



Scies à ruban professionnelles idéales pour la maintenance. Avec archet orientable et descente hydraulique par vérin. Existe également avec variateur pour version S 275 NV.

Des arguments convaincants en qualité, performances et prix

- Corps robuste en fonte massive
- **Grande précision de coupe grâce à une excellente rigidité et peu de vibrations**
- Machines silencieuses
- 2 vitesses de coupe grâce au moteur bi-vitesses (version 400 V)
- Guide-lame très précis par roulements 5 points
- Equipées de série d'un étai à serrage rapide avec levier de serrage pour un bridage parfait
- Butée de coupe réglable pour les pièces en série
- Brosses à copeaux
- **Vitesse de descente de l'archet réglable par vérin hydraulique**
- Arrêt automatique en fin de coupe
- Panneau de commandes ergonomique pour un pilotage simple
- Arrosage amont et aval de coupe avec débit réglable
- Machines entièrement équipées permettant une production immédiate
- Livrées de série avec une lame Bi-métal haute qualité
- Livrées de série avec un socle
- **Equipées de série d'un système complet d'arrosage avec bac récupérateur de fluide**

S 275 NV

- Vitesses de 20 à 90 m/min. par variateur en 230 V monophasé
- Norme DIN EN 55011 Classe C3

S 275 N / S 275 NV

- Avec repères d'angle jusqu'à 60° (45° pour S 210 G)
- Equipées d'un manomètre de tension de lame

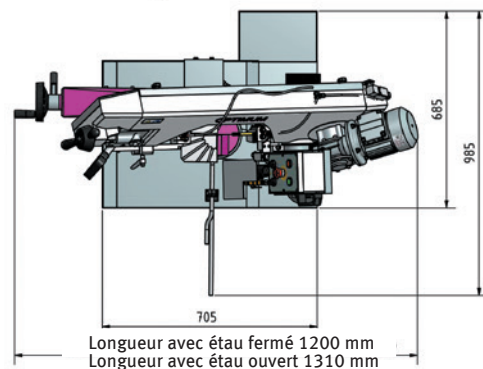
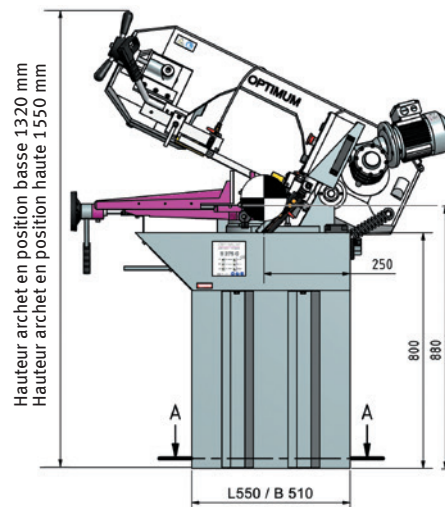
Meilleure vente

Modèle	S 210 G	S 275 N	S 275 NV
Code article	330 0210 ^A	330 0260 ^A	330 0265 ^A
Spécifications techniques			
Puissance moteur ~ 50 Hz	750 W / 400 V / 3 Ph	1.1 kW / 400 V / 3 Ph	1.5 kW / 230 V / 1 Ph
Puissance moteur arrosage		90 W	
Caractéristiques			
Montée de l'archet	Manuelle		
Descente	Hydraulique par vérin		
Vitesses de coupe	40/80 m/min.	45/90 m/min.	20 à 90 m/min.
Angle de coupe	0 à 45°	0 à 60°	
Dimensions de lame	2080 x 20 x 0.9 mm	2480 x 27 x 0.9 mm	
Dimensions			
Longueur étai en position ouverte	1310 mm	1700 mm	
Longueur étai en position fermée	1200 mm	1400 mm	
Largeur sans butée de coupe	685 mm		
Largeur avec butée de coupe	985 mm		
Hauteur archet en position basse	1320 mm	1235 mm	
Hauteur archet en position haute	1550 mm	1700 mm	
Poids net (brut)	152 kg (175 kg)	185 kg (200 kg)	185 kg (200 kg)
Accessoires de série			
	Lame HSS Bi-métal		
	Vérin de descente hydraulique		
	Socle		
	Butée de coupe réglable		
	Etai à serrage rapide		
	Système d'arrosage et bac à copeaux		

