

DÉCOUPEUSE EN DENTS DE SCIE MANUELLE MLT-F120



MANUEL D'UTILISATION



MLT
Conveyor Solutions Expert

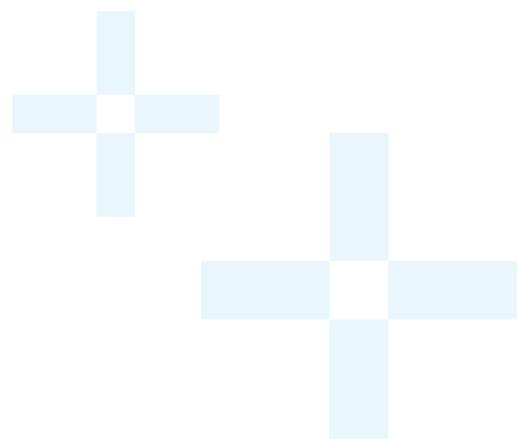


Table des matières

Déclaration de conformité CE :	2
Qu'est-ce que la découpeuse en dents de scie manuelle MLT-F120 ?	3
Mode d'emploi :	4
Liste des pieces :	11

IMPORTANT

Lisez ce manuel d'utilisation et suivez les instructions et les avertissements avant d'utiliser la machine. Toute modification ou transformation effectuée sur cette machine sera soumise à la perte de garantie et de responsabilité du fabricant. Ce manuel doit toujours rester à proximité de la machine et à la vue de tout le personnel d'exploitation et de maintenance pour toute consultation, faisant partie de l'équipe.



DÉCLARATION DE CONFORMITÉ «CE»

Nous, soussignés,

MLT ZI du Clos Marquet - Rue Michel Rondet - CS 70059 -
42 200 Saint-Chamond, France

La ou les personnes autorisées à collecter la documentation technique:

- **Gilles FURNON**: Chef de produit, MLT

déclare que la nouvelle machine soumise à l'autocertification désignée ci-dessous :

Modèle :	F 120
Numéro de série :	71103
Année de fabrication :	2018

Est conforme:

- Aux dispositions réglementaires définies à l'annexe I de la directive européenne 2006/42 / CE
- Aux directives et / ou normes suivantes:
 - o EN ISO 12100-1
 - o EN ISO 12100-2
 - o EN 60204-1
 - o EN ISO 13250
 - o EN ISO 13857
 - o EN ISO 14121-1

A SAINT-CHAMOND,
PDG Groupe
Frédéric GUILLEMET
MLT
MINET LACING TECHNOLOGY SA
Z.I. du Clos Marquet - CS 70059
42400 SAINT-CHAMOND
Tél : 04 77 22 19 19 Fax : 04 77 31 49 81

Qu'est-ce que la découpeuse en dents de scie manuelle MLT-F120 ?

Description

Découpeuse manuelle de bande transporteuse pour la découpe de préparation pour l'assemblage en zig-zag.

Spécialement conçu pour réaliser des montages directement sur site.

Extrémités ouvertes pour une largeur illimitée et un déplacement de la tête avec un système d'avance de pas mécanique.

Découpe de lames en V contre des tables de support en plastique.

Caractéristiques techniques

CADRE	
Dimensions	481 x 402 x 370 mm (l x a x h)
Poids	12,4 Kg
Epaisseur max.	8 mm

