

Construisant des machines à scier, limer et polir depuis plus de trente ans, nous venons de concevoir, mettre au point et de fabriquer notre quatrième génération de machines à scier. Les recherches et les études auxquelles nous nous sommes livrés, nous ont permis d'étendre les possibilités d'emploi des machines dans leurs applications habituelles, mais aussi dans de nouveaux domaines. Leurs caractéristiques techniques ont donc été considérablement améliorées.

utilisations

Ateliers d'outillages

Laboratoires - réalisations de prototypes

Ateliers de mécanique générale

Ateliers d'entretien

Constructions aéronautiques et spatiales

Chaudronneries, tôles d'acier et inoxydables

Fonderies - démasselottage

Compte tenu des rubans de scie dont nous assurons la diffusion, nos machines permettent le sciage de tous les aciers même fortement alliés et d'une résistance jusqu'à 140 kg/mm^2 , de tous les alliages légers, des métaux coulés, fontes, bronzes, aciers, aluminium, des matières plastiques et isolantes, ainsi que le sciage thermique des métaux difficiles à usiner.

Dans ce cas :

épaisseur limite dans l'acier doux, 10 mm.

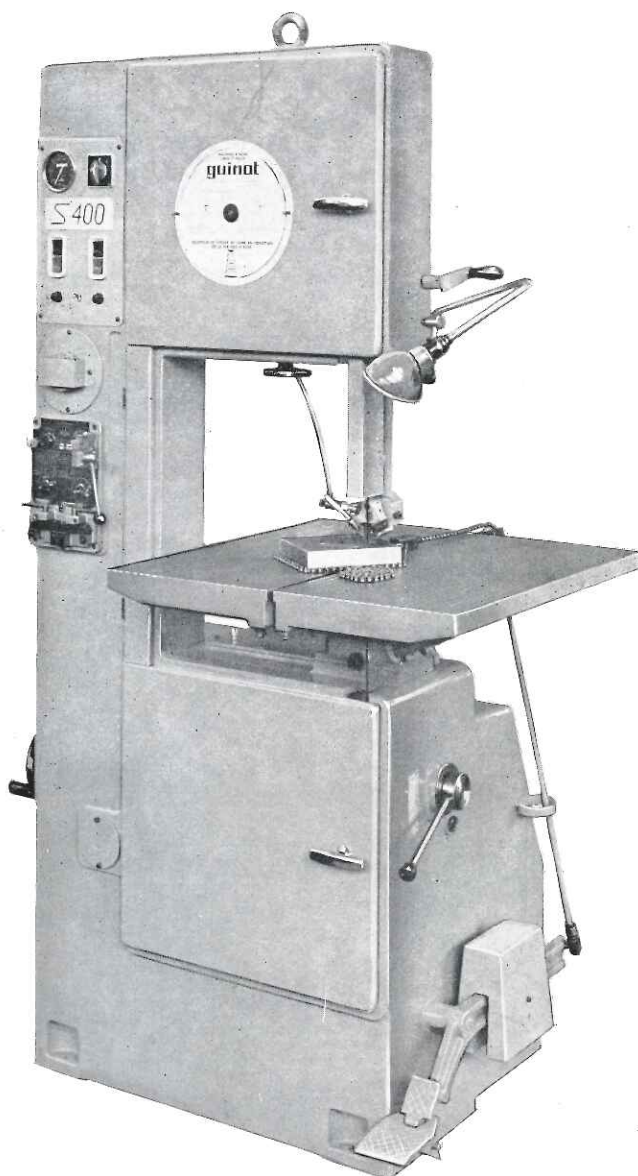
épaisseur limite dans l'acier inoxydable, 12 mm.