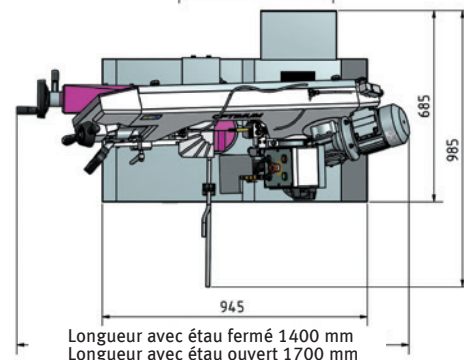
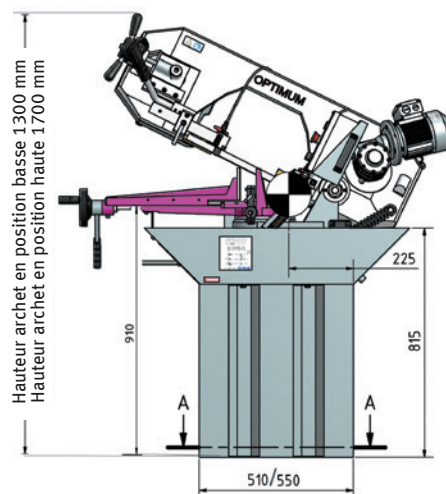
Capacités de coupe S 210 G		0°	45°	60°
Rond max.		Ø 170 mm	Ø 125 mm	-
Plat max.		190 x 140 mm	95 x 140 mm	-
Carré max.		140 mm	125 mm	-

Capacités de coupe S 275 N/S 275 NV		0°	45°	60°
Rond max.		Ø 225 mm	Ø 145 mm	Ø 90 mm
Plat max.		150 x 245 mm	145 x 180 mm	90 x 120 mm
Carré max.		170 mm	145 mm	90 mm

Dimensions Optimum S 210 G



Dimensions Optimum S 275 N/S 275 NV





Informations générales pour les scies à métaux

Pièce à usiner

Pour les besoins de l'usinage, la pièce doit être parfaitement et fermement bridée afin d'éviter les risques de vibrations. Ne sciez pas de pièces endommagées ou déformées. Rapprochez les guides réglables le plus près possible de la pièce à usiner. Effectuez un parfait réglage des guide-lame.



Denture de lame

La denture détermine le nombre de dents au pouce (25.4 mm).

Une règle empirique s'applique :

Plus la section de matière est fine (ex. les profilés), plus la denture doit être fine.

Plus la matière est épaisse (ex. le carré plein), plus la denture est grosse.

Une denture trop grossière provoque la casse des dents. Les copeaux sont mal évacués et la lame dévie de sa ligne de coupe.

Une denture trop faible génère des casses de lames, la force de coupe appliquée aux dents étant trop élevée.

En tout état de cause, **au minimum 3 dents doivent être engagées.**

Utilisation des lames

- Une utilisation correcte des lames garantit leur longévité.
- Des lames parfaitement affûtées garantissent un bon résultat. L'angle d'affûtage confère une stabilité à la dent de scie. Les matières difficiles nécessitent ainsi un grand angle d'affûtage.
- Afin de garantir la durée de vie de la lame et la qualité de vos coupes, nous vous recommandons d'adapter le choix de vos lames à vos usinages.
- Déterminez les vitesses de coupe (T/min.) et de descente (mm/min.) correctes en fonction de la matière et des dimensions de la pièce à usiner.
- Il est essentiel de savoir que la durée de vie d'une lame dépend de son bon amorçage. En effet, il convient de réduire de 50% l'avance (la pression de coupe) lors des premières passes.
- Les lames de scie neuves sont sujettes aux vibrations. Si tel est le cas, réduisez légèrement votre vitesse de coupe. Augmentez ensuite progressivement la vitesse pour atteindre la valeur idéale après la coupe d'une surface d'environ 300-500 cm².
- Il est également important de considérer l'arrosage. Le liquide de coupe permet d'éviter une surchauffe de la pièce ainsi que de la lame. Il facilite également la bonne évacuation des copeaux.

Ces recommandations sont importantes et optimisent vos usinages.

Matières	Vitesse de coupe (M42)
Acier de construction	80 - 90 m/min.
Acier de décolletage	45 - 75 m/min.
Acier pour traitement thermique non allié/roulement	40 - 60 m/min.
Acier pour traitement thermique allié/Acier rapide	30 - 40 m/min.
Acier inoxydable	20 - 35 m/min.
Matières résistantes aux hautes températures	15 - 25 m/min.

La formation de copeaux

La formation de copeaux demeure le meilleur indicateur des choix d'avance et de vitesse de coupe. Les différentes formes de copeaux présentées ci-dessous vous permettent d'identifier si l'avance et la vitesse sont adéquates.



