

	Faits importants	Rupture du ruban	Trait de coupe tordu	Casse de dent	Surface rugueuse	Usure rapide de la denture	Vibration	Glissement du ruban sur le volant
MACHINE	Guides et bras de guidage Vous devez contrôler et repositionner les guides régulièrement. Vérifiez l'absence d'usure et remplacez-les le cas échéant. Positionnez les bras de guidage le plus près possible de la pièce	Guides usés ou trop espacés	Guides trop espacés, usés ou mal positionnés Bras de guidage desserré				Guides mal positionnés	
	Volant du ruban Les volants du ruban doivent être maintenues en bon état et être bien alignées	Volants du ruban usés ou trop petites - essayez des rubans plus fins						Volant moteur usé
	Brosse à copeaux Vérifiez que la brosse à copeaux est bien réglée et remplacez-la régulièrement			La brosse à copeaux ne fonctionne pas : Gorges remplies		La brosse à copeaux ne fonctionne pas		
	Tension du ruban La bonne tension de ruban est nécessaire pour garantir une coupe droite. Mesurez-la à l'aide d'un tensiomètre Bahco	Tension du ruban trop élevée	Tension du ruban trop faible				Tension du ruban trop faible	Tension du ruban trop faible
	Liquide de refroidissement/de coupe Nécessaire pour lubrifier et refroidir. Vérifiez la concentration à l'aide d'un réfractomètre Bahco. Utilisez le liquide de refroidissement recommandé. Il doit atteindre le trait de coupe avec une faible pression et un débit onéreux					Quantité de liquide de refroidissement trop faible ou Concentration incorrecte		
DONNÉES DE COUPE	Vitesse du ruban La bonne vitesse de ruban doit être sélectionnée. Contrôlez la vitesse du ruban à l'aide d'un tachymètre Bahco		Vitesse du ruban trop faible		Vitesse du ruban trop faible	Vitesse du ruban trop faible	Vibration - vitesse du ruban trop élevée ou trop faible	
	Vitesse d'alimentation La vitesse d'avance doit être sélectionnée de façon à ce que la lame de la scie à ruban s'adapte au matériau pour une performance optimale	Vitesse d'avance trop élevée	Vitesse d'avance trop élevée	Vitesse d'avance trop élevée	Vitesse d'avance trop élevée	Vitesse d'avance trop élevée ou trop faible	Vitesse d'avance trop élevée ou trop faible	Vitesse d'avance trop élevée
LAME DE SCIE À RUBAN	Pas de la denture La sélection du bon pas est tout aussi importante que le choix de la vitesse et de l'avance	Pas trop petit	Pas trop petit	Pas trop petit, gorges remplies	Écartement trop gros entre les dents	Pas trop petit		
	Forme de la denture Chaque forme de denture possède une application idéale			Forme de denture pas assez résistante		Mauvaise forme de denture	Utilisez une combinaison	
	Procédure de rodage Une nouvelle lame de scie à ruban doit être rodée pour garantir une durée de vie maximale de la scie à ruban. Ne sciez jamais sur un ancien trait de coupe					Ruban pas bien rodé	Ruban pas bien rodé	Ruban pas bien rodé
	Durée de vie de la lame Toutes les lames finissent par s'user. Vérifiez l'absence de signes d'usure			Lame usée		Lame usée		Lame usée
PIÈCE	Surface Une mauvaise surface (croute) de pièce réduira la durée de vie de la lame. Diminuez la vitesse du ruban					Défauts de surface, ex. croute, rouille, sable		
	Serrage Fixez fermement les pièces, en particulier pour la coupe en paquet N'utilisez pas de pièces pliées ou endommagées			Mouvement de la pièce			Pièce mal fixée	

