



**MODE D'EMPLOI POUR LE MONTAGE
DES GUIDES DE CHANTOURNAGE
SRP10 DUAL / 1950 mm**



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



Toujours régler les guides-lames avant de faire tourner les volants pour centrer la lame.

Liste des pièces du kit de chantournage :

- 2 lames de scies à ruban à chantourner : #9 et # 12 1950 mm
Ref : 91.009 / 1950 et 91.012 / 1950
- 2 roulements de chantournage pour rubans tailles #9 et #12
- 4 rondelles d'entretoise M6 x 18 mm épaisseur 0.8 mm
- 2 inserts de table pour le chantournage
- 1 Mode d'emploi pour le montage des guides de chantournage



Préparation de la machine :

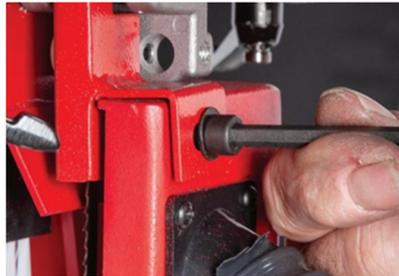
- Ôter l'insert de découpe classique de la table. (Fig 1)



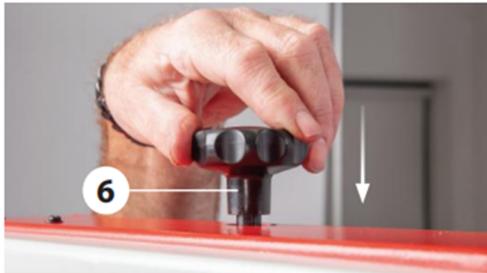
Figure 1

Ôter la protection de lame inférieure

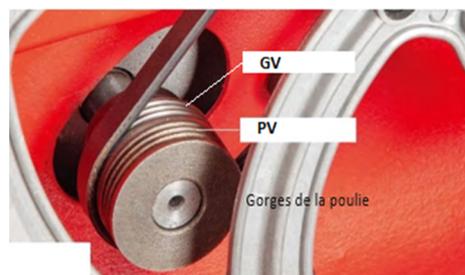
(Manuel machine page 10 Fig.17)



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.85 - 87)



Montage du roulement de chantournage sur le guide inférieur :

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

Suivant les versions de roulements de guidage le repérage de la taille de rainure est différent :

Le symbole > gravé sur le roulement indique la rainure à utiliser : **ruban 12** > **ruban 9** (Fig 3)

Le point jaune sur la flasque du roulement indique le côté de la rainure : **ruban 9** (Fig 3 BIS)

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



Figure 2

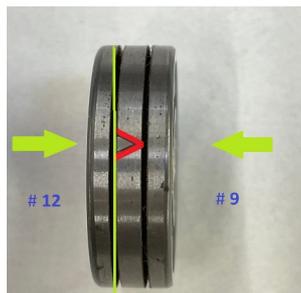


Figure 3

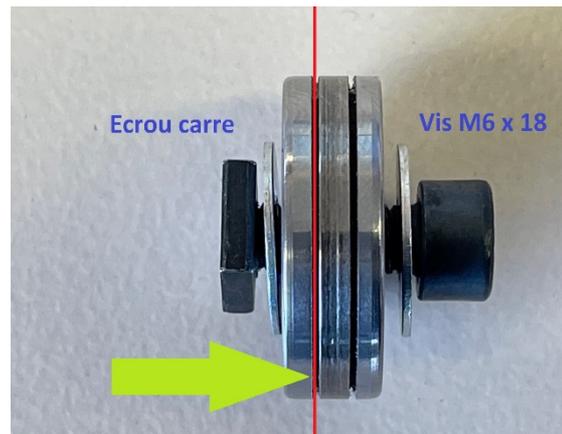


Figure 4

- Montage du roulement sur le guide :

- Monter le roulement inférieur en plaçant les deux rondelles **de chaque côté du roulement**. (Fig 4)
- 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)

