



MODE D'EMPLOI POUR LE MONTAGE DES GUIDES DE CHANTOURNAGE SRP13 DUAL



www.scies.ch

Observer scrupuleusement les instructions de sécurité décrites dans le manuel général de la machine



Débrancher du secteur la prise d'alimentation électrique de la machine.

Introduction :

Félicitation pour l'achat de votre scie à ruban mixte Pégas.

Suivez les étapes du premier montage pas à pas.

Les permutations découpe traditionnelle / chantournage ne prendront par la suite que quelques minutes car les roulements de chantournage n'auront plus besoin d'être démontés.

Important :

- La machine est livrée avec un montage en découpe classique avec les roulements d'origine.
- Le montage du kit de chantournage s'effectue à partir de la machine configurée en découpe classique, avec la table montée. (**Manuel machine pages 4 et suivantes**)
- Pour une **première expérience de chantournage**, il est vivement conseillé d'utiliser le ruban # 12

Liste des pièces du kit de chantournage :

- 2 lames de scies à ruban à chantourner : **#9 et # 12 2300 mm**
Ref : 91.009 / 2300 et 91.012 / 2300
- 2 roulements de chantournage pour rubans taille #9 et #12
- 4 rondelles d'entretoise M6 x 18 mm épaisseur 0.8 mm
- 4 écrous carré M6
- 2 inserts de table pour le chantournage
- 1 Mode d'emploi pour le montage des guides de chantournage



Préparation de la machine :

- Ôter l'insert de découpe classique de la table. (Fig 1)

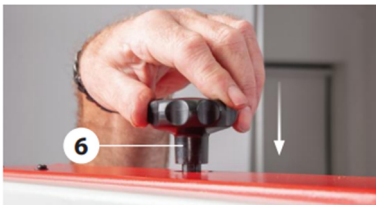


Figure 1

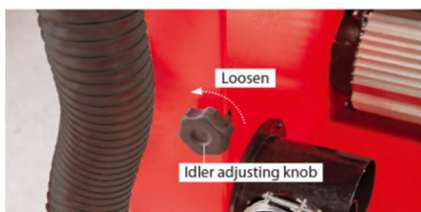
Ôter la protection de lame inférieure (Manuel machine page 10 Fig.16)



Détendre puis ôter la lame de découpe classique. (Manuel machine page 25 Fig.71 - 72)



Régler la machine en position « grande vitesse ». (Manuel machine page 27 Fig.83 - 87)



Montage du roulement de chantournage sur le guide inférieur :

Démontez le roulement de découpe classique inférieur. (Manuel machine page 11 Fig.21)

- Monter la vis M6 x 18, l'écrou carré et 2 rondelles rondes M6 x 18 x 0.8 mm livrées dans le sachet des roulements, sur un des roulements de chantournage. (Fig 2)

Le symbole > gravé sur le roulement indique la rainure à utiliser : **ruban 12 > ruban 9**

La rainure de gauche doit correspondre à la taille de lame utilisée (Fig 3 - 4)



Figure 2

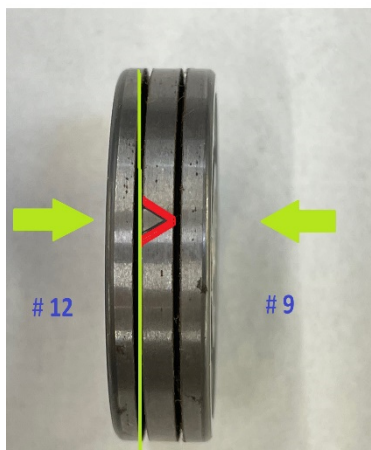


Figure 3

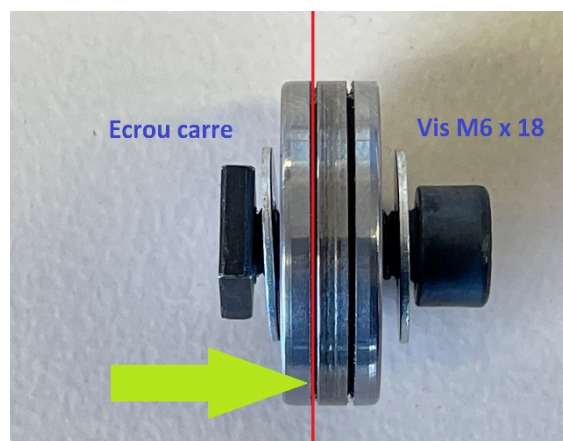


Figure 4

- Montage du roulement sur le guide :

- Monter le roulement inférieur en plaçant les deux rondelles de chaque côté du roulement. (Fig 5)
Seul l'écrou carré doit être inséré dans la rainure du guide.