TÊTE	
Dimensions	245 x 205 x 440 (l x a x h)
Poids	30,6 Kg

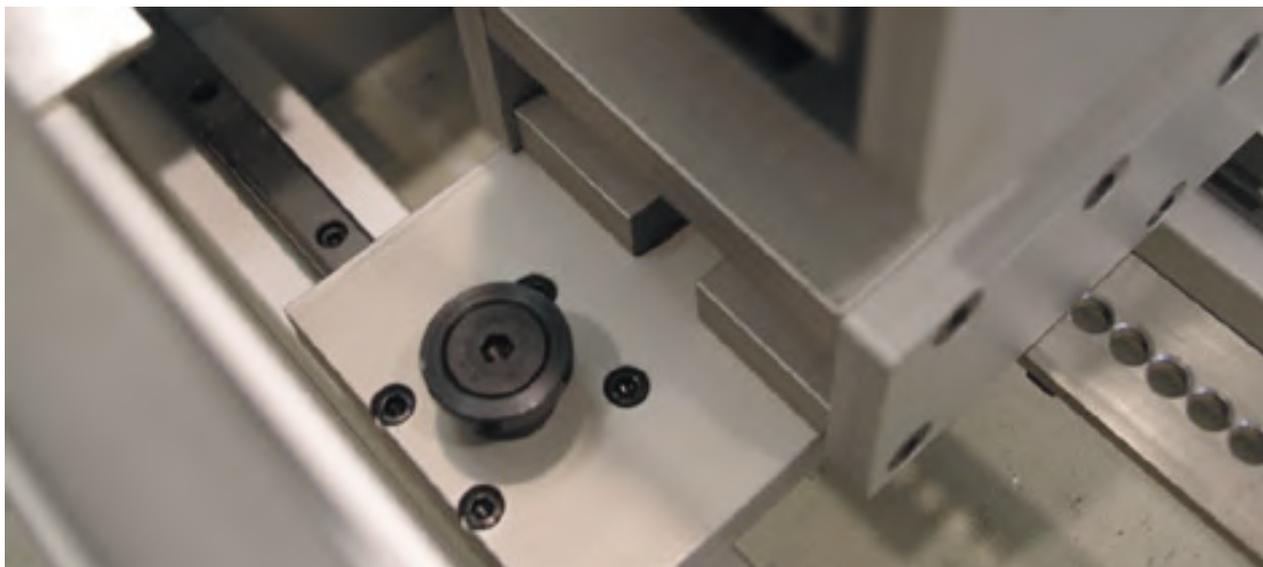
Mode d'emploi

AVERTISSEMENT

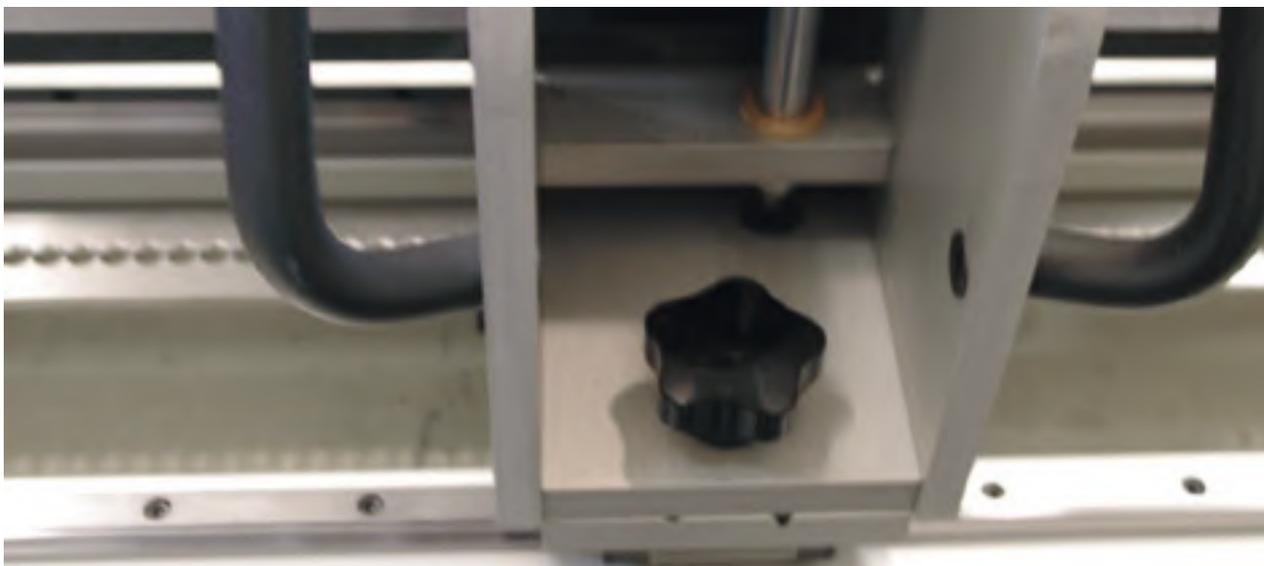
CET APPAREIL DE DÉCOUPE PEUT ENTRAÎNER UN DANGER DE COUPURE DES DOIGTS ET DES MEMBRES MALGRÉ LE FAIT QU'IL SOIT UN APPAREIL MANUEL.

Montage de la tête

Placez la tête de coupe sur la base de déplacement et insérez-la jusqu'à ce que la pièce de centrage s'insère parfaitement dans sa rainure.



Une fois en position, fixez-le à l'aide de la poignée M-10.

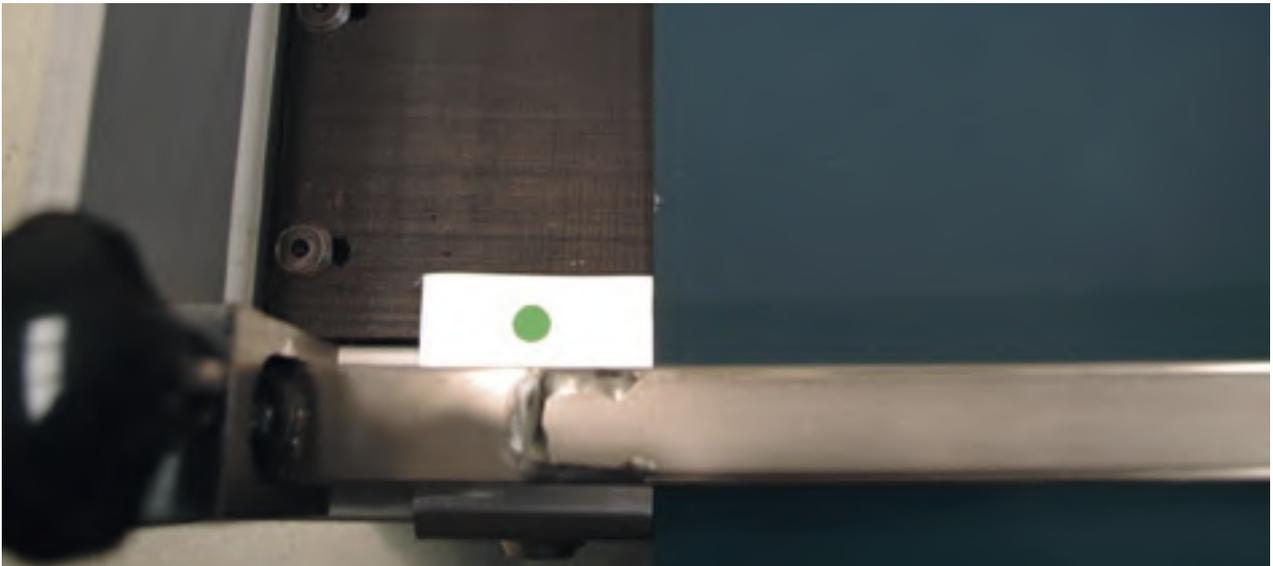


Pour déplacer et positionner la tête le long du cadre, appuyez sur le levier de verrouillage.



Opération de découpe.

Insérez la bande bien coupée et toujours avec sa face porteuse vers le haut, sous la barre de serrage jusqu'à la fin du nylon et tangent au guide gauche comme indiqué sur l'image.



Fixez la bande déjà positionnée en l'attrapant avec la barre de serrage, en serrant les deux commandes en même temps.

