

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

PROMAC
917C / 917M

Modèle	917C	917M
Moteur ruban	400V, 0.75	230V, 0.75Kw
Moteur pompe	400V, 0.1Kw	230V, 0.1Kw
Dimension du ruban	2360 x 20 x 60mm	2360 x 20 x 60mm
Vitesse du ruban	22 / 33 / 45 / 65 m/min.	22 / 33 / 45 / 65 / m/min.
Encombrement L/P/H	1250 x 430 x 1000mm	1250 x 430 x 1000mm
Poids	180kg	180kg

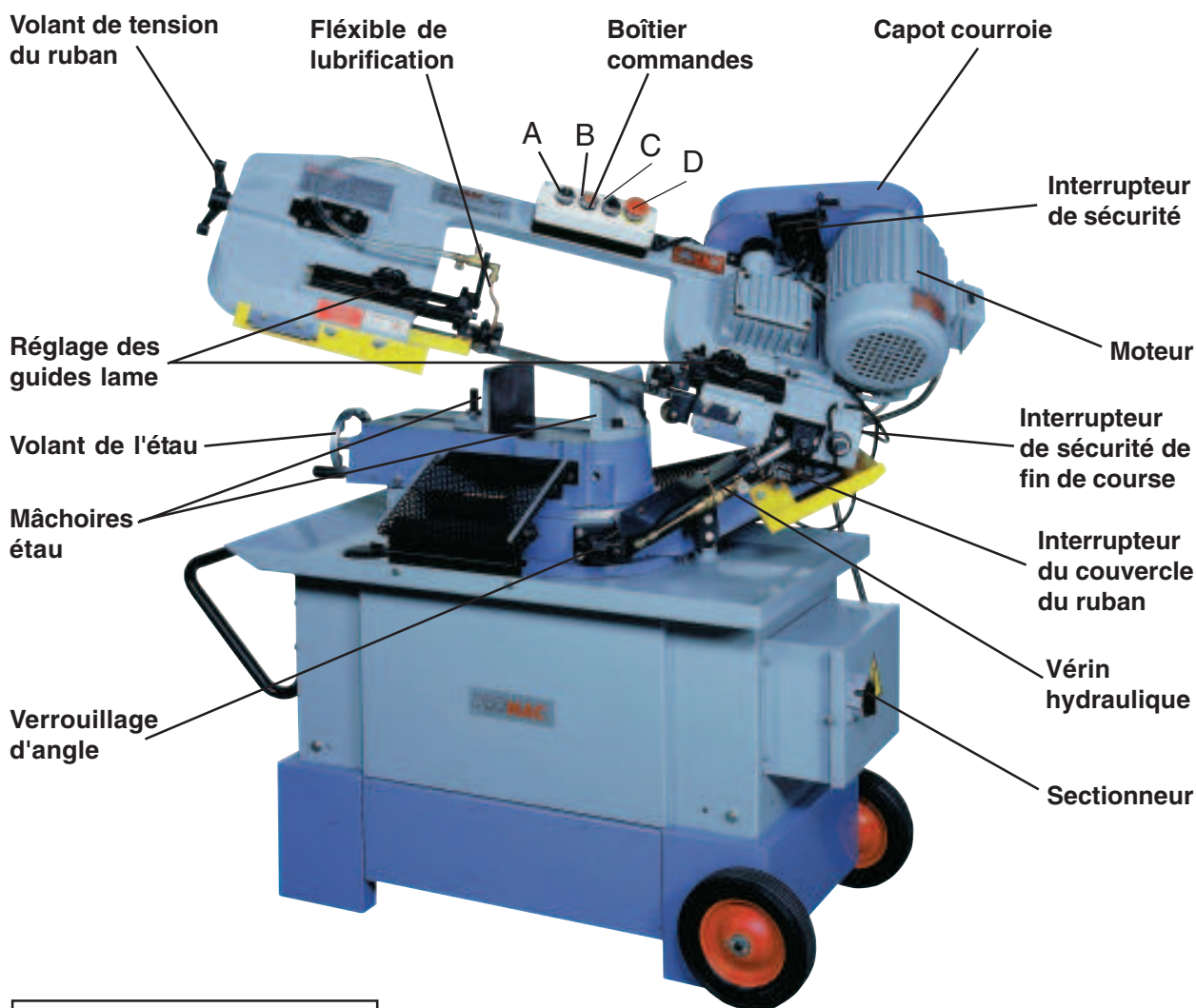
Capacités de coupe	90°	rond	rectangle	45°	rond	rectangle
		178mm	178x2245mm		102mm	102x125mm

