

OPTIMISER LA DURÉE DE VIE DE L'OUTIL

Avant de démarrer votre machine, s'assurer que la tension du ruban est idéale.
Voir le tensiomètre LENOX®. (Page 55).

Effectuer le rodage de votre lame neuve ! Pour cela, réduire la vitesse de défilement du ruban ainsi que la vitesse d'avance (demander les paramètres au technicien spécialisé KOPRAM®). Le nombre de coupes de rodage dépend du matériau à couper. Plus d'informations ci-dessous.

Utiliser les paramètres de coupe adéquats : voir les tableaux des vitesses page 38 pour le bimétal et page 46 pour le carbure. Ne pas hésiter à demander conseil au technicien spécialisé KOPRAM®.

Assurer une bonne évacuation des copeaux en changeant régulièrement la brosse "chasse-copeaux" de votre machine.

Utiliser les lubrifiants et fluides de coupes LENOX®, spécifiques au sciage : pour l'utilisation de fluides de coupe solubles, il est recommandé de diluer le fluide à 10% (ajustable de +/- 2% en fonction du matériau à couper) - toujours verser l'eau en premier et ensuite le fluide de coupe ; vérifier le dosage avec le réfractomètre LENOX®. (Page 59).

Entretien sa machine : vérifier régulièrement l'état des guides carbures, roulements de dos de lame, galets de guidage, et autres pièces d'usure telles que les roulements à billes des volants ; chasser le plus régulièrement possible les copeaux qui se glissent sur et sous les volants.

Utiliser le nettoyeur LENOX® "MACHINE CLEANER" destiné à dégraisser les bacs, circuits de lubrification et éliminer toute contamination bactériologique.

LE RODAGE

Lors de l'installation d'une nouvelle lame, il est **IMPÉRATIF** de faire un rodage. Cette opération permet d'augmenter la durée de vie des rubans et d'obtenir un meilleur état de surface. En effet, lorsque une lame est neuve, ses pointes de dents sont saillantes comme des lames de rasoirs ; sans rodage, on risque de les ébrécher et d'altérer la durée de vie. Le rodage s'effectue en fonction de la matière à couper : il est important d'adapter les paramètres de coupes en fonction de la dureté (et usinabilité) des nuances.

Paramètres du rodage :

Si la matière est « très dure » : il est important de réduire très légèrement la vitesse de coupe et baisser l'avance d'environ 10-15%. (exemple : Aciers chargés en Manganèse, Chrome, Nickel ; Inconels...)

Pour une matière « moyennement dure » : réduire la vitesse de coupe d'environ 10% et l'avance de 25-30%. (exemple : aciers de construction, aciers d'usage général)

Enfin, pour une matière « tendre », réduire la vitesse de 10% et l'avance d'environ 50%. (exemple : Aluminium)

Consignes :

La durée du rodage dépend du type de matière à couper : plus la matière est dure, moins le rodage doit être long. Les paramètres de rodage doivent être appliqués sur plusieurs coupes sur une surface coupée d'environ 50 à 400 cm², selon la dureté de la matière.

La procédure idéale pour un rodage est d'augmenter petit à petit les paramètres en faisant des paliers entre les paramètres de rodage et les paramètres « normaux ».

Pour le rodage en général, lors de l'augmentation des paramètres, toujours augmenter la vitesse de défilement et après seulement la vitesse d'avance.

Si l'on constate des vibrations lors de la phase de rodage, il faut impérativement réduire les paramètres afin que celles-ci disparaissent : réduire d'abord la vitesse d'avance et après la vitesse de défilement. On rencontre souvent ce phénomène lorsque la phase de rodage est trop « rapide ».

Il est très important de toujours créer du copeau lors de la coupe.

IMPORTANT : Les valeurs citées ci-dessus sont données à titre indicatif, et ne s'appliquent pas forcément à toutes les nuances. Pour cette raison nous vous recommandons de contacter votre conseiller KOPRAM® LENOX® qui saura vous guider plus précisément sur les valeurs des paramètres à appliquer.