- Régler la position du guide légèrement en arrière de l'axe de la lame. (Fig 6)

- Ecarter les deux roulements latéraux du guide lame (Fig7)

Le ruban de chantournage sera guidé par la rainure de gauche. (Fig 7)

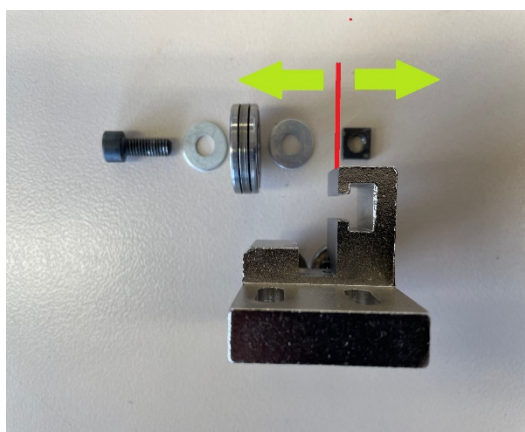


Figure 5

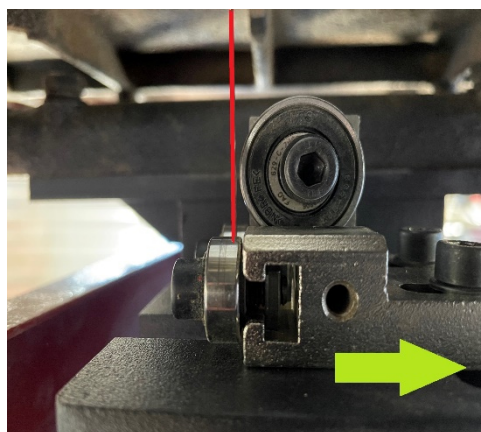


Figure 6

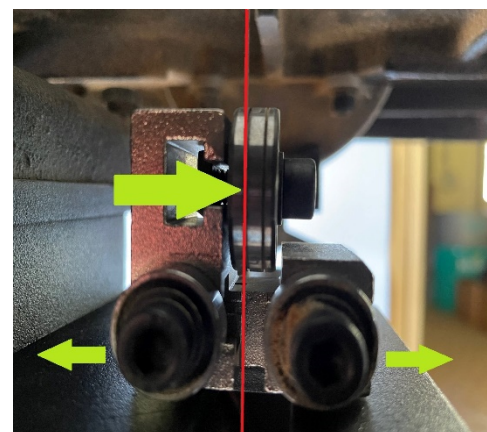


Figure 7

Montage du roulement de chantournage sur le guide supérieur:

- Démontez le roulement de découpe classique supérieur. (Fig 8)
- Dévissez les deux vis de fixation et l'ôtez le guide lame de l'axe. (Fig 9)



Figure 8

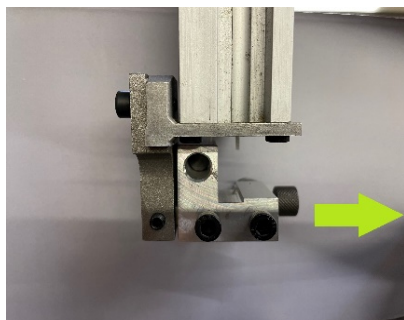


Figure 9

- Montage du roulement sur le guide :

Le symbole **>** gravé sur le roulement indique la rainure à utiliser : **ruban 12 > ruban 9** (Fig 10)

- Monter le roulement supérieur en plaçant deux rondelles M6 x 18 x 0.8 mm livrées dans la pochette en papier du kit **de chaque côté du roulement**. (Fig 11)

La rainure de droite doit correspondre à la taille de lame utilisée. (Fig 12)