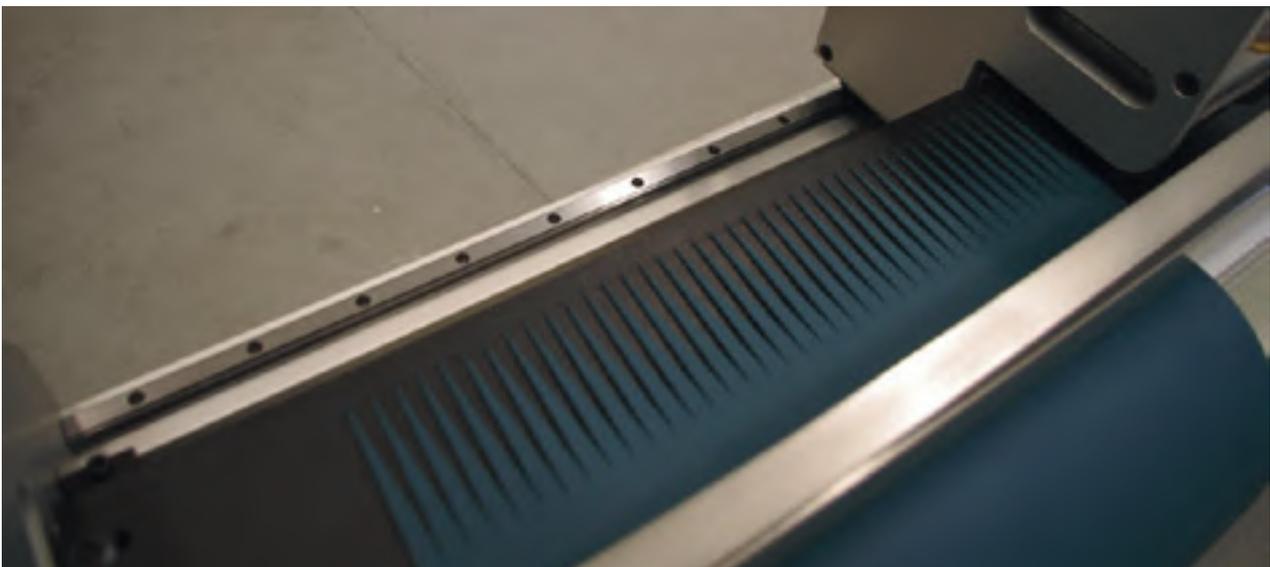
Évitez de trop serrer pour éviter la flexion de la pince dans la partie centrale.



Une fois la bande fixée, appuyez sur le levier de dégagement et déplacez la tête jusqu'en butée sur le côté gauche (Point vert).

Commencez à découper en abaissant le levier de découpe jusqu'en fin de course pour effectuer la coupe et en le soulevant vers le haut. Une fois en haut, déplacez la tête en la poussant jusqu'à ce qu'elle se verrouille à nouveau.

Répétez l'opération autant de fois que nécessaire pour terminer la largeur de bande.



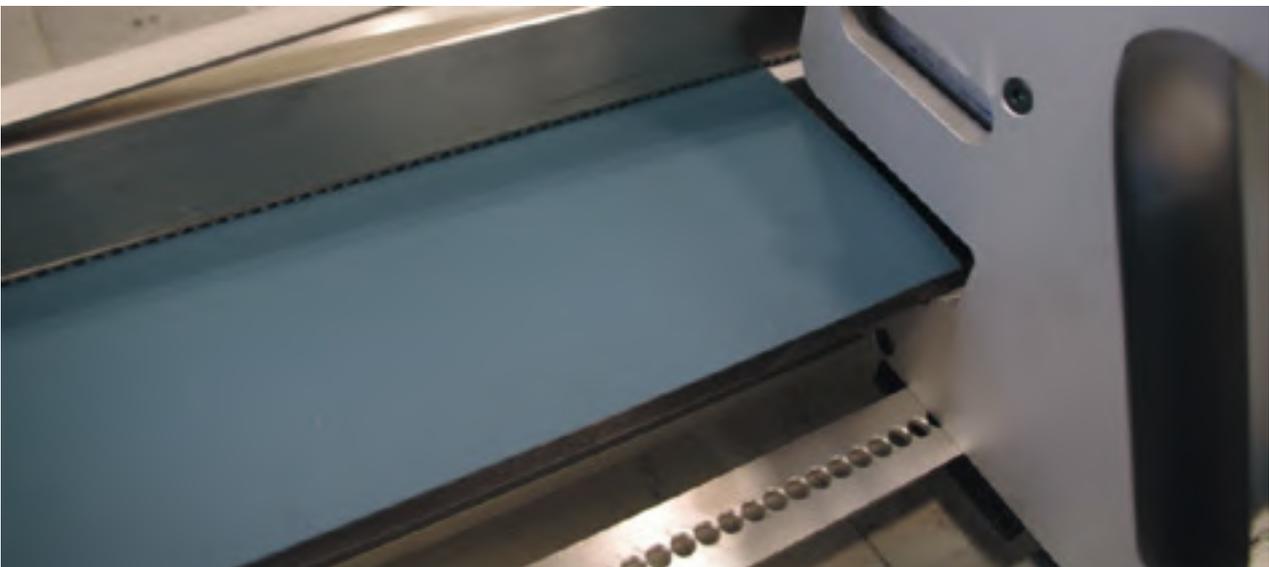
Une fois la découpe de la première extrémité de la bande terminée, ouvrez la barre de serrage et retirez la bande.

Insérez la deuxième extrémité également avec la face porteuse vers le haut et sur le côté opposé du cadre (point jaune) jusqu'à l'extrémité du nylon et tangent au guide droit comme indiqué sur l'image.



Fixez à nouveau la bande avec la barre de serrage et déverrouillez la tête, déplacez-la jusqu'au bout de la bande sans la découper :

REMARQUE: La tête se déplace uniquement dans un sens (du point vert au point jaune)



Une fois la tête positionnée, commencez l'opération pas à pas de découpe de la même manière jusqu'à l'extrémité droit (point jaune).

REMARQUE :
Cette tête de frappe ne fonctionne que dans un seul sens (vert à jaune).
Mesures de coupe de bande pour les différentes matrices.

80 x 10 90°.....100 mm. Longer

Changement de lame :

ATTENTION

LORS DU CHANGEMENT, IL EST RECOMMANDÉ D'ÉTEINDRE L'ÉQUIPEMENT POUR UNE PLUS GRANDE SÉCURITÉ.

Retirez la tête de découpe pour remplacer la lame.
Retirez les deux vis qui fixent la tête avec une clé de 10 mm



Retirez la lame et remplacez-la par une nouvelle en la fixant de la même manière.