Copeaux fins et pulvérulents (en poudre)

- Augmenter l'avance (pression de coupe) ou réduire la vitesse de lame



Copeaux lourds, épais ou bleus

- Réduire l'avance et/ou la vitesse de lame



Copeaux défaits et enroulés

- Avance et vitesse de coupe optimales

Légende

MATIERES

	Carré plein
	Profilé
	Tube
	Rond plein
	Plat
	Tube
	Faisceaux

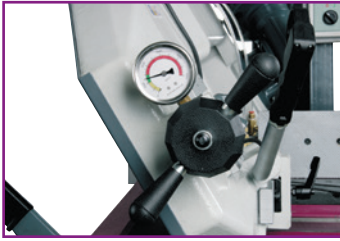
1	Acier de construction mécanique
2	Acier de décolletage Acier pour traitement thermique
3	Acier pour traitement thermique
4	Acier pour roulements à billes Acier à outils
5	Acier rapide Acier à outils
6	Acier inoxydable et résistant aux acides
7	Métaux non-ferreux
8	Fonte

Denture préconisée (rubans HSS bi-métal)

Denture standard		Denture alternée	
Section matière pleine	Nombre de dents au pouce	Section profilé	Nombre de dents au pouce
< 12 mm	14 TPI	< 25 mm	10 - 14 TPI
12 - 30 mm	10 TPI	20 - 40 mm	8 - 12 TPI
30 - 50 mm	8 TPI	25 - 70 mm	6 - 10 TPI
50 - 80 mm	6 TPI	35 - 90 mm	5 - 8 TPI
80 - 100 mm	4 TPI	50 - 100 mm	4 - 6 TPI
110 - 200 mm	3 TPI	80 - 150 mm	3 - 4 TPI
110 - 200 mm	3 TPI	120 - 350 mm	2 - 3 TPI
200 - 400 mm	2 TPI	250 - 600 mm	1.33 - 2 TPI

Valeurs en gris : lames non-commercialisées dans notre gamme

Coupes des tubes et profilés						
Diamètre	40	80	100	150	200	300
Epaisseur	Denture au pouce (TPI)					
3 mm	8 - 12	8 - 12	8 - 12	8 - 12	6 - 10	6 - 10
8 mm	8 - 12	6 - 10	6 - 10	5 - 8	4 - 6	4 - 6
12 mm	6 - 10	5 - 8	5 - 8	4 - 6	4 - 6	4 - 6
15 mm	5 - 8	4 - 6	4 - 6	4 - 6	3 - 4	3 - 4
20 mm	-	4 - 6	4 - 6	4 - 5	4 - 5	4 - 5
30 mm	-	3 - 4	3 - 4	3 - 4	2 - 3	2 - 3
50 mm	-	-	-	3 - 4	2 - 3	2 - 3
100 mm	-	-	-	-	2 - 3	1.33 - 2



Manomètre sur S 275 N/S 275 NV
 · Commande simple et précise de la tension de lame

Panneau de commande

- Ergonomique pour une utilisation simple
- Bouton d'arrêt d'urgence
- Commutateur pour le système d'arrosage
- Sélecteur de vitesses
- Potentiomètre (Vario)

Système électrique

- Système électrique conforme CE
- Filtre EMC
- Modèle "Vario" avec variateur de vitesses 20 à 90 m/min.

Guidage de lame

- Très précis
- Roulements 5 points
- Grande longévité
- Ajustable
- Brosses à copeaux

Etau à serrage rapide

- Serrage par volant
- Bridage parfait de la pièce à usiner par levier

Butée de coupe réglable

- Pour les coupes en série

Socle de machine

- Robuste et stable



Fig. : S 210 G

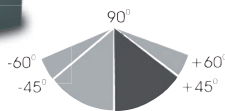
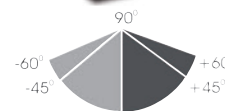


Fig. : S 275 N



Rouleaux d'amenée voir page 502

Lames de scie HSS Bi-métal M 42 pour S 210 G

Denture au pouce	Angle de coupe	Code Art.
10 - 14 TPI	0°	335 7515
6 - 10 TPI	0°	335 7514
5 - 8 TPI	0°	335 7503

Lames de scie HSS Bi-métal M 42 pour S 275 N/S 275 NV

Denture au pouce	Angle de coupe	Code Art.
10 - 14 TPI	0°	335 7525
6 - 10 TPI	0°	335 7524
5 - 8 TPI	0°	335 7511

5 - 8 TPI	6°	335 7505								

6 - 10 TPI	6°	335 7510								
5 - 8 TPI	6°	335 7512								

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Voir légende en page 385