guinot

machines à scier

à limer, à polir

S. 400 - S. 700 - S. 1000



construction des machines

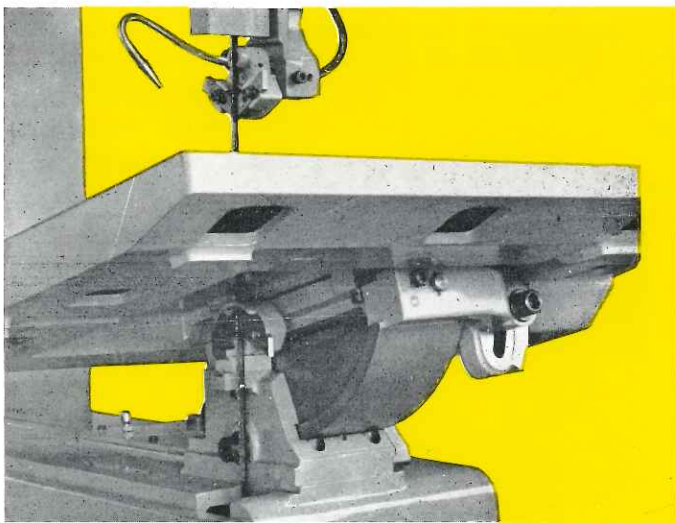
Le bâti

Le bâti est en fonte ou en tôle soudée suivant les dimensions et l'importance des séries, dans le but d'obtenir un bâti rigide et un fonctionnement sans vibration.

Vitesse variable dans la gamme de 10 à 1 000 m/mn, avec moteur de 2,5 ch pour les applications courantes, travaux d'outillage et de mécanique générale.

Vitesse de 20 à 2 000 m/mn avec moteur de 4 ch, pour le sciage des aciers, des alliages légers et le sciage thermique des métaux inoxydables et réfractaires.

La table



La table en fonte spéciale est en forme de caisson pour obtenir le maximum de rigidité. Elle est stabilisée et d'une planéité parfaite. Elle peut supporter des charges jusqu'à 300 kg. Pour les emplois les plus fréquents, elle est montée sur des supports permettant une inclinaison de 15° à gauche et 45° à droite. Pour les ateliers d'outillage, un double support permet en plus l'inclinaison en avant et en arrière de 15°. Le sciage en dépouille des outils de découpage ne présente donc pas de difficultés.

Elle est éclairée par une lampe individuelle réglable à partir d'une prise de courant qui permet de monter également un dispositif d'éclairage grossissant.

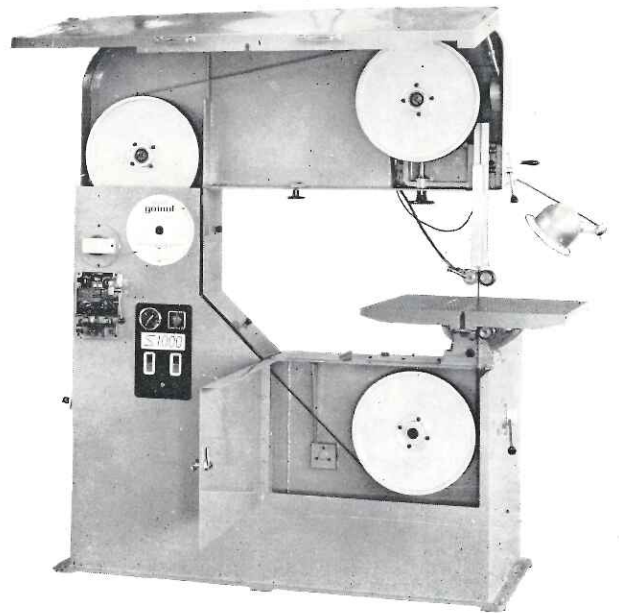
Elle peut être équipée de différents équipements de traction des pièces, dispositif à contrepoids facilement réglable et efficace, appareil de traction par chaîne à avance hydraulique avec dispositif à suivre les contours.

Table à avance automatique hydraulique, sur laquelle la pièce est fixée par des rainures à T sur le plateau mobile.

L'appareil à souder

L'appareil à souder les lames de scie d'une largeur jusqu'à 16 ou 25 mm, suivant les modèles, soude le ruban par étincelage en quelques secondes; une cisaille à scie et une meule pour mettre à épaisseur le bourrelet de soudure complètent cet ensemble.