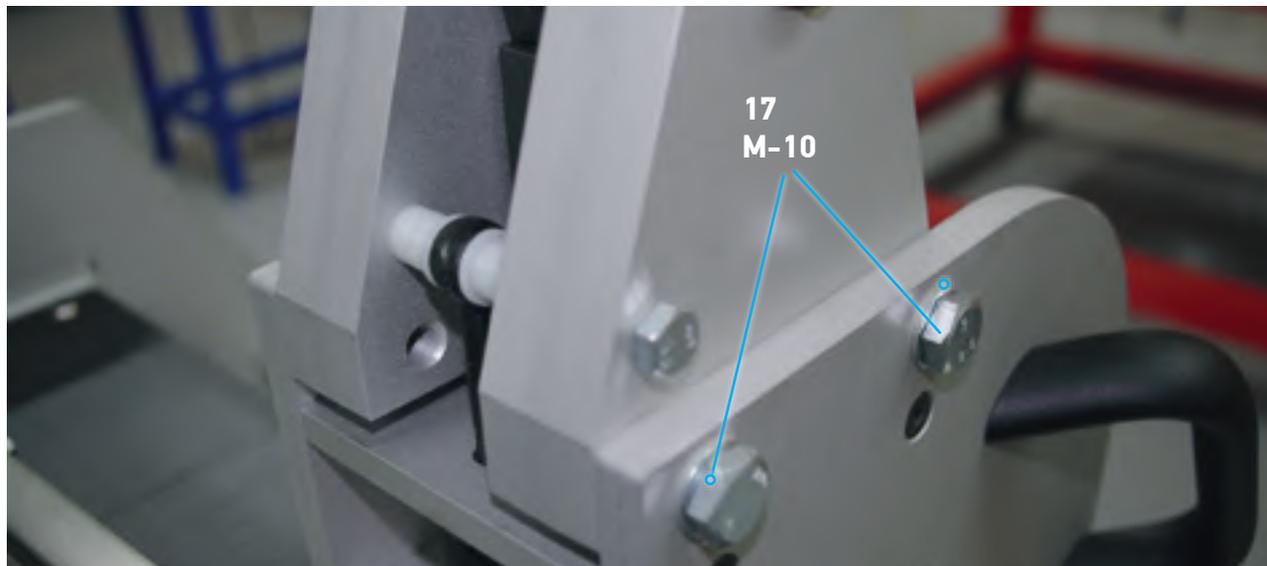
Serrez les deux vis.



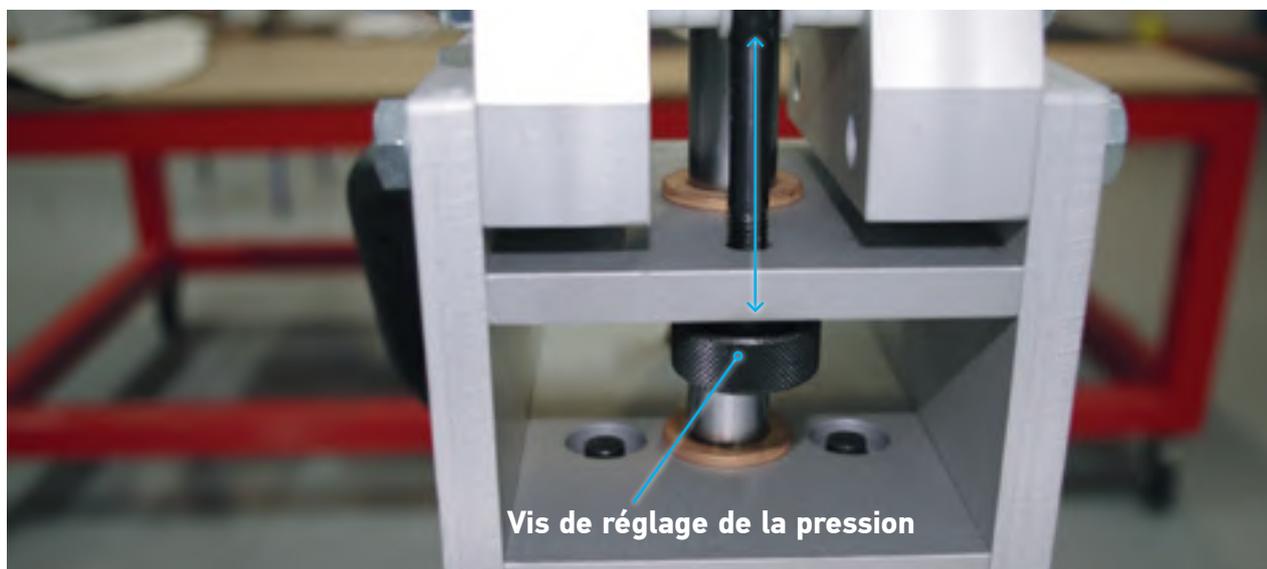
Réglage de la pression de coupe.

