

Panneau de commande des scies BMBS type H

Principales fonctions des machines type H :

Les scies BMBS de type H sont équipées d'un vérin hydraulique permettant le contrôle de la descente de l'archet. Il est possible de sélectionner le mode manuel ou le mode gravitationnel au moyen d'un sélecteur sur le panneau de commande. L'archet est remonté en mode manuel.

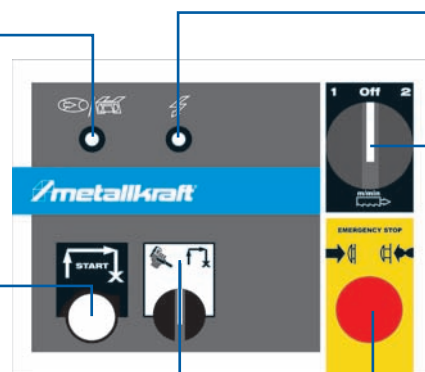
En mode gravitationnel, le cycle est déclenché en appuyant sur l'interrupteur-gâchette et la descente de l'archet s'effectue alors par son propre poids. La vitesse de descente peut ensuite se piloter grâce à une valve de régulation située sous le panneau de commande.

La coupe s'effectue alors au niveau de la vitesse de bande sélectionnée et la scie s'arrête automatiquement en fin de coupe. L'opérateur remonte enfin l'archet manuellement. Une fois relevé en position haute, l'archet est automatiquement verrouillé.

- Lampe témoin de tension de lame :
- voyant vert si la tension est correcte
- voyant rouge si une sécurité est en défaut

- Départ de cycle : le process de coupe peut commencer

- Sélecteur de modes de travail :
mode manuel ou mode gravitationnel
(descente de l'archet par son propre poids)



- Voyant indiquant si la machine est branchée

- Sélecteur de vitesse de lame 2 positions
ex :
position 1 : 35 m/min
position 2 : 70 m/min
(selon les modèles)

- Arrêt d'urgence : permet d'arrêter la machine pendant un cycle

Panneau de commande des scies BMBS type HA

Principales fonctions des machines semi-auto :

Les scies BMBS de type HA disposent de fonctions hydrauliques permettant le mode de scie semi-automatique. Après démarrage de la machine, les étaux bride automatiquement la pièce à usiner. La coupe s'effectue alors selon le mode de vitesse

de lame défini. Une fois l'archet arrivé en position basse, la descente ainsi que la coupe sont stoppées automatiquement, le bras remonte alors dans sa position haute de départ. L'ouverture de l'étau s'effectue automatiquement, l'opérateur n'ayant plus alors qu'à retirer la pièce usinée.

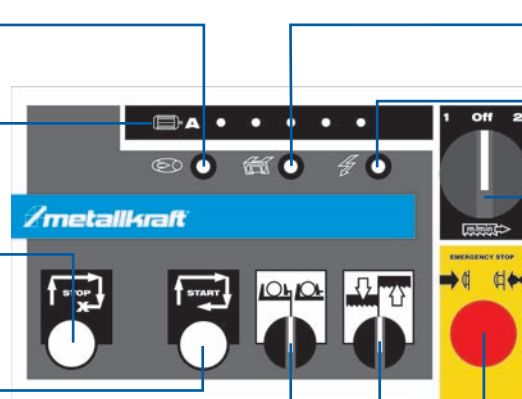
Il est parfaitement possible d'interrompre le cycle à tout moment en activant la fonction «Arrêt de cycle». L'archet remonte alors en position haute et la machine arrête son cycle de coupe. Le cycle peut reprendre ensuite sans ré-armement.

- Lampe témoin de tension de lame :
verte quand la tension est correcte
- Panneau LED indicateur de charge permettant de suivre l'intensité moteur durant la coupe -
passe au rouge en cas de surcharge

- Arrêt de cycle - en appuyant sur le bouton, l'opérateur déclenche l'arrêt de la coupe. L'archet remonte alors en position haute.

- Départ de cycle - en appuyant sur le bouton, l'opérateur déclenche le process de coupe. L'archet doit être en position haute.

- Contrôle étau - si l'étau est ouvert avant un départ de cycle, le contrôleur le fermera automatiquement en départ de cycle et l'ouvrira en fin de cycle.



- Lampe témoin de sécurité :
rouge si une sécurité est en défaut

- Voyant indiquant si la machine est branchée

- Sélecteur de vitesse de lame 2 positions
ex :
position 1 : 35 m/min
position 2 : 70 m/min
(ou pour les BMBS type F équipées de convertisseur de fréquences, potentiomètre de variation de vitesses - non illustré)

- Arrêt d'urgence : permet d'arrêter la machine pendant un cycle

- Contrôle archet : permet de contrôler la montée et la descente de l'archet

Mise en service Prise en main

Lors de l'achat d'une machine Metallkraft, nous recommandons à nos clients la mise en service et une formation de prise en main par l'un de nos techniciens. Cela permet d'optimiser l'utilisation de votre machine et lui garantir une longue durée de vie.

Suggestion de mise en service :

- Installation de la machine
- Dégraissage, nettoyage et montage
- Vérification de toutes les fonctions
- Réglages et essais

Suggestion de prise en main :

- Explications détaillées du maniement de la machine
- Rappel des consignes de sécurité
- Usinages