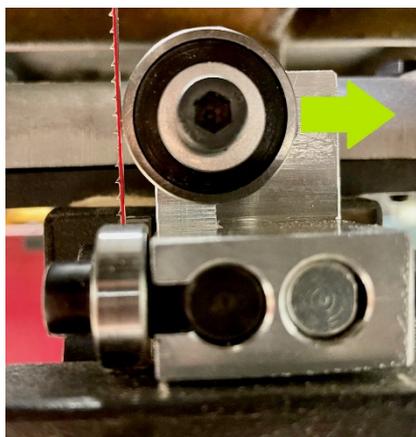


Figure 6

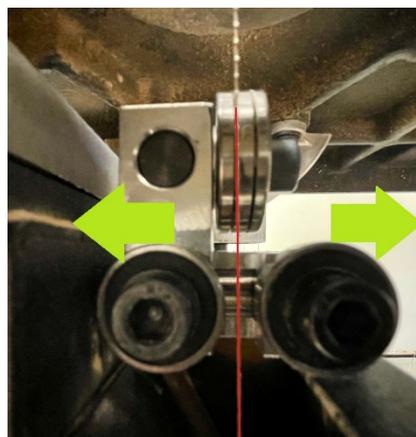


Figure 7

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)

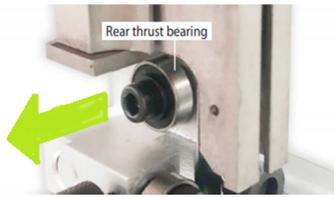


Figure 8

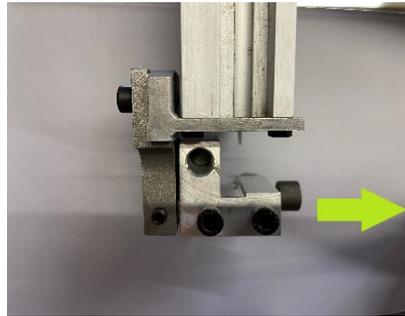


Figure 9

- Montage du roulement sur le guide :

Suivant les versions de roulements de guidage le repérage de la taille de rainure est différent :

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

Le point jaune sur la flasque du roulement indique le côté de la rainure : **ruban 9** (Fig 10 BIS)

- 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 13)

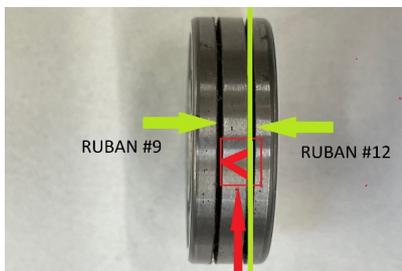


Figure 10



Figure 10 BIS

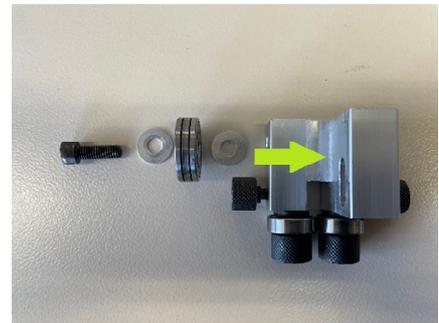


Figure 11

- 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

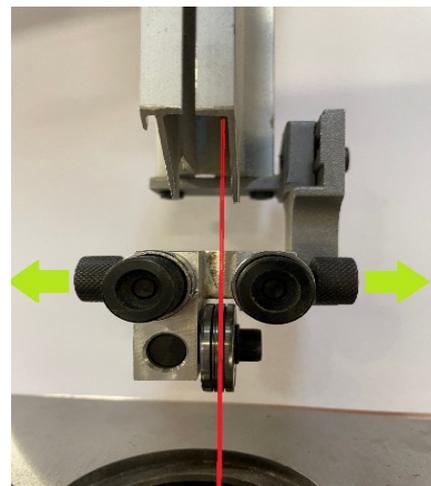


Figure 13

Montage du ruban de chantournage :

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

- Placer le ruban **au milieu de la rainure** du volant supérieur. (Fig 15)



Figure 15



NE PAS FAIRE TOURNER LES VOLANTS.