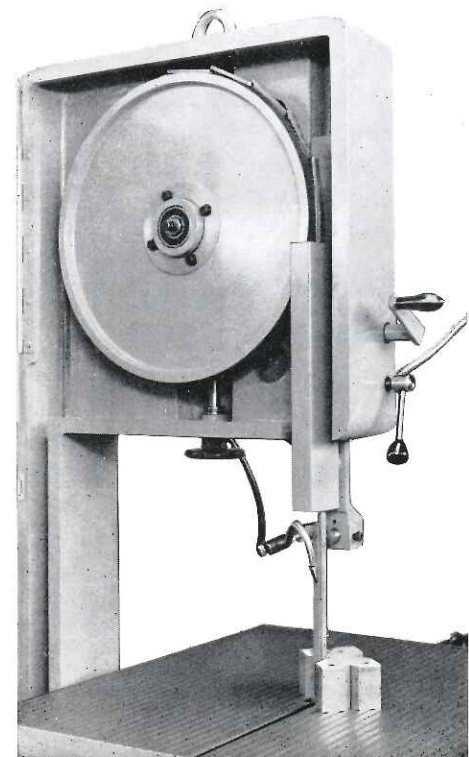
Les volants

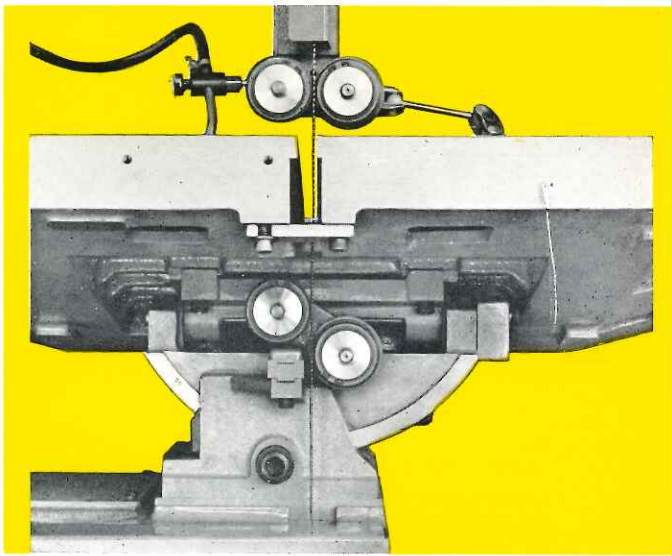


Les volants d'entraînement de la scie sont en alliages légers à haute résistance. Ils sont montés sur moyeux acier de même diamètre et sont ainsi rigoureusement interchangeables. Les garnitures en néoprène sont faciles à remplacer. Elles sont vulcanisées sur les modèles rapides. La position du ruban sur les volants peut être réglée en inclinant ceux-ci par une vis de réglage située au centre du volant.

Les rubans de limes

Les rubans de limes maintenus dans des guides réglables dont le chemin de glissement est revêtu de chrome dur évitant l'usure sont construits dans les largeurs de 6, 9,5 et 12 mm, en sections rectangulaire, demi-ronde, en taille demi-bâtarde pour les aciers, et grosse taille pour les alliages légers. Ils allient la précision à la durée, assurent une production 10 fois plus importante que le limage main.





Grâce à une buse réglable, le surpresseur d'air chasse les copeaux du tracé et assure le débit d'air du dispositif de graissage du ruban de scie.

Les machines à scier, limer et polir GUINOT résolvent l'usinage de nombreuses pièces dans des conditions rationnelles et économiques permettant de gagner du temps sur les méthodes conventionnelles. Elles réduisent les frais d'amortissement du parc machines en libérant pour des travaux mieux appropriés, des machines d'un prix élevé telles que fraiseuses, étaux limeurs, mortaiseuses, etc...

Plus de 3 000 machines à scier GUINOT en service en France et dans le monde attestent la confiance d'une clientèle que nous avons cherché à satisfaire en lui offrant un outil de qualité à la fois simple, robuste, précis.