REMARQUE

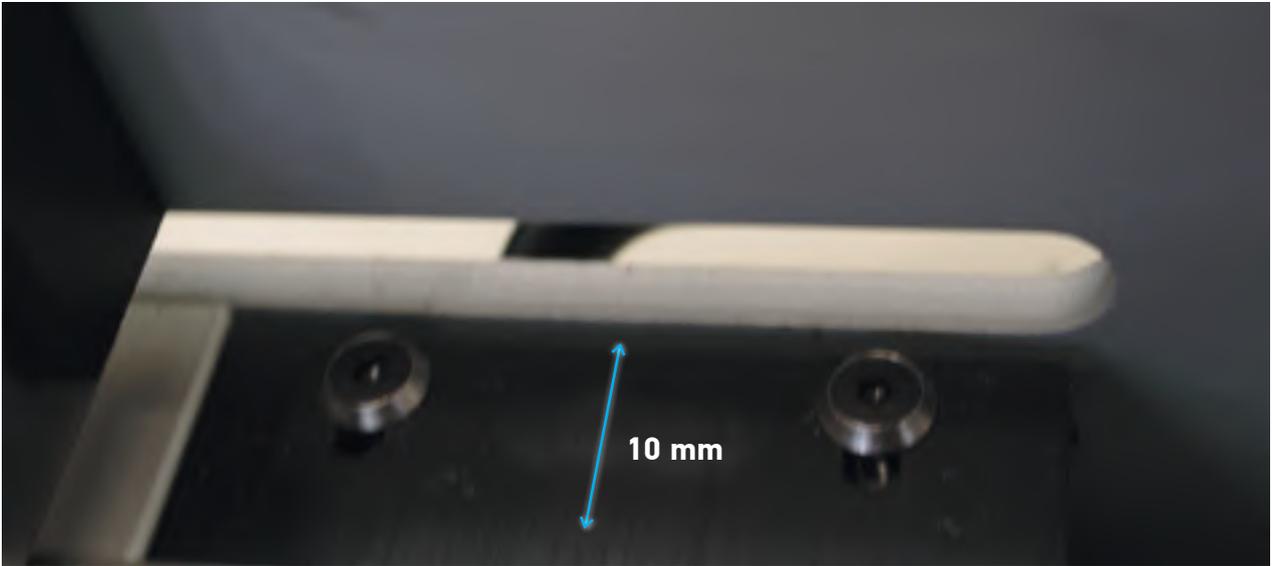
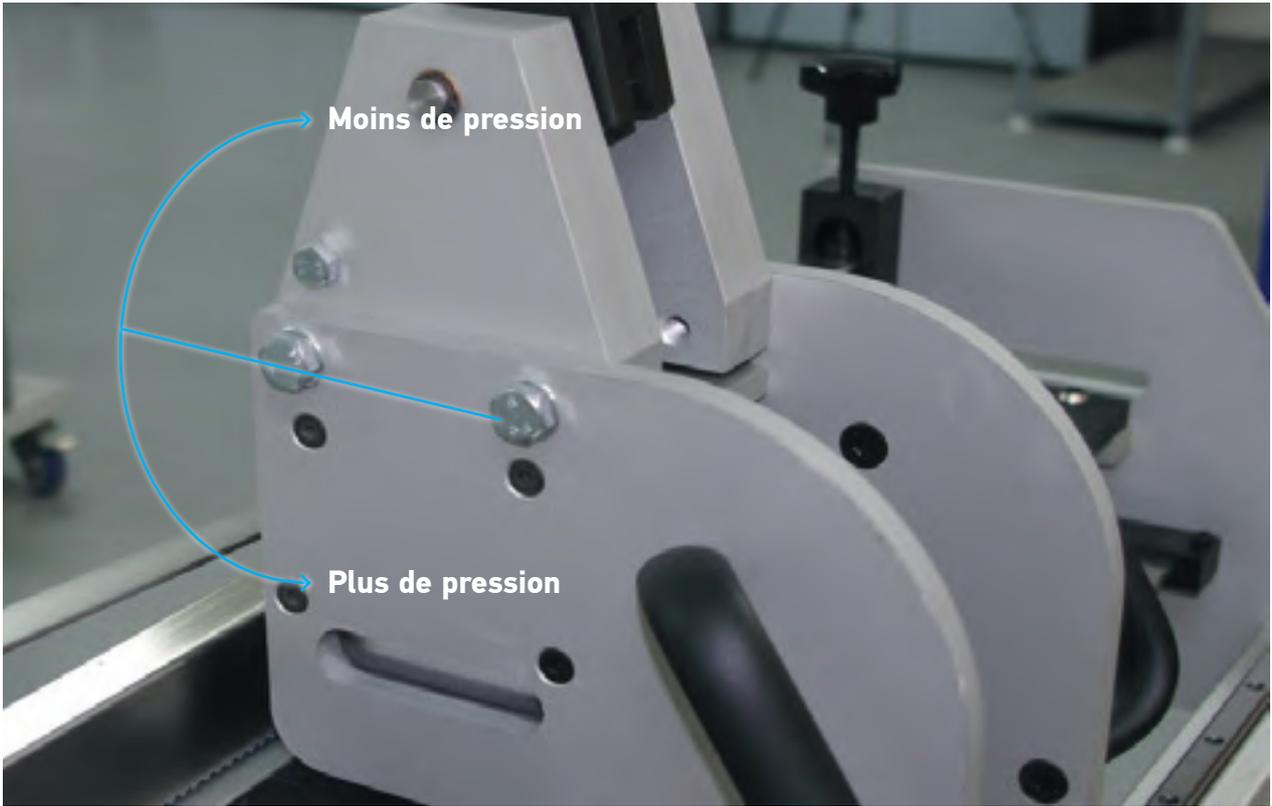
Nous devons ajuster la pression de coupe à chaque fois que nous remplaçons le nylon de base ou les lames, ou en raison de défauts dans la découpe due à une détérioration excessive du nylon.
Desserrez les 4 vis supérieures de la tête avec une clé de 17 mm.



Soulevez ou abaissez le corps de came avec un mouvement d'inclinaison par rapport au centre comme indiqué sur l'image.