Test de niveau sonore, effectué conformément au point 1.7.4 des directives pour machines 89/392.

Avec une charge normale de travail, la machine émet un niveau sonore inférieur à 70 dB (IEC 651 - IEC 804).

Toutefois ce niveau sonore peut éventuellement être supérieur en raison du matériau usiné. Dans un tel cas l'opérateur doit être protégé contre le bruit à l'aide de moyens appropriés.

PRESENTATION DE LA MACHINE



- A Démarrage
- B Arrêt
- C Pompe de lubrification
- D Arrêt d'urgence

**Cette machine ne demande aucune installation spécifique.
De plus les roues fixées sur le socle de cette scie autorise son déplacement aisé dans l'atelier.**

Veiller à ce que le local d'installation remplisse les conditions minimales suivantes
Alimentation électrique en conformité avec les caractéristiques du moteur d'entraînement.
Température ambiante : -10°C à $+50^{\circ}\text{C}$
Humidité relative de l'air : inférieure à 90 %.
Eclairage de 300 lux au minimum.

FONCTIONNEMENT

Positionnement de la pièce à couper

1. Remonter la tête de la scie en position verticale
2. Ouvrir l'étau pour introduire la pièce à couper en tournant le volant.
3. Placer la pièce à travailler sur la table de la scie. Soutenir l'extrémité de la pièce si celle-ci est longue.
4. Serrer solidement la pièce à travailler dans l'étau.