Le centrage du ruban de chantournage ne doit être réalisé qu'après avoir réglé les guides-lame supérieur et inférieur.

- 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)

La tension peut varier en fonction de la machine du ruban.

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)

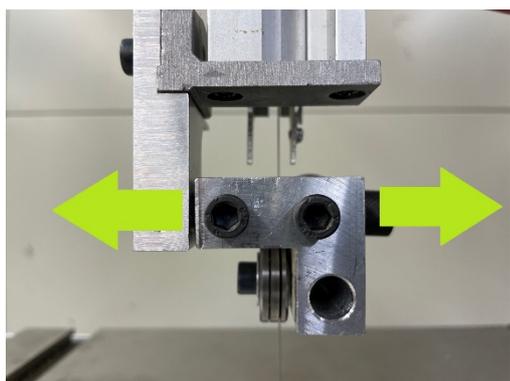


Figure 18

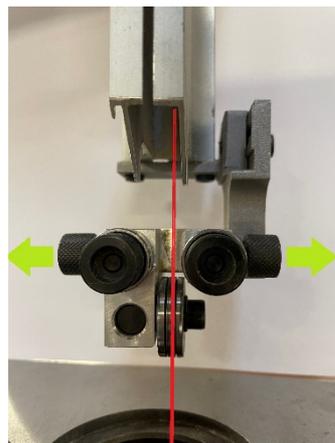


Figure 19

- 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.

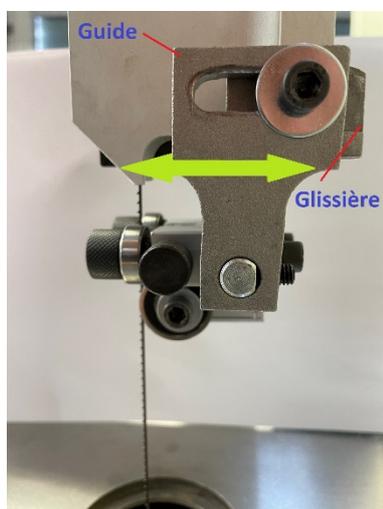


Figure 20

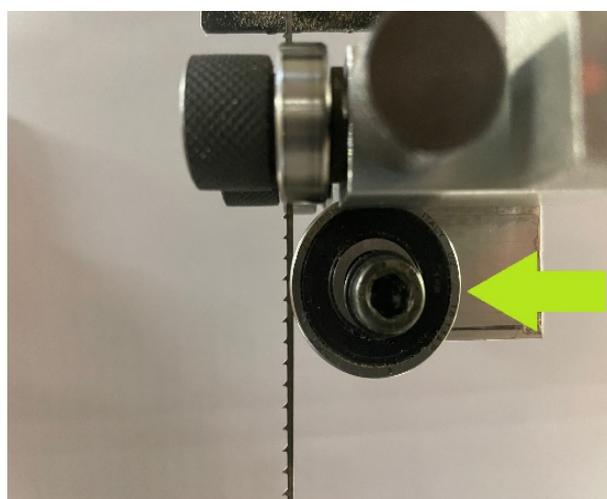


Figure 21

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.