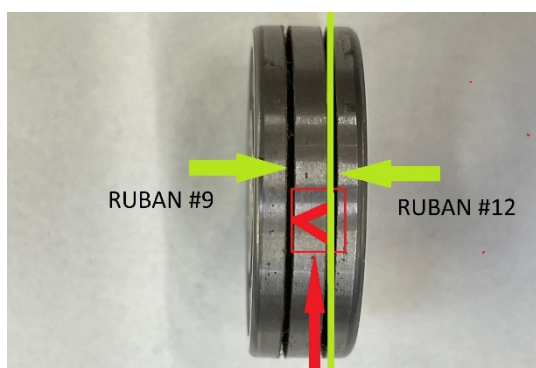


Figure 10

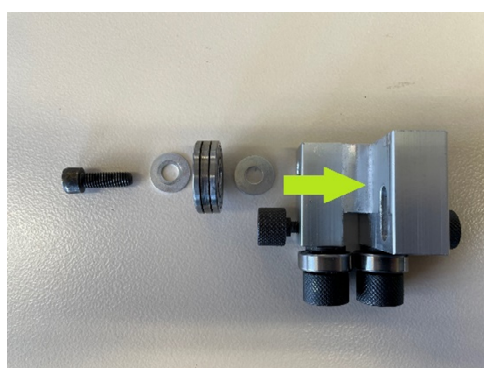


Figure 11

- Monter le guide lame en position de chantournage en le pivotant par rapport à sa position de découpe classique et écartez les deux roulements latéraux. (Fig 12-13)

Position de découpe classique

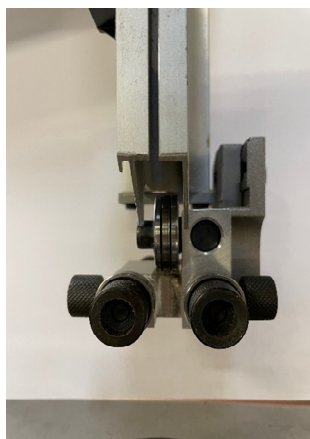


Figure 12

Position de chantournage

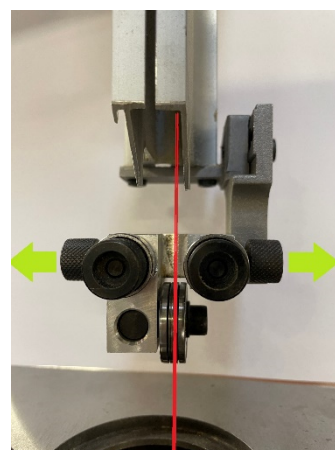


Figure 13

Montage du ruban de chantournage :

Monter le ruban de chantournage sur les volants. (Manuel machine pages 8 Fig.02-03-04-05)

- Maintenir le ruban **au centre** du volant supérieur avec deux morceaux d'adhésif ou deux pinces. (Fig 14-15)

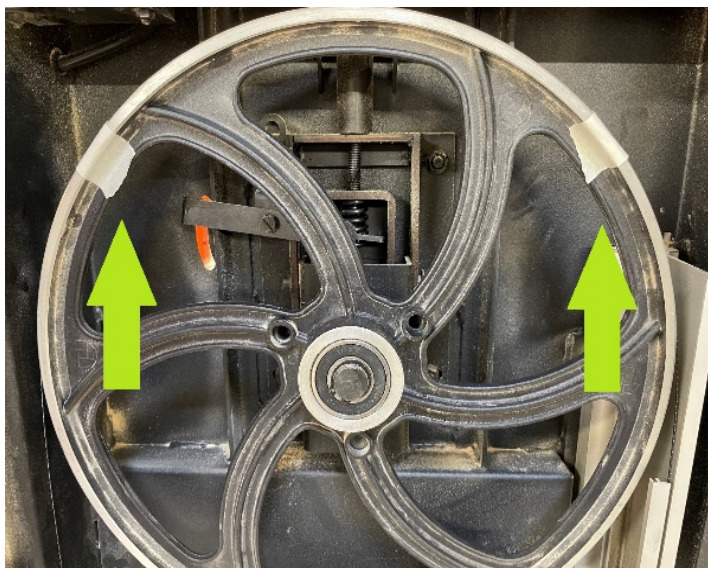


Figure 14



Figure 15

- Tendre suffisamment le ruban avec la molette supérieure pour avoir une bonne rigidité, en maintenant manuellement le ruban **au centre** du volant inférieur. (Fig 16)

Tension minimale indicative : **3.5** sur l'Indicateur de tension au dos de la machine. (Fig 17)