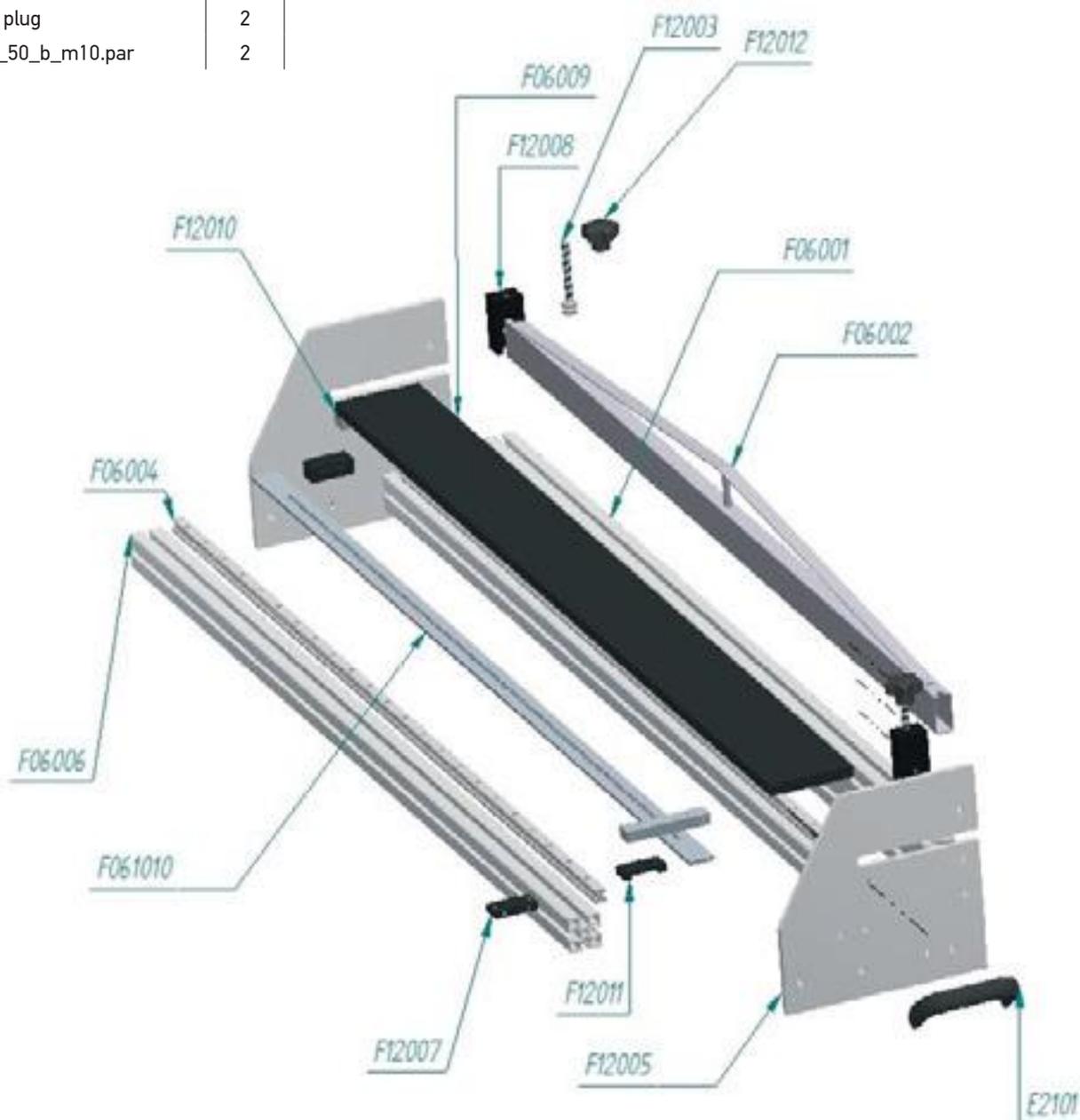


En outre, vous pouvez déplacer le nylon de coupe pour profiter de toute la surface car l'étape est toujours la même.

