

> **T 315/3**

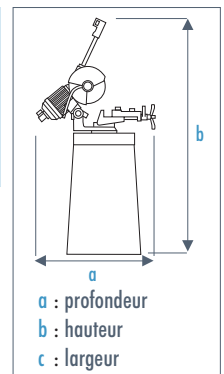
Tronçonneuse à fraise scie

Caractéristiques :

- Fabrication européenne
- Embrayage par friction assurant la longévité de la machine et safeguardant la fraise scie
- Tête et étau pivotants à 45° à gauche et à droite
- Étau à serrage rapide monté sur glissière à rattrapage de jeu
- Étau permettant un déplacement d'avant en arrière pour la finition des gros profilés
- Double étau anti-bavure
- Mors mobile pour coupe à 45° à droite
- Bras et rouleau porteurs réglables
- Carter de protection de fraise scie en fonte d'aluminium

- Système de lubrification de la fraise scie par pompe à membrane munie d'un filtre intermédiaire
- Transmission par réducteur à bain d'huile
- Bâti en fonte aciérée
- Double ressort de rappel de tête
- Bras de commande équipé d'un interrupteur à gâchette
- Commandes très basse tension 24 V
- Arrêt coup de poing à accrochage
- Sélecteur de vitesses cadencable 3 points
- Isolation électrique IP 54
- Tropicalisation à la demande
- Modification en 230 V triphasé à la demande
- Livrée avec socle, fraise scie et butée de coupe de 500 mm

	Capacités de coupes (mm)	○	□	L L x h	(mm)	Hauteur de travail (mm)	(mm)	Vitesses de rotation (tr/mn)	400 V tri	Puissance moteur (kW)	socle inclus (kg)	Dimensions a x b x c (mm)	
T 315/3	90°	105	95	160 x 70									
Spéciale coupe inox	45° G	90	80	90 x 70	160	975	315 x 2,5 x 32	22 / 44 / 88		0,75 / 1 / 1,3	175	1320 x 1870 x 890	20114016
	45° D	80	60	60 x 50									



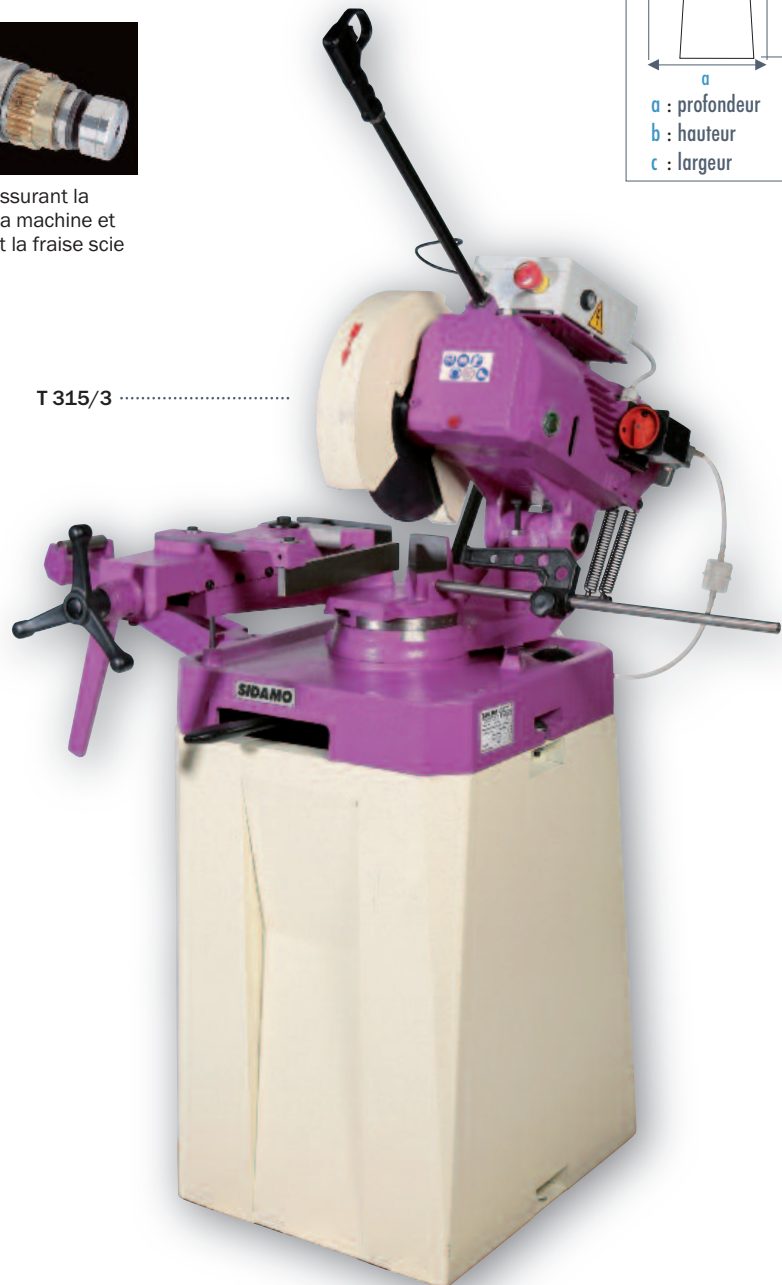
Embrayage assurant la longévité de la machine et safeguardant la fraise scie