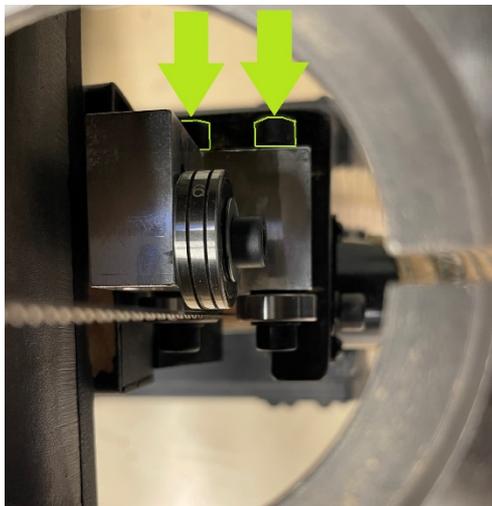


Figure 22



Figure 23

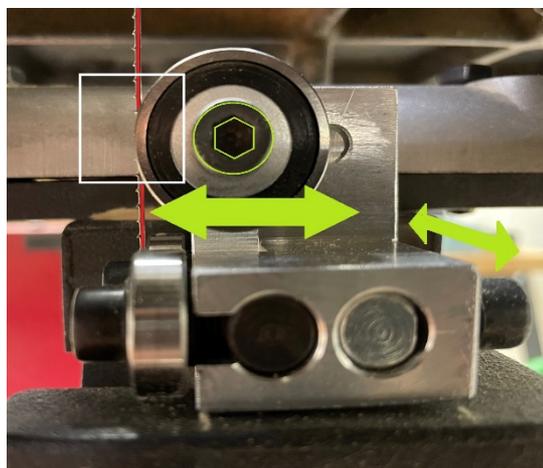


Figure 24

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

Centrage du ruban sur la bande du volant supérieur :



Le centrage ne doit être effectué qu'après avoir réglé les guides supérieur et inférieur.

- 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)

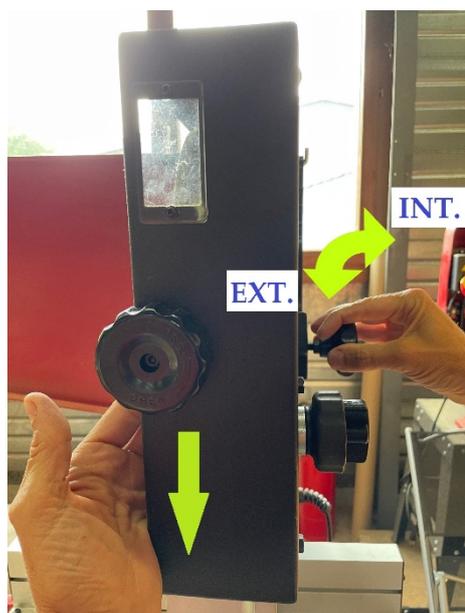


Figure 25

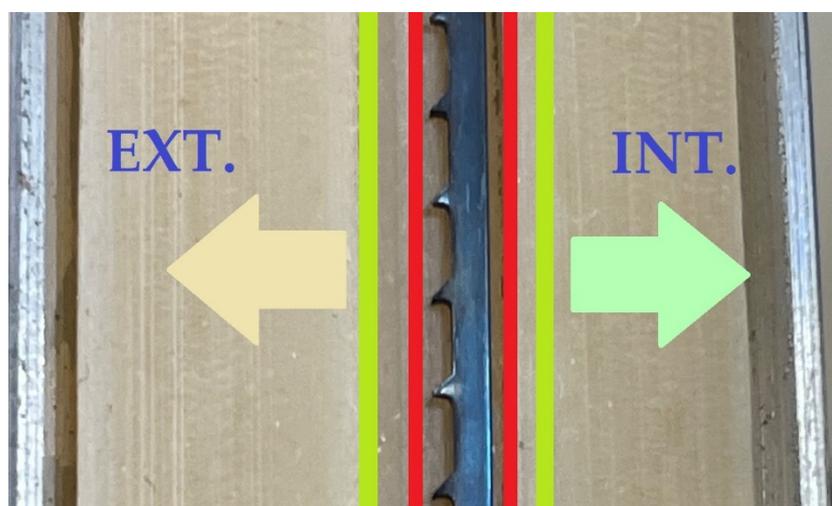


Figure 26

- 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. 17)
- # 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)

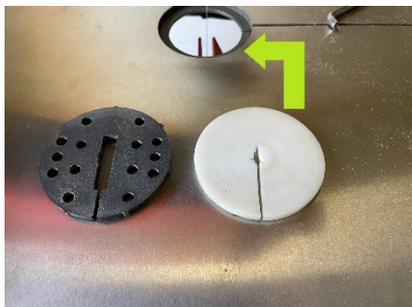


Figure 28

- 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 pour une hauteur de coupe classique jusqu'à **114 mm**.