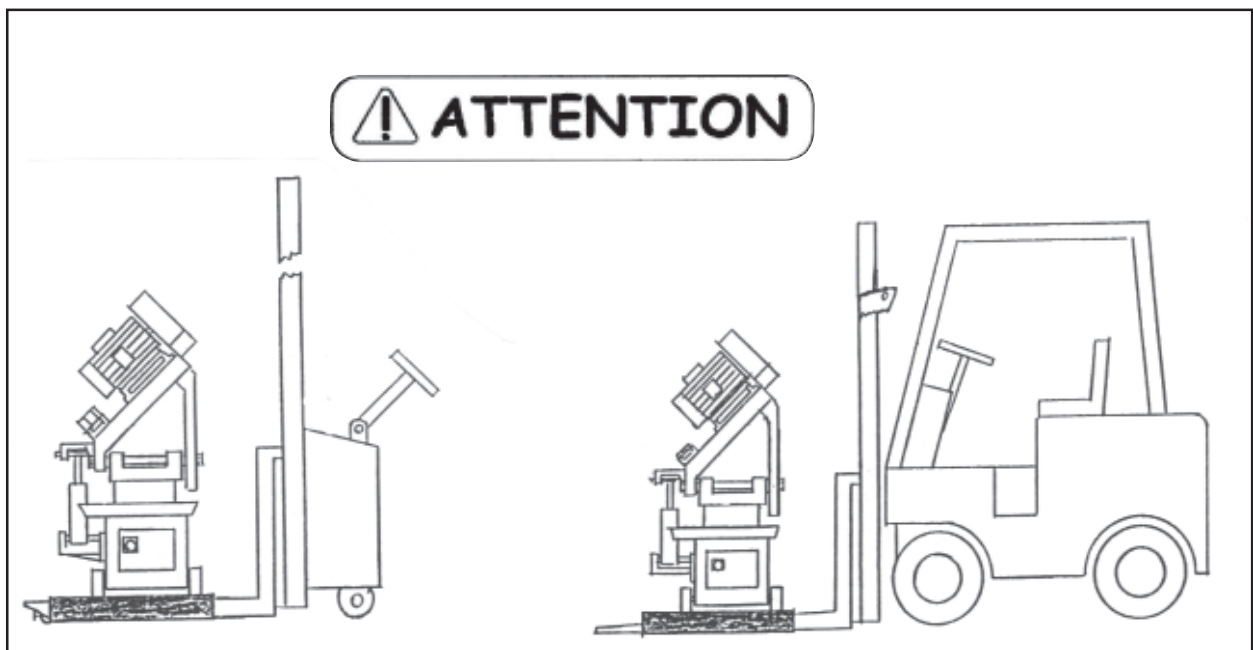
Réglage de la butée de coupe

1. Desserrer la vis papillon de la butée de coupe.
2. Régler la butée de coupe à la position de longueur désirée.
3. Positionner la butée le plus près du bas de la pièce à couper.
4. Serrer la vis papillon.
5. Ne pas laisser le ruban reposer sur la pièce à couper, machine à l'arrêt.

TRANSPORT

Attention!

1. Le poids de la machine est reparti de façon inégale sur la surface du bâti. Avant tout déplacement, veiller à ce que les points de soutien assurent une stabilité correcte.
2. Le déplacements de la machine à l'aide d'un chariot élévateur doit être pratiqué lentement et avec précaution. Risque de renversement.



A. Utiliser une denture adaptée à l'épaisseur du matériau à couper. A tout moment, trois dents au moins doivent être en contact avec la pièce (les dents du ruban sinon seraient endommagées).

B. Afin d'obtenir une surface de coupe propre, la denture ne doit pas être choisie plus fine que nécessaire (si le nombre des dents, en contact avec la pièce, est trop élevé, la vitesse de coupe est ralentie, le ruban s'use plus vite et la coupe risque de partir en biais).

C. Le tableau suivant donne les dentures approximatives des rubans en fonction de l'épaisseur du matériau. Votre fournisseur de rubans pourra vous conseiller d'avantage au sujet de la denture la mieux adaptée aux pièces à couper.

Dimension de la pièce	Denture par pouce recommandée			
	Denture	Référence	Bon	Utilisable
> 25 mm Ø	10/14	9440	—	—
< 25 mm Ø	6/10	9461	10/14	5/8
< 40 mm Ø	6/10	9461	10/14	5/8
< 50 mm Ø	6/10	9461	5/8	5/8
< 60 mm Ø	5/8	9462	6/10	5/8
< 75 mm Ø	5/8	9462	4/6	5/8
< 90 mm Ø	5/8	9462	4/6	5/8
< 100 mm Ø	4/6	9463	3/4	5/8
< 115 mm Ø	4/6	9463	3/4	5/8
< 125 mm Ø	4/6	9463	3/4	5/8
< 150 mm Ø	4/6	9463	3/4	5/8
< 175 mm Ø	4/6	9463	3/4	5/8
< 200 mm Ø	3/4	9464	4/6	5/8
< 225 mm Ø	3/4	9464	4/6	5/8

Remarque :

1. La denture 10/14 (dents par pouce) donne en général de bonnes coupes avec les tubes et profilés en "T" ou "I" d'une épaisseur courante ou réduite.
2. Les dentures 6/10 ou 5/8 conviennent pour les tubes et profilés d'une épaisseur supérieure à 10 mm.
3. Les matériaux à section rectangulaire doivent de préférence être attaqués par le côté étroit. Le choix de la denture doit garantir que trois dents au moins sont simultanément en contact avec la pièce. Si le profil du côté étroit s'avère trop faible, c'est le côté large qui doit être placé face au ruban, et l'on choisira alors une denture de lame moins fine.

Huile de coupe

Vu le nombre de produits du commerce, nous laissons libre choix à l'opérateur de trouver l'huile de coupe la mieux adaptée à ses travaux. Un bon produit standard est l'huile soluble à 90/95% (5/10% huile + 95/90% eau)