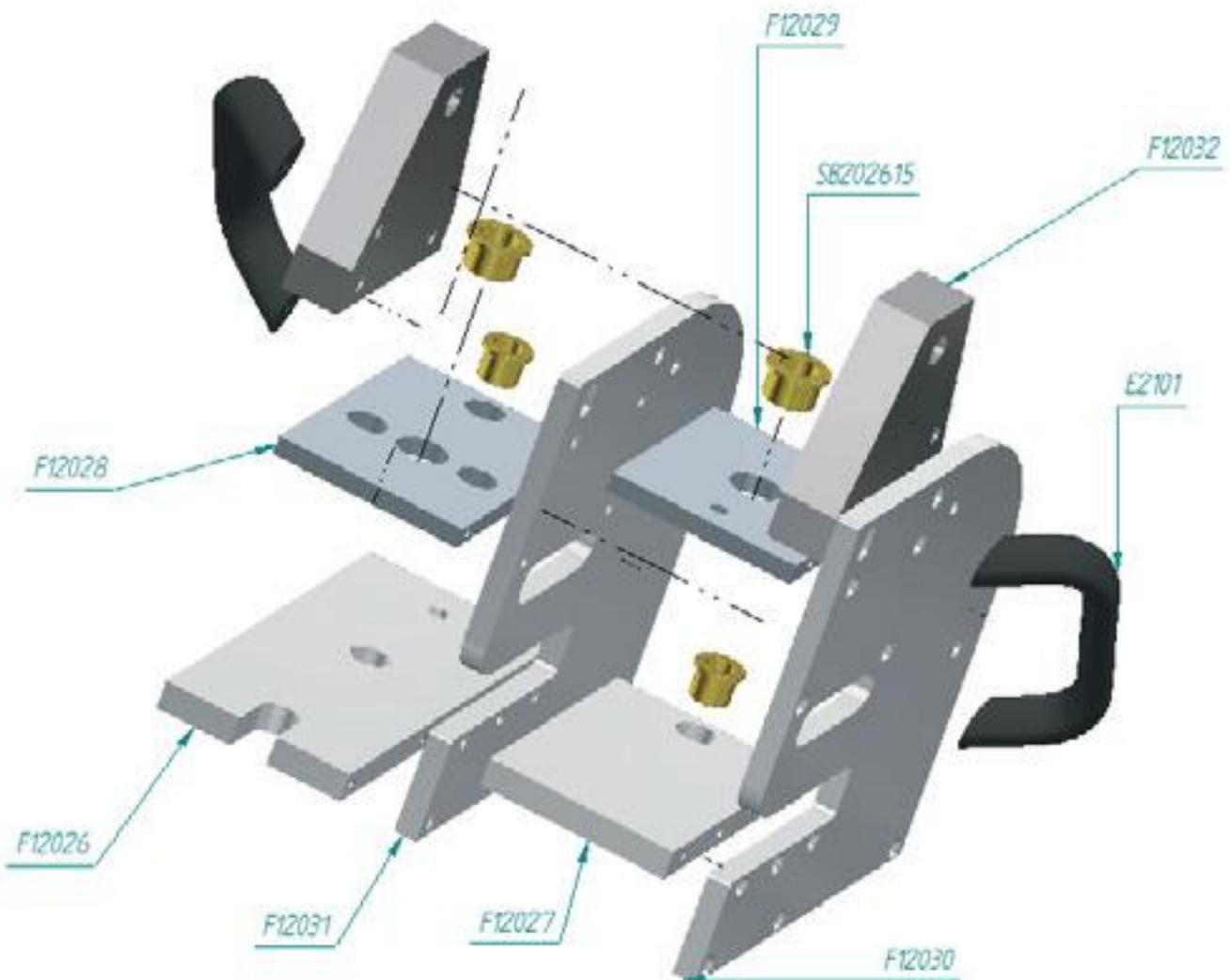


Liste des pieces

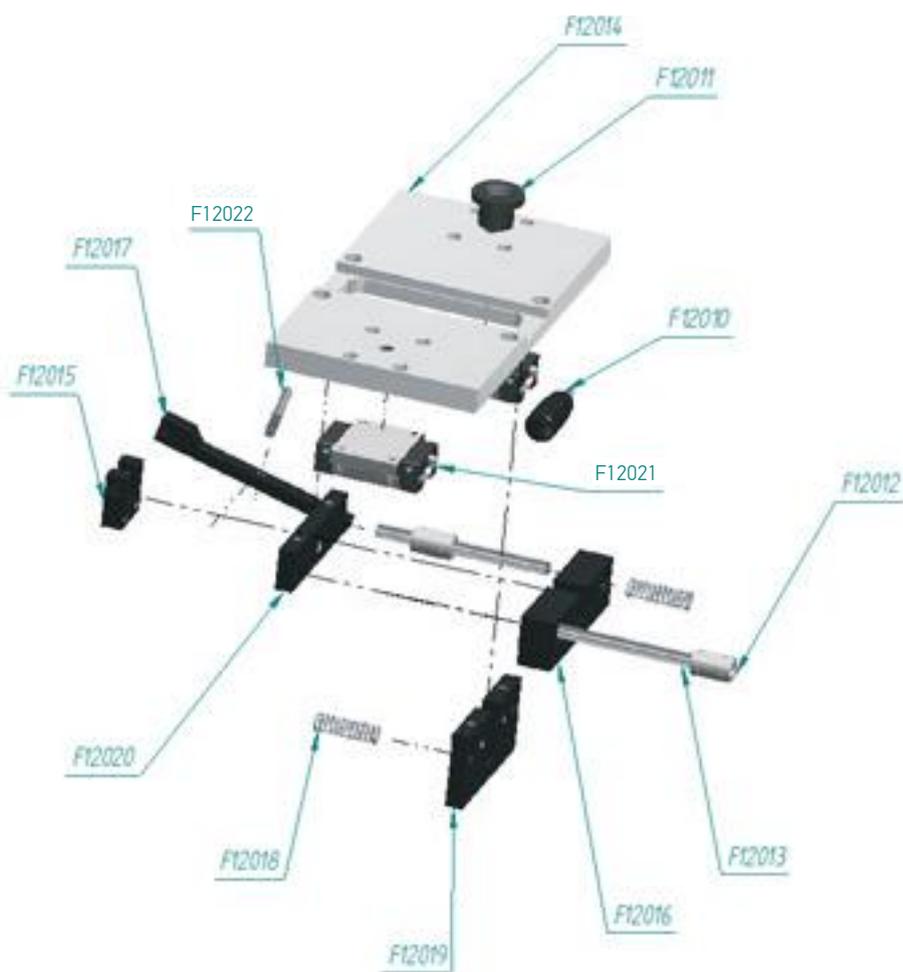
Ref	Nom de la pièce	Unités
F06001	45x90x1850	1
E2101	Inclined handle	2
F06002	Clamping bar	1
F12003	Belt clamp	2
F06004	Rail Franke	2
F12005	Side frame	2
F06006	miniter_20_1033_0_	2
F061010	Ramp	1
F12007	Ramp tongue	2
F12008	Belt clamp tongue	2
F06009	Poliamide	1
F12010	Nylon support	2
F12011	Tongue plug	2
F12012	vc_192_50_b_m10.par	2



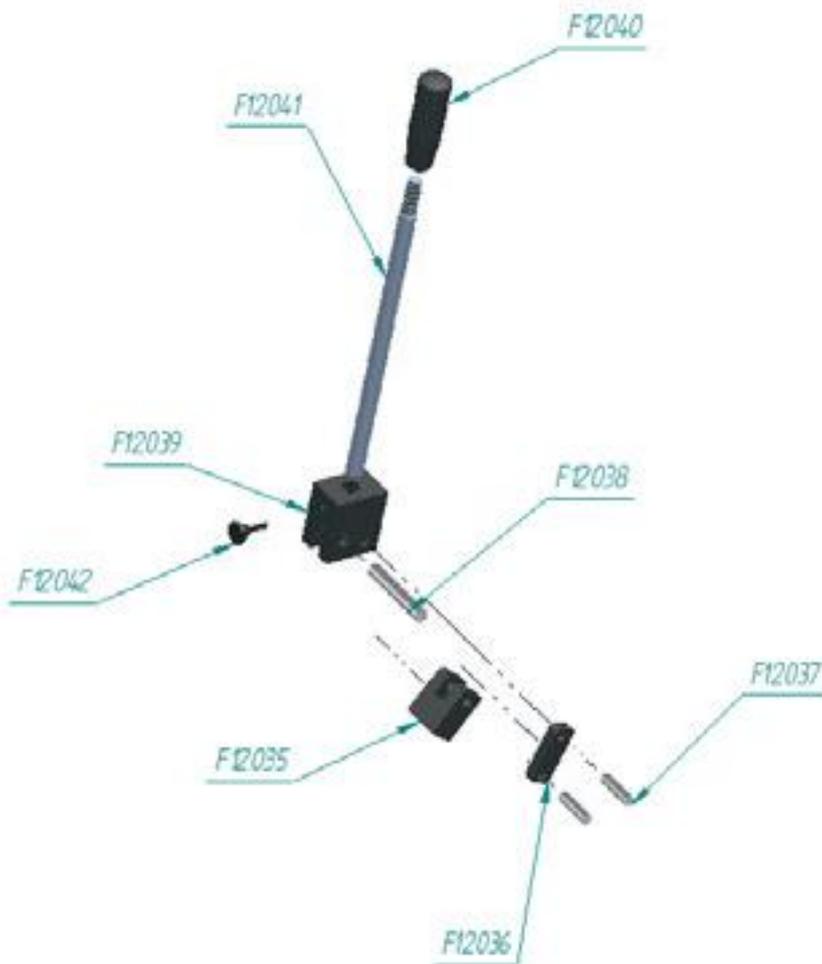
Ref	Nom de la pièce	Unités
E2101	Inclined handle	2
F12026	Base of the device	1
F12027	Cutting base	1
F12028	Spacer upper punch	1
F12029	Spacer inferior pointer	1
F12030	Device side-1.par	1
F12031	Device side-2.par	1
F12032	Pressure regulator	2
SB152015	Rolling bearing 15-20-15	2
SB202615	Rolling bearing 20-26-15	2