Étau à déplacement avant - arrière pour la finition de gros profilés

✓ **Conseils d'utilisation :**

Choisir une fraise scie à la denture adaptée au profil de la coupe (préconisations page 2). Afin d'obtenir une excellente finition de coupe, il est impératif de se servir de l'étau anti-bavure.



> Accessoires et consommables

> Tables :

	Pour tronçonneuse	Longueur (mm)	Largeur (mm)	Nombre de rouleaux	Hauteur mini / maxi (mm)	Charge maxi* (kg)		
Table d'entrée A	TS 250 / TS 315 / TV 300 L / T 250 / FS 315 / TV 300 /	2000	400	6	850 - 1000	720	67	20198320
		4000		12		1080	117	20198322
		6000		18		1440	167	20198324
Table de sortie B	TV 350 / TV 400 / T 315 /	2000	400	6	850 - 1000	720	73	20198321
		4000		12		1080	126	20198323
Rallonge	ALU 350 / ALU 350 P	2000	400	6	850 - 1000	720	50	20198326



* à condition d'une charge répartie



> Fraises scie :

	Ø x Épaisseur x Alésage (mm)	Denture (mm)	Nombre de dents	
Pour T 315/3	315 x 2,5 x 32	pas de 4	240	20198081
	315 x 2,5 x 32	pas de 6	160	20198082
	315 x 2,5 x 32	pas de 8	120	20198083



> Préconisations des fraises scie :

	Épaisseur des profilés (E) (mm)	Denture (mm)	Type denture*	Vitesse conseillée
Tubes et profilés 	1 à 2	Pas de 3	BW - ACME	2
	2 à 3	Pas de 4	BW - ACME	2
	3 à 4	Pas de 5	C - HELLER	2
	4 à 6	Pas de 6	C - HELLER	2
	7 à 9	Pas de 8	C - HELLER	1
	9 à 12	Pas de 10	C - HELLER	1
	13 à 16	Pas de 12	C - HELLER	1

	Section des pleins (S) (mm)	Denture (mm)	Type denture*	Vitesse conseillée
Pleins 	5 à 10	Pas de 3	BW - ACME	1 et 2
	10 à 15	Pas de 4	BW - ACME	1 et 2
	15 à 20	Pas de 5	C - HELLER	1
	20 à 25	Pas de 6	C - HELLER	1
	25 à 35	Pas de 8	C - HELLER	1
	30 à 40	Pas de 10	C - HELLER	1
	35 à 50	Pas de 12	C - HELLER	1

Exemple : (pour les coupes à 90°)
 - Carré 50 x 50 mm 50 : 4 = 12,5 Choisir un pas de 12 mm
 - Rectangle 60 x 30 mm 30 : 4 = 7,5 Choisir un pas de 8 mm

> Positions dans l'étau :



* DENTURE ACME :

Affûtage des dents : une sur deux, faces opposées
 Hauteur d'affûtage : sur les deux tiers de la hauteur de la dent
 Coupe de tubes et profilés : jusqu'à 3 mm d'épaisseur

* DENTURE HELLER :

Affûtage des dents : une sur deux, des deux côtés
 Coupe de tubes et profilés : supérieure à 3 mm d'épaisseur
 Coupe de pleins : divisez la plus petite section par 4