Figure 16



Figure 17

Reglage du guide supérieur sur le ruban de chantournage:

- les deux roulements latéraux doivent être écartés. (Fig 19)
- Régler latéralement le guide sur l'axe de fixation avec les vis M6 x 12 afin que : la rainure de droite du roulement soit précisément dans l'axe de la lame. (Fig 18-19)

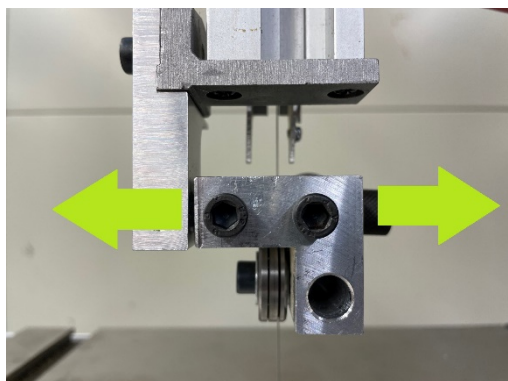


Figure 18

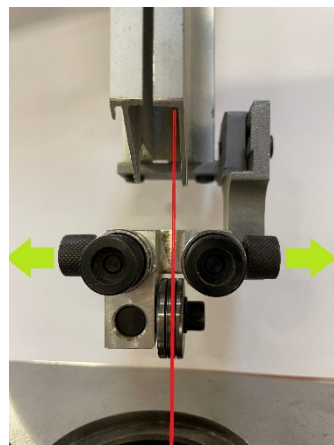


Figure 19

- Serrer progressivement les deux vis M6 x 12 en contrôlant la position du roulement.
- Après avoir desserré la vis supérieure, faites coulisser le guide vers l'avant jusqu'à ce que le roulement effleure le guide. (Fig 20)
- Le réglage final s'effectue en desserrant la vis du roulement et en le faisant avancer contre le ruban jusqu'à ce que le dos du ruban soit guidé à l'intérieur de la rainure droite du roulement. (Fig 21)
- Resserrer la vis du roulement.

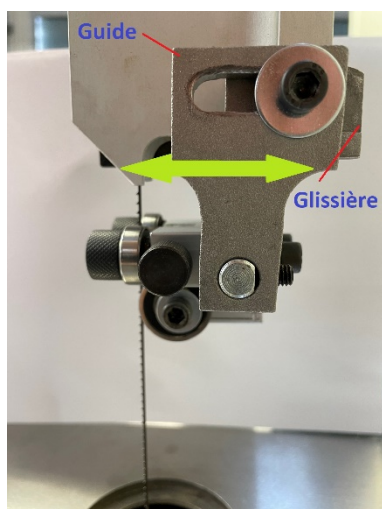


Figure 20

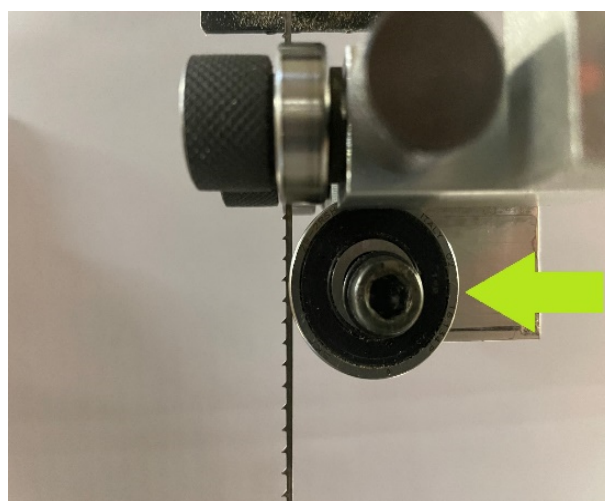


Figure 21

Reglage du guide inférieur sur le ruban de chantournage :

- Ce réglage peut être réalisé en observant la position du guide lame à travers l'ouverture de l'insert de table. (Fig 22)
- Desserrer les deux vis de fixation du guide inférieur. (Fig 22b)

