

**Scie à métaux de grande qualité avec descente hydraulique et motorisation puissante.**  
**Coupe d'onglet de - 45° à + 60° grâce à son archet orientable.**

Des arguments convaincants en qualité, performances et prix

- Motorisation puissante 1,1 kW
- 3 vitesses de coupe permettant une vitesse parfaitement adaptée à l'usinage
- Guide-lame par roulements 3 points assurent une coupe optimale
- Tension de lame réglable par volant
- Règle graduée précise pour les coupes angulaires
- Commande basse tension 24 V
- Equipée de série d'un étau à serrage rapide et d'une lame Bi-métal haute qualité
- Bâti et archet de scie en fonte grise massive
- **Descente de l'archet par vérin hydraulique avec débit réglable**
- Arrêt automatique en fin de coupe
- Panneau de commandes avec arrêt d'urgence "coup de poing"
- Livrée de série avec socle et butée de coupe
- Silencieuse
- Facilement déplaçable grâce aux roues de transport



**Archet orientable**

- Archet orientable dans les 2 sens de -45° à +60° évitant de retourner les pièces
- Bâti et archet de scie en fonte grise massive haute qualité

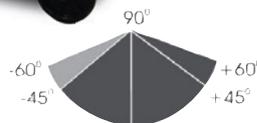


**Descente hydraulique**

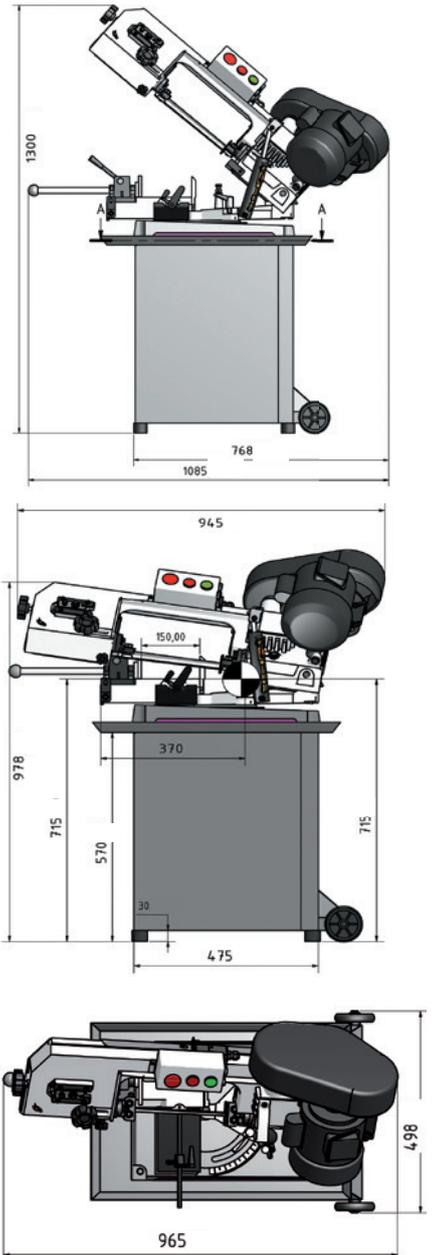
- Descente de l'archet par vérin hydraulique avec débit réglable



Fig. : S 131 GH



**Dimensions**

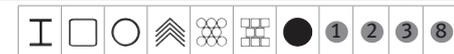


<b>Modèle</b>	<b>S 131 GH</b>
Code article	330 0131 A
<b>Spécifications techniques</b>	
Puissance moteur ~ 50 Hz	1.1 KW / 230 V / 1 Ph
<b>Caractéristiques</b>	
Montée de l'archet	Manuelle
Descente de l'archet	Assistée par vérin
Vitesses de coupe	22/31/55 m/min.
Dimensions de lame	1638 x 13 x 0.65 mm
Angle de coupe	-45° à 60°
<b>Dimensions</b>	
Longueur étau en position fermée	965 mm
Longueur étau en position ouverte	1085 mm
Largeur	498 mm
Hauteur archet en position basse	978 mm
Hauteur archet en position haute	1300 mm
Poids net (brut)	78 kg (88 kg)
<b>Accessoires de série</b>	
	Lame HSS Bi-métal
	Butée de coupe
	Socle et roues

<b>Capacités de coupe S 131 GH</b>	<b>0°</b>	<b>+/- 45°</b>	<b>+ 60°</b>
Rond max.	Ø 128 mm	Ø 90 mm	Ø 45 mm
Plat max.	100 x 145 mm	85 x 70 mm	55 x 45 mm

Lames de scie HSS Bi-métal M 42		
Denture au pouce	Angle de coupe	Code Art.
10 - 14 TPI	0°	335 1518 D
8 - 12 TPI	0°	335 1517 D
6 - 10 TPI	0°	335 1512 D

6 TPI	10°	335 1511 D
-------	-----	------------



Voir légende en page 385

Perçage

Perçage magnétique

Fraisage

Tournage

Machines CNC

Sciage

Ponçage/Ébavurage Rectification

Affûtage/Polissage



## 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 cm<sup>2</sup>.
- 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

Diamètre	Coupes des tubes et profilés					
	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