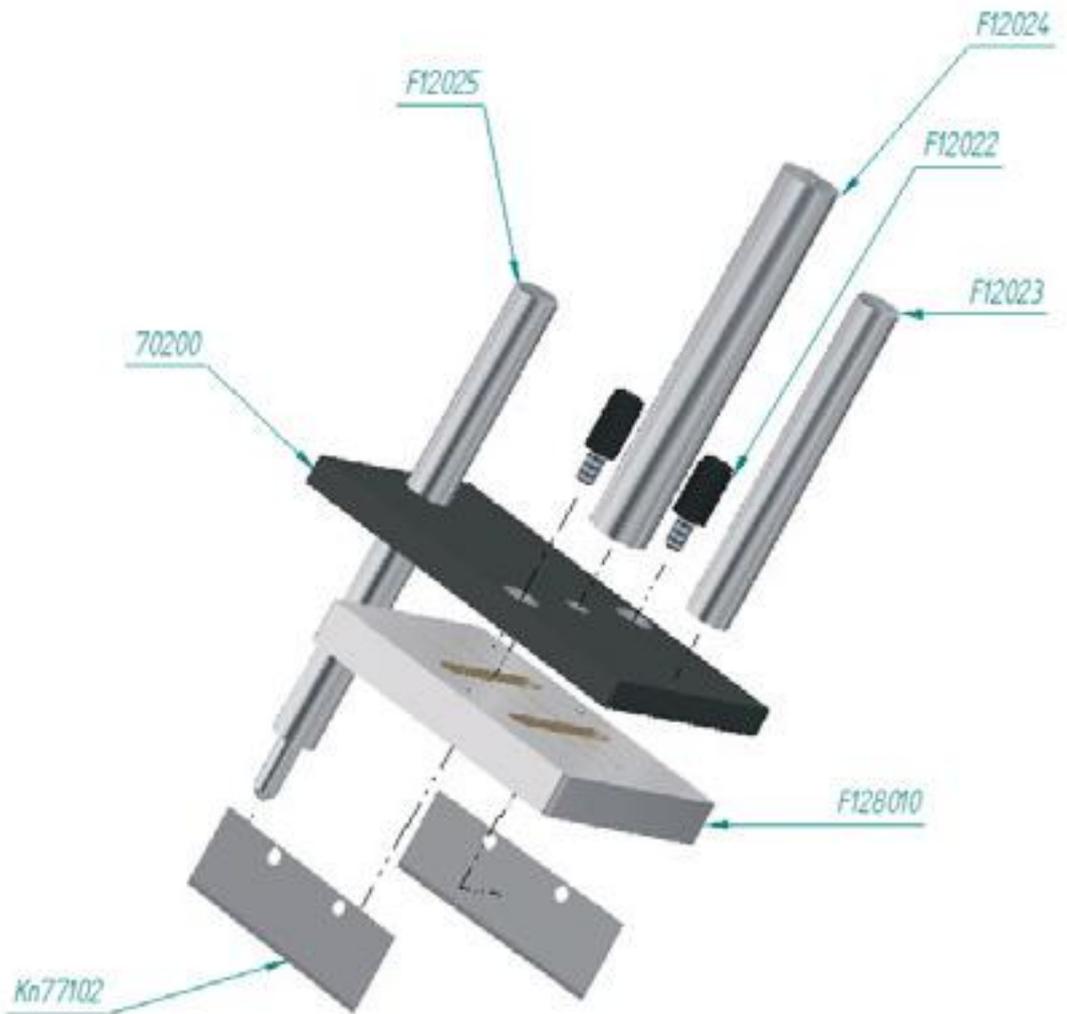
Ref	Nom de la pièce	Unités
F12013	Trigger guide bar	2
F12014	Base of the runner	1
F12015	Trigger hinge	1
F12012	Bushing_kh_0824_0.par	2
F12016	Trigger switch	1
F12017	Trigger	1
F12010	i_280_40_p_m6x1.par	1
F12018	Spring	2
F12019	Trigger guide ramp 2	1
F12020	Trigger guide ramp	1
F12021	Hiwin trolley/skid 15	2
F12022	Pin/Bolt	1



Ref	Nom de la pièce	Unités
F12035	Fixing pin	1
F12036	Hinge	1
F12037	Pin 10x35	2
F12038	Pin 12x70	1
F12042	din_464_m5_20	1
F12039	Excentrique	1
F12040	i_280_90_m12	1
F12041	Lever	1



Ref	Nom de la pièce	Unités
Kn77102	Blade 0.7x82xdable bis normal	2
70200	Spacer punch	1
F12023	Anti-rotation shaft	1
F12024	Pressure axis	1
F12022	Punch screw	2
F128010	Punch	1
F12025	Pin	1



Service MLT HOTLINE



Nos représentants MLT vous assisteront à distance et en vidéo

Le service **HOTLINE MLT** est à votre disposition pour vous aider en direct à résoudre n'importe quel problème que ce soit:

rupture de bande, déchirures ou tout autre problème sur votre bande, nous pouvons vous aider gratuitement, à distance et par vidéo.

Nos équipes sont prêtes à répondre à vos questions en **10 langues** !

Inscrivez-vous en ligne pour que l'un de nos représentants vous contacte et vous aide dans les plus brefs délais : www.mlt-lacing.com/mlt-hotline



hotline pré-inscription

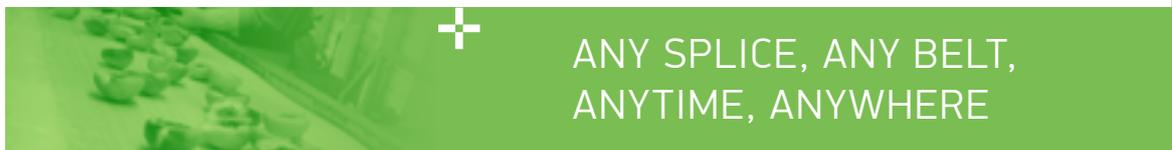
www.mlt-lacing.com/mlt-hotline



Découpeuse en dents de scie manuelle MLT-F120

MLT Minet Lacing Technology

Plus de 70 ans d'innovation
à votre service



ANY SPLICE, ANY BELT,
ANYTIME, ANYWHERE



Logo du distributeur



1 bis allée Nicolas Copernic,
42400 Saint-Chamond – France
tél. +33 (0)4 77 22 19 19 - www.mlt-lacing.com