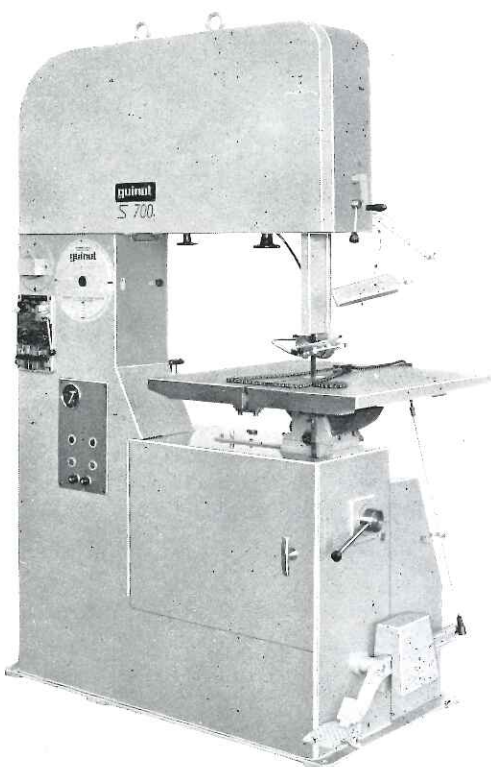
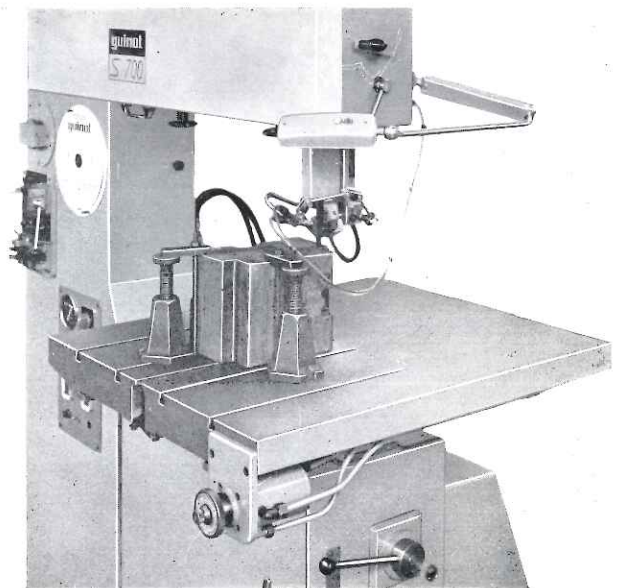
Les scies

Les rubans de scie proviennent d'une sélection des meilleurs fabricants mondiaux et favorisent le rendement maximum des machines. Nous tenons un stock

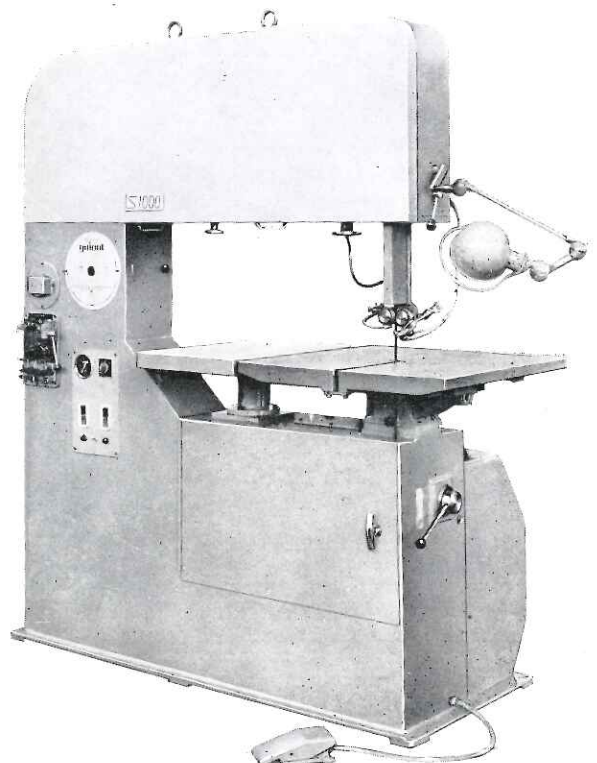
très varié par les dimensions, les types de dents, le pas des dents, les qualités du ruban d'acier pour répondre à tous les besoins de sciage normal ou thermique.

