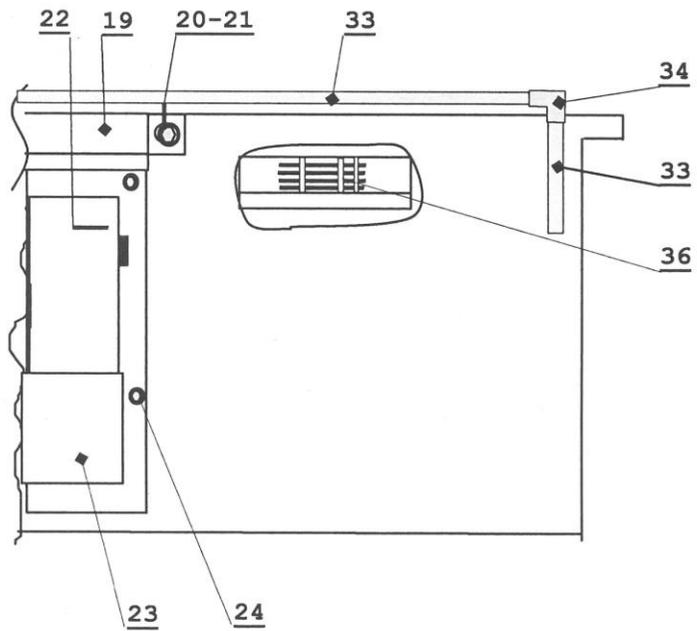
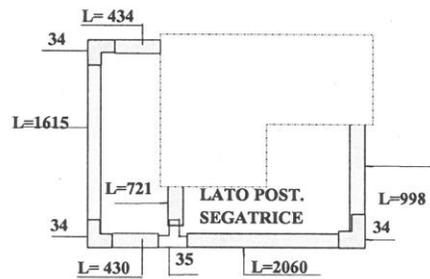