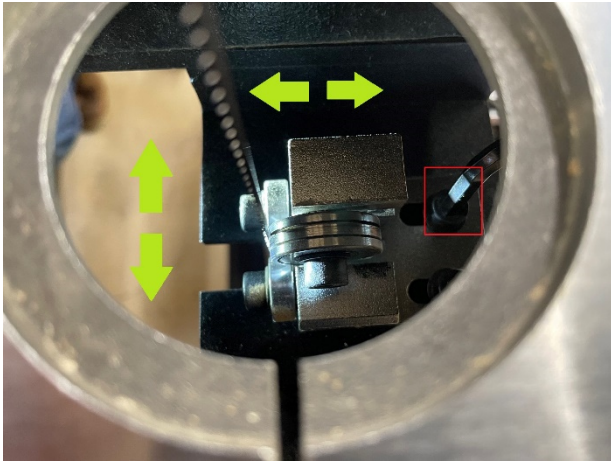


Figure 22

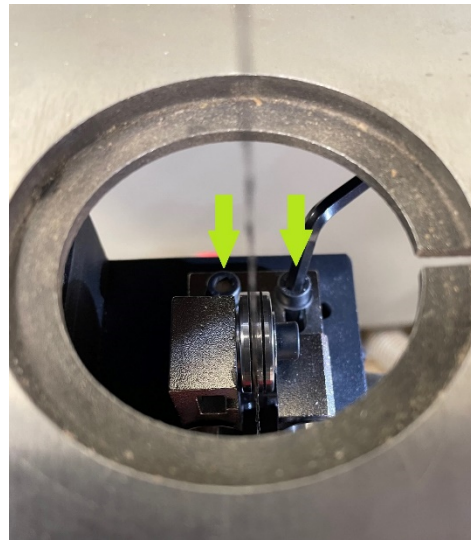


Figure 22b

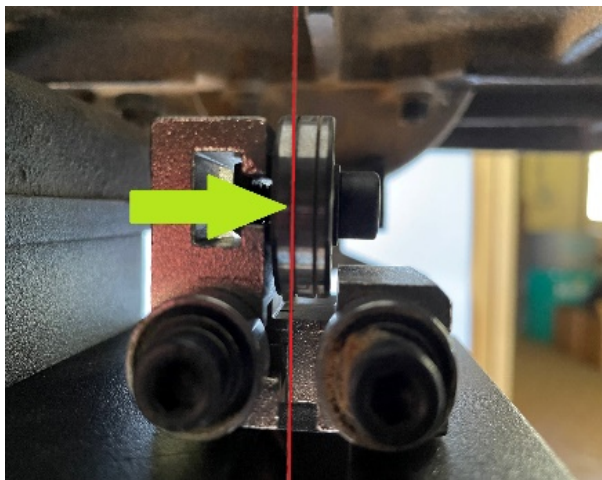


Figure 23

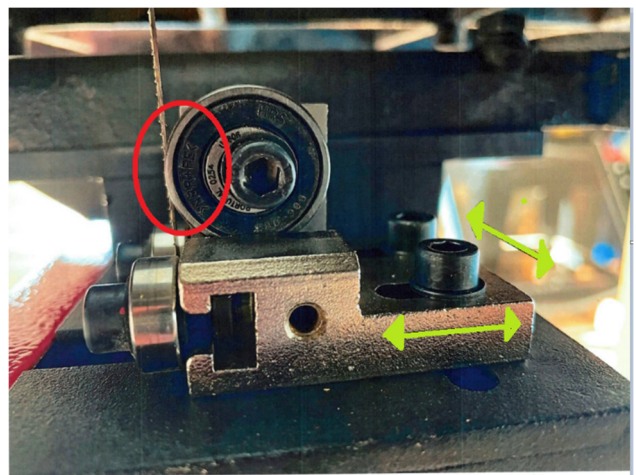


Figure 24

- Déplacer le guide de manière à ce que la rainure de gauche soit alignée au ruban (Fig 23), et simultanément, avancer le guide jusqu'à ce que le ruban entre dans la rainure. (Fig 24).
- Serrer les deux vis de fixation du guide en faisant attention de ne pas modifier le réglage.

Centrage du ruban sur la bande du volant supérieur :

- Tourner le volant à la main dans le sens du sciage tout en réglant doucement la vis d'inclinaison du volant

Sens des aiguilles d'une montre: la lame recule sur la bande vers l'intérieur.

Sens inverse des aiguilles d'une montre : la lame avance sur la bande vers l'extérieur. (Fig 25 et 26)

- Lors du centrage, si le ruban dévie rapidement, tourner le volant dans le sens inverse pour le ramener au centre de la bande et continuer d'ajuster le réglage avec la vis d'inclinaison du volant.