- Détendre puis ôter le ruban de chantournage, et l'insert de table de chantournage.
- Placer le guide lame supérieur en position arrière et écarter les roulements latéraux. (Fig 29-30)

Pour une hauteur de coupe classique jusqu'à **137 mm** utiliser le roulement sans rainure et pivoter le guide en position de découpe classique. (Fig 31)



Figure 29

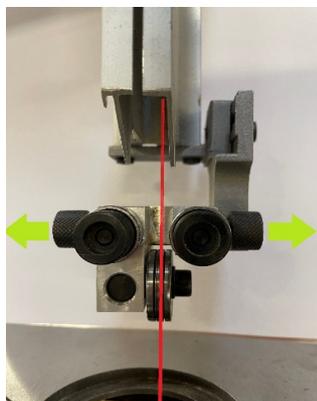


Figure 30

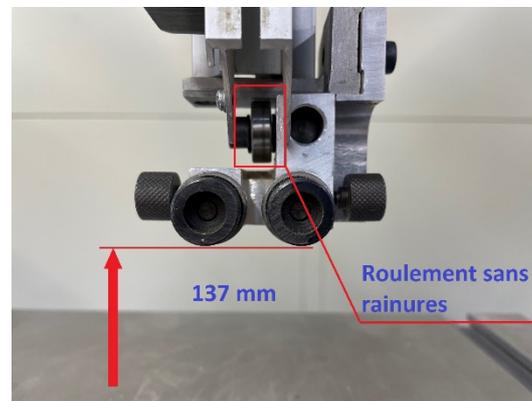


Figure 31

- 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)

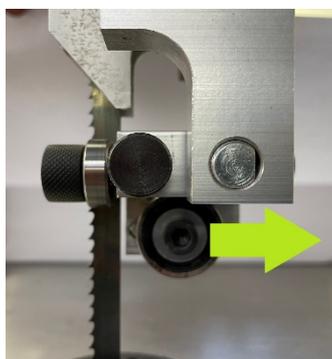


Figure 32

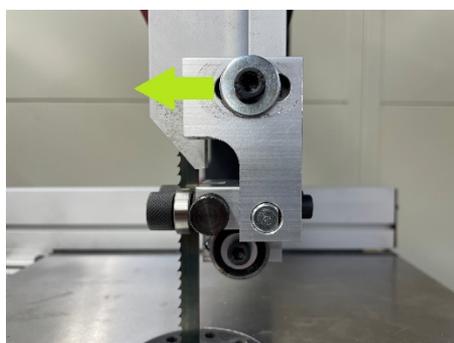


Figure 33

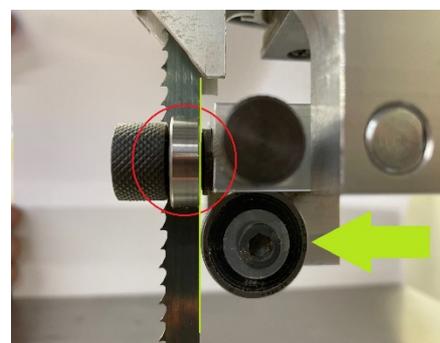


Figure 34

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

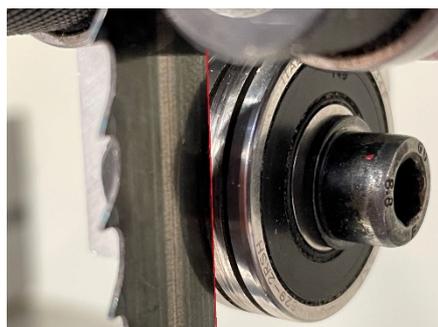


Figure 35

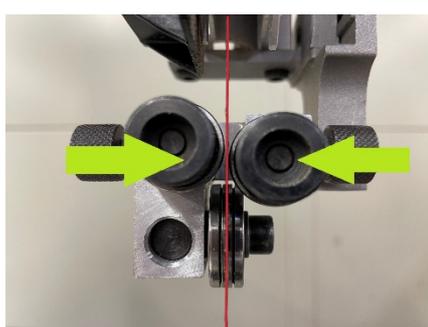


Figure 36

Réglage du guide inférieur sur le ruban de découpe classique:

- Régler la position du roulement afin qu'il soit en appui sur le talon du ruban. (Fig 37)
- Les roulements latéraux doivent se trouver 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)
- Régler les roulements latéraux à 0.5 mm de chaque côté de la lame. (Fig 39)

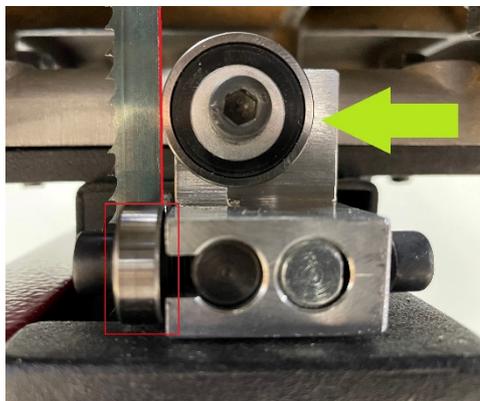


Figure 37

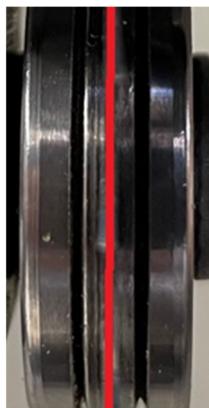


Figure 38

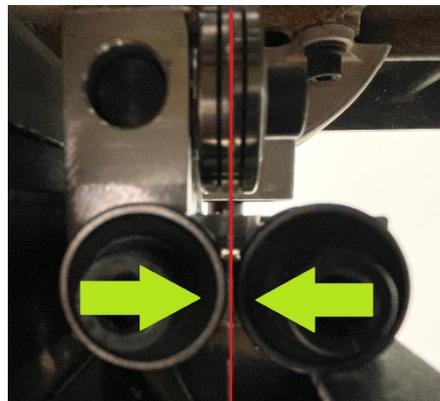


Figure 39

- 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)
- Replacer 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!

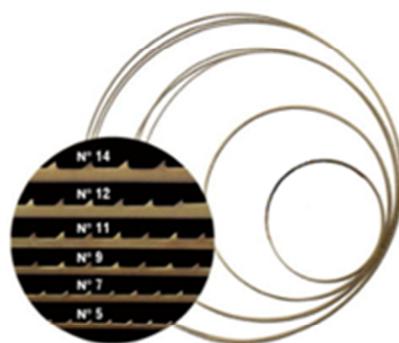
LAMES DE SCIE A RUBAN PÉGAS®

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.

Lames de scie à rubans pour machine PEGAS SRP 13 DUAL :

N°	Art.	 [mm]	 [mm]	 [mm]	Z/cm	TPI	Roulement Führungsrolle Bearing Rondamiento
5	90.005/1950	0,36	0,40	1,02	5,3	13,4	92.000-5
7	90.007/1950	0,40	0,46	1,24	4,6	11,8	92.000-7
9	90.009/1950	0,44	0,52	1,34	4,1	10,5	92.000- 9
11	90.011/1950	0,50	0,62	1,80	3,6	9,2	92.000-11/12
12	90.012/1950	0,50	0,63	2,00	3,5	8,9	92.000-11/12
14	90.014/1950	0,50	0,65	3,00	3,2	8,2	92.000-14



Roulements compatibles sur toutes les machines à rubans PEGAS :



- 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



Disponible sur le nouveau **WEB SHOP**: www.scies.ch

**La complémentarité
qui repousse les limites
de votre créativité !**

SCIES MINIATURES SARL
swiss precision saw blades since 1966
Scies Miniatures Sàrl • CH-1337 Vallorbe
www.scies.ch • pegas@scies.ch