Tav. 413-1

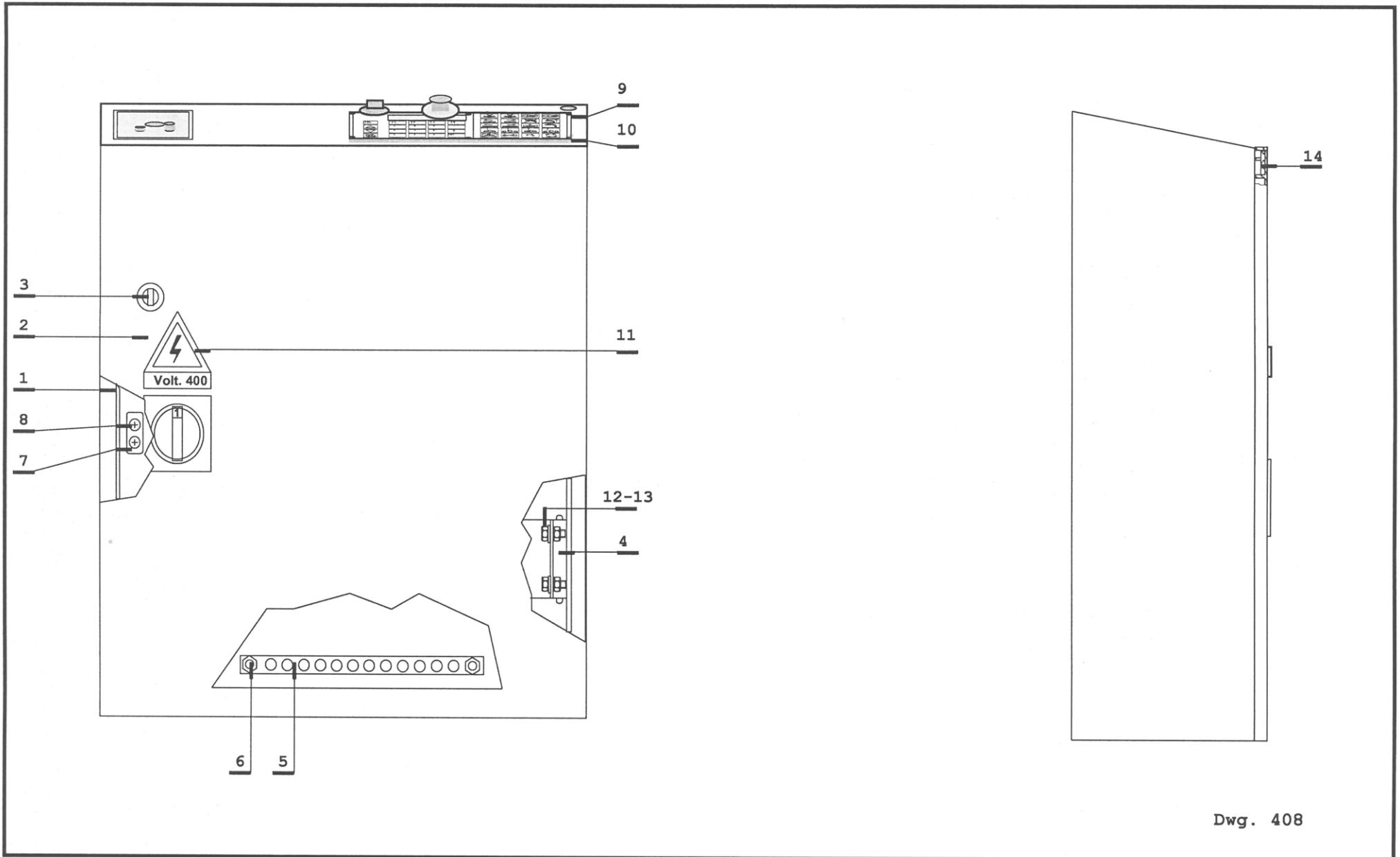
BATI VUE DE FACE

DISPOSIZIONE TUBI DI PROTEZIONE

LATO ANT. SEGATRICE



Dwg. 413-2

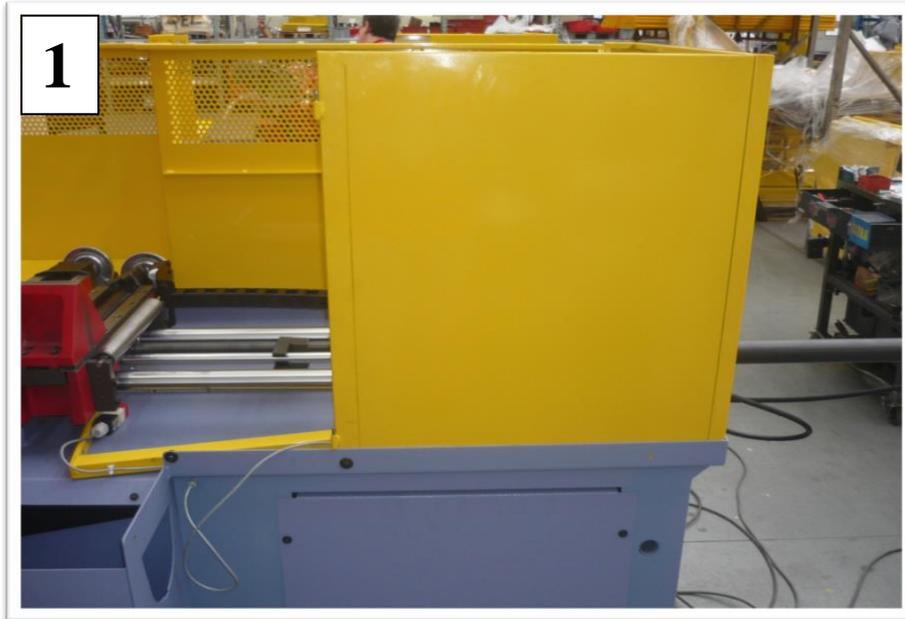


Dwg. 408

ARMOIRE ELECTRIQUE

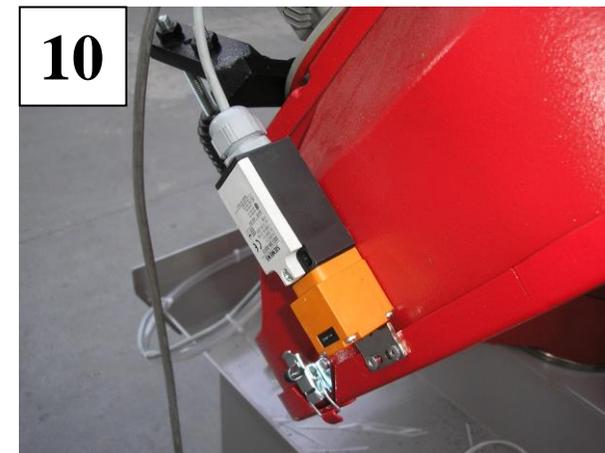