- Faire tourner manuellement le volant dans le sens du sciage en s'assurant que la position du ruban au milieu du volant ne varie pas, puis bloquer la vis de réglage. (Fig 25)



Figure 25



Figure 26

- Tourner manuellement chaque volant dans le sens du sciage en contrôlant que la position de la lame sur les roulements n'a pas varié, et ajuster le réglage si nécessaire. (Fig 27)



Figure 27

NB : En retendant le ruban, le centrage sur la bande risque de varier.

Mise en marche et contrôles :

- # Remonter la protection du guide inférieur. (Manuel machine page 10 Fig. 16)
- # Contrôler l'équerrage à 90° du ruban avec la table. (Manuel machine page 21 Fig.53-54-55-56)

- Monter l'insert de table pour le chantournage. (Fig 28)

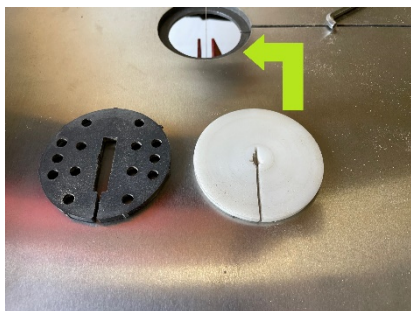


Figure 28

- Rebrancher la prise d'alimentation électrique de la machine sur le secteur et refermer les portes.
- Démarrer la machine et **contrôler la bonne tenue de la lame en fonctionnement.**
- Arrêter la machine et ajuster les réglages si nécessaire.

Votre Machine Pégas est prête pour le chantournage !

Conseils pour les premiers essais :

- Tourner en avançant pour éviter de faire sortir la lame de la rainure du guide supérieur.
- Eviter de reculer
- Pendant le chantournage, toujours observer le bon positionnement de la lame dans la rainure du guide supérieur, particulièrement avant d'entamer une courbe serrée.
- Avancer à une vitesse appropriée à l'épaisseur du bois à découper pour laisser le temps au ruban de dégager la sciure.

Passage de la configuration chantournage à la découpe classique :

Le retour à la configuration en découpe classique, ne nécessite pas le changement de roulement.

- Détendre puis ôter le ruban de chantournage, et l'insert de table.
 - Placer le guide lame supérieur en position arrière, puis le faire pivoter en position de découpe classique.
- (Fig 29-30-31)

Position de chantournage

Position de découpe classique

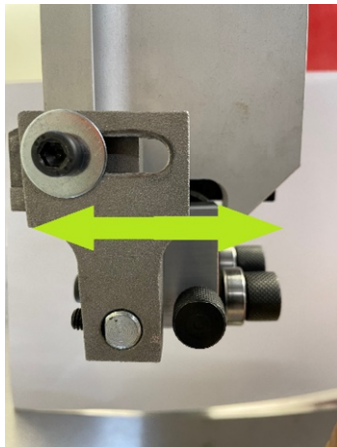


Figure 29

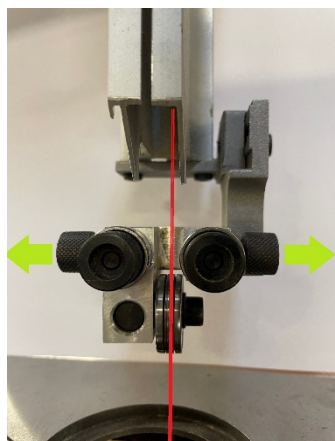


Figure 30

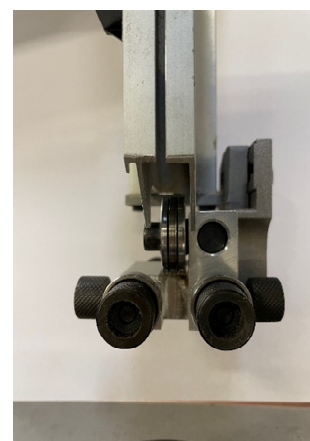


Figure 31

- Monter le ruban de découpe classique et le centrer comme expliqué au chapitre : « Centrage du ruban »

Réglage du guide supérieur sur le ruban de découpe classique:

- Reculer le roulement. (Fig 32)
- Avancer le guide lame de manière à ce que les roulements de guidage latéraux soient au niveau du talon du ruban de découpe classique. (Fig 33,34)
- Positionner le roulement au contact de la lame. (Fig 34)

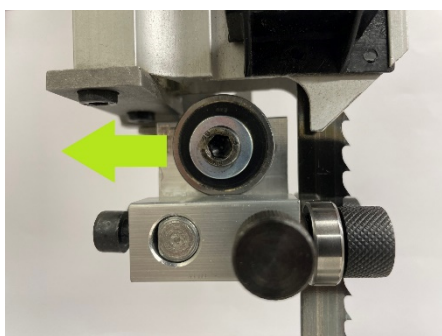


Figure 32

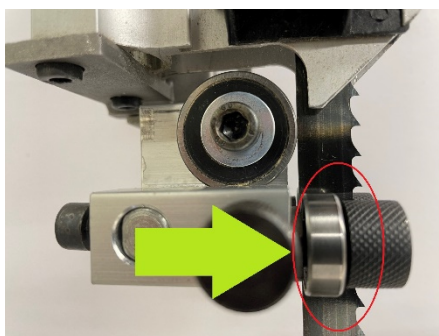


Figure 33

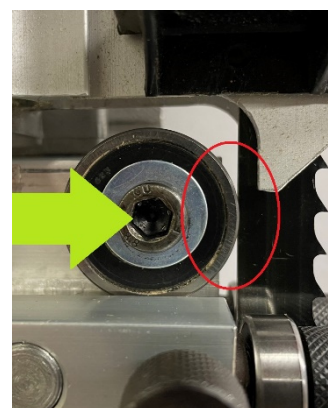


Figure 34

- Centrer le roulement de sorte que la lame soit en appui contre l'espace entre les deux rainures de chantournage, (Fig 35) puis régler les roulements latéraux à 0.5 mm de chaque côté de la lame. (Fig 36)

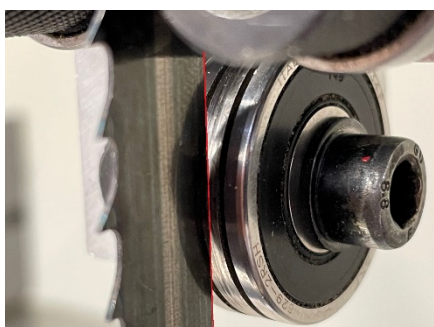


Figure 35

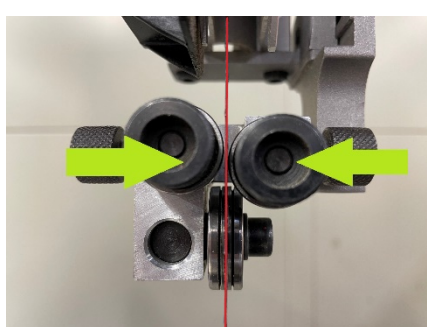


Figure 36

Réglage du guide inférieur sur le ruban de découpe classique:

- Desserrer les deux vis de fixation du guide inférieur.
- Avancer guide de manière que à ce que les roulements de guidage latéraux soient au niveau du talon ruban de découpe classique. (Fig 37)
- Centrer le roulement de sorte que la lame soit en appui contre l'espace entre les deux rainures de chantournage, (Fig 38) puis régler les roulements latéraux (Fig 39)
- Serrer les deux vis de fixation du guide en faisant attention de ne pas modifier le réglage.

