

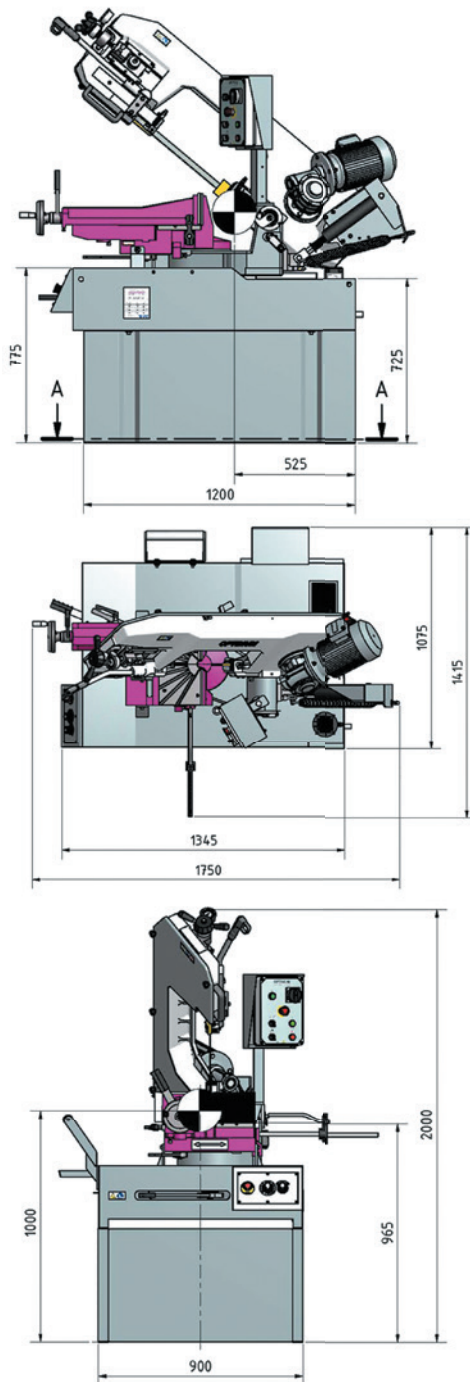


Scie à ruban professionnelle grandes capacités pour la coupe de métaux. Pour les coupes angulaires de -45° à +60°.

Des arguments convaincants en qualité, performances et prix

- Type industriel, très robuste
- Capacités importantes et grande précision de coupe
- 2 vitesses de coupe grâce au moteur bi-vitesses haute puissance
- Machine très silencieuse
- **Archet orientable de -45° à +60° avec réglage indexé**
- Guide-lame combiné plaquettes et roulements réglables
- Equipée de série d'un étai à serrage rapide avec levier de serrage pour un bridage parfait, rouleau d'amenée pour l'usinage des pièces de grandes longueurs
- **Etaux deux positions : serrage des pièces soit à droite, soit à gauche de la lame par translation**
- Butée de coupe avec règle graduée
- Brosses à copeaux pour un parfait nettoyage de la lame
- Réglage simple de la vitesse de descente grâce au panneau de commande
- Arrêt automatique en fin de coupe
- Socle massif
- Système d'arrosage complet livré de série
- Livrée de série avec une lame Bi-métal haute qualité

Dimensions



OPTIstart®
Vous rend opérationnel

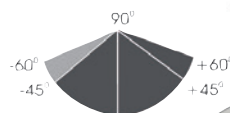
- Installation
- Mise en service
- Prise en main

Fortement recommandé

Nous consulter

Modèle	S 350 DG
Code article	329 0350
Spécifications techniques	
Puissance moteur ~ 50 Hz	2.2 kW / 400 V / 3 Ph
Puissance système d'arrosage	50 W
Caractéristiques	
Montée de l'archet	Manuelle
Descente	Hydraulique par vérin
Vitesses de coupe	36/72 m/min.
Dimensions de lame	2925 x 27 x 0.9 mm
Angle de coupe	- 45° à + 60°
Dimensions	
Longueur	1750 mm
Largeur sans la butée de coupe	1075 mm
Largeur avec la butée de coupe	1415 mm
Hauteur archet en position basse	1420 mm
Hauteur archet en position haute	2000 mm
Poids net (brut)	550 kg (600 kg)
Accessoires de série	
	Lame HSS Bi-métal
	Vérin de descente hydraulique
	Socle
	Butée de coupe réglable
	Étai à serrage rapide
	Système d'arrosage

Capacités de coupe S 350 DG		0°	+ 60°
Rond max.		Ø 270 mm	Ø 140 mm
Plat max.		230 x 350 mm	140 x 220 mm
Carré max.		230 mm	140 mm
		+45°	-45°
Rond max.		Ø 230 mm	Ø 230 mm
Plat max.		210 x 220 mm	140 x 200 mm
Carré max.		200 mm	170 mm



Lames de scie HSS Bi-métal M 42		
Denture au pouce	Angle de coupe	Code Art.
10 - 14 TPI	0°	335 7543
6 - 10 TPI	0°	335 7542
5 - 8 TPI	0°	335 7541

4 - 6 TPI	6°	335 7540
-----------	----	----------

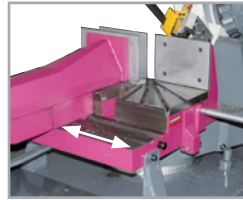


Voir légende en page 385



Manomètre

- Contrôle simple et fiable de la tension de lame

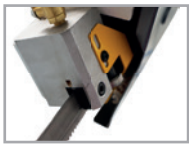


Etau

- Serrage rapide par volant
- Bridage parfait de la pièce à usiner par levier
- Etau deux positions : serrage des pièces soit à droite, soit à gauche de la lame (très utile pour les coupes d'onglets) par translation

Panneau de commandes

- Ergonomique
- De grandes dimensions
- Orientable



Guide-lame

- Guide-lame à plaquettes carbure et roulements

Système électrique

- Système électrique conforme aux normes CE
- Filtre EMC



Rouleau d'amenée

- Robuste
- Idéal pour les pièces de grande longueur

Vérin de descente

- Descente précise par vérin hydraulique

Butée de coupe

- Graduée

Vitesse de descente

- Réglage simple sur le panneau de commandes
- Bouton d'arrêt d'urgence

Socle de machine

- Stable et robuste

Système d'arrosage

- Livré de série
- Capacité de réservoir : 35 litres

Fig. : S 350 DG

Huile de coupe Usinov 2675

- Bidon de 5 L (100 L de liquide)

Code Art. EIG2675 ⓘ

Table d'amenée 1 mètre MSR 4 H

Code Art. 335 7001 ⓘ

Table d'amenée 2 mètres MSR 7 H

Code Art. 335 7002 ⓘ

Table d'amenée 3 mètres MSR 10 H

Code Art. 335 7003 ⓘ

Table d'extension MSR 1

Code Art. 335 7006 ⓘ

ⓘ Plus d'informations sur les MSR en page 502

⚠ Seule la série MSR H s'adapte à cette machine





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