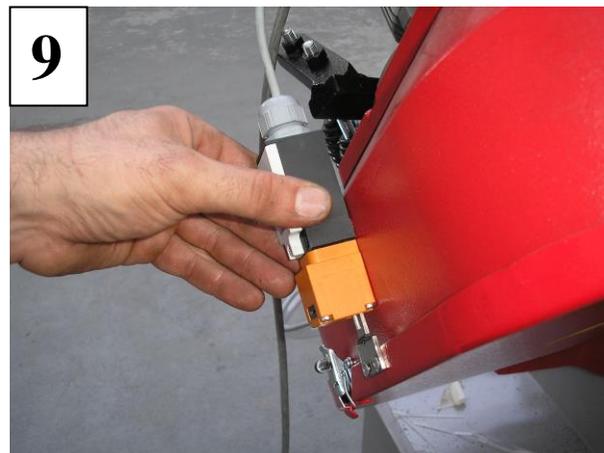
ANNEXES

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 :

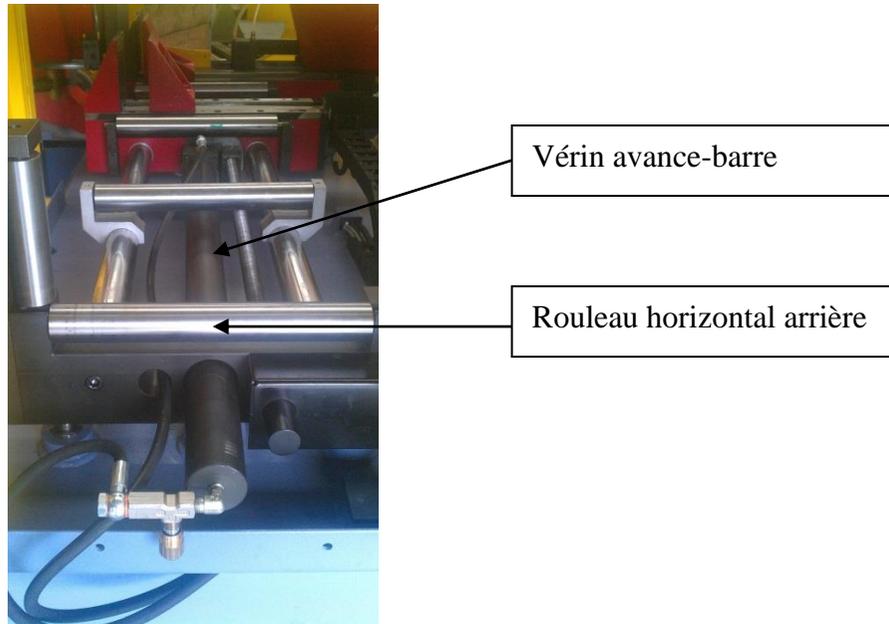


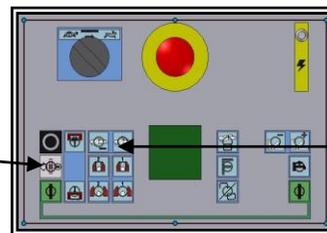
Photo1

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.