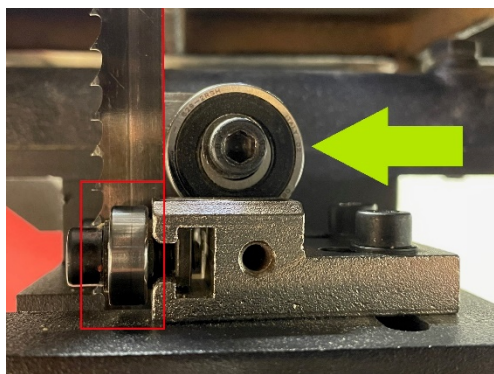


Figure 37

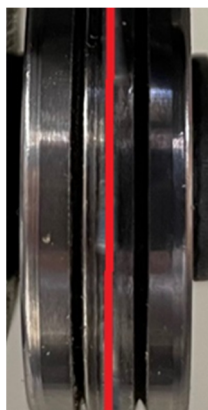


Figure 38

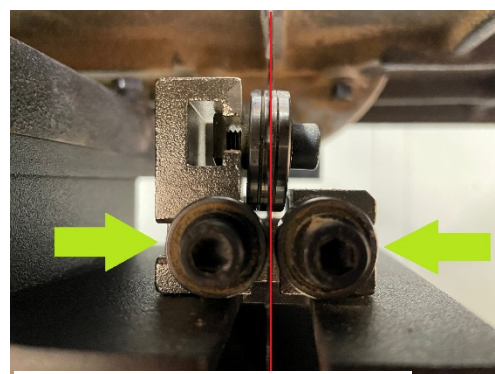


Figure 39

- Tourner manuellement le volant supérieur dans le sens du sciage en contrôlant que la position de la lame sur les roulements n'a pas varié, et ajuster le réglage si nécessaire (Fig 40)
- Remplacer l'insert de découpe classique. (Fig 41)

NB : Il est important que les roulements de chantournage soient en rotation lors de la découpe afin d'éviter de les user.



Figure 40



Figure 41






Votre Machine Pégas est prête pour la découpe classique!

LAMES DE SCIE A RUBAN PÉGAS®

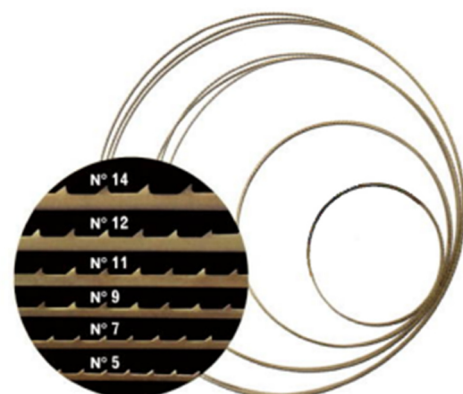
Les rubans sont fabriqués à partir des meilleurs aciers du marché mondial. Ces lames uniques bénéficient de processus de fabrication à la pointe de la technologie actuelle. Les 50 ans d'expérience acquis dans la fabrication de lames de scies de précision permettent de proposer un nouveau produit abouti dont les performances dépassent les attentes des utilisateurs les plus avertis.

La géométrie des dents des lames Pégas® a été soigneusement étudiée pour éliminer complètement les vibrations lors de la coupe. Les résultats qui en découlent sont stupéfiants ; La coupe performante et précise laisse un excellent niveau de finition, tant dans des bois durs que tendres, et dans des épaisseurs allant jusqu'à 150mm. Ces lames de précisions permettent de réaliser des courbes très serrées avec des rayons inférieurs à 2mm sans brûler le bois. Les différentes dimensions de lames permettent de répondre aux exigences des différentes essences de bois, de l'épaisseur et de la complexité des objets à scier.

N°	Art.	 [mm]	 [mm]	 [mm]	Z/cm	TPI	Roulement Führungsrolle Bearing Rondamiento
5	91.005/23 00	0,36	0,40	1,02	5,3	13,4	92.000-5
7	91.007/23 00	0,40	0,46	1,24	4,6	11,8	92.000-7
9	91.009/23 00	0,44	0,52	1,34	4,1	10,5	92.000- 9
11	91.011/23 00	0,50	0,62	1,80	3,6	9,2	92.000-11/12
12	91.012/23 00	0,50	0,63	2,00	3,5	8,9	92.000-11/12
14	91.014/23 00	0,50	0,65	3,00	3,2	8,2	92.000-14

LAMES BLÄTTER BLADES HOJAS

N° 5 > N° 14






D'autres roulements sont proposés en option pour le guidage optimal des autres lames Pégas®:



- 92.000-U Roulement Universel (livré avec la machine)
- 92.000-5 Roulement pour lames n°5.
- 92.000-7 Roulement pour lames n°7
- 92.000-11/12 Roulement pour lames n°11 et 12.
- 92.000-14 Roulement pour lames n°14.
- 92.000-9 Roulement pour lames n°9

Lames de scie et roulements livrés avec le kit de chantournage :

N°	Art.	 [mm]	 [mm]	 [mm]	Z/cm	TPI
9	91.009/23 00	0,44	0,52	1,34	4,1	10,5
12	91.012/23 00	0,50	0,63	2,00	3,5	8,9