Le guidage du ruban de scie

Les guides scie sont montés sur un support réglable en hauteur, même pendant la marche, à l'aide d'une crémaillère. Ils sont, soit à 2 plaquettes en acier spécial traité rectifié sur les 4 faces avec galet de butée arrière comprenant une calotte d'appui du ruban en acier traité et montée sur roulement à billes étanche, soit pour les machines rapides (vitesse de 20 à 2 000) composés de galets tournants montés sur roulements de précision étanches. Pour correspondre aux différentes largeurs de lames, des bagues rapportées de largeurs différentes se fixent instantanément sur les galets.



Type S. 700



Type S. 1000

caractéristiques

		S. 400	S. 700	S. 1000
Profondeur du col de cygne	mm	430	700	1020
Hauteur maxi sous guide scie supérieur	mm	300	350	350
Dimensions de la table principale	mm	700 × 700	700 × 700	700 × 700
Inclinaison dans les 2 sens gauche et droite ...		15° — 45°	15° — 45°	15° — 45°
Inclinaison dans les 4 sens en plus av.-ar.		15° — 15°	15° — 15°	15° — 15°
Vitesse variable du ruban modèles S	m/mn	10-1000	10-1000	10-1000
Puissance du moteur de commande	ch	2,5	2,5	2,5
Vitesse variable du ruban modèles Sr	m/mn	20-2000	20-2000	20-2000
Puissance du moteur de commande	ch	4	4	4
Diamètre et nombre de volants	mm	2 × 450	3 × 450	3 × 450
Dimensions de la table complémentaire	mm			400 × 600
Table principale à avance automatique hydraulique	Dimensions	700 × 850	700 × 850	700 × 850
Inclinaison gauche-droite		15° — 30°	15° — 30°	15° — 30°
Avance	m/mn	0 à 3	0 à 3	0 à 3
Course	mm	300	300	300
Capacité du groupe de soudage des lames de scie :				
Modèle S	largeur de scie admise	16	16	16
Modèle Sr	»	25	25	25
Poids net approximatif	kg	750	850	950
Capacité en sciage thermique des modèles Sr :				
Acier doux	mm	10	10	10
Acier inoxydable 18/8	mm	12	12	12

équipement normal

- Variateur de vitesse
- Surpresseur d'air ou mano-détendeur
- Dispositif d'éclairage de la table
- Table inclinable 2 sens 15° — 45°
- Appareil à souder les lames de scie
- Tachymètre à lecture directe
- 1 tableau de sélection des vitesses de sciage et limage en fonction de la matière et de son épaisseur
- 1 scie montée
- 1 jeu de guides scie à plaquettes et galets de butées modèles S, largeur du ruban 3-4, 6-8, 10-12 mm

et

- 1 jeu de guides scie à galets (modèles Sr) avec bagues interchangeable (voir devis)
- 1 guide de bande à limer largeur 9,5 mm
- 1 bande de limes
- 1 guide bande à polir
- 3 bandes à polir toilées
- 1 protecteur du ruban de scie
- 1 jeu de clés
- 1 notice de fonctionnement et d'entretien
- 1 poussée à contrepoids réglable, traction de 0 à 25 kg

équipement spécial

- Table inclinable 4 sens
- Dispositif de traction hydraulique des pièces avec dispositif à suivre les contours
- Table à avance automatique
- Table de 900 × 900 mm avec 26 billes de manutention

- Tables spéciales
- Dispositif de pulvérisation de liquide de coupe
- Guides parallèles
- Appareil à scier les disques
- Eaux de blocage (table à avance automatique)
- Guide d'onglet, etc.

tableau des sciages

Sciage classique - Matière	Epaisseur	Vitesse	Avance m/mn	Main ou table hydraulique	Scie employée
Acier Martin 1/2 dur	30	50	0,035	Manuelle	6 dents "A
» » dur	90	40	0,048	TH	6 dents "A
Acier LK3	50	25	0,010	Manuelle	6 dents "A
Acier 35 NCD 16	60	30	0,024	TH	10 dents "A
Fonte Ft 22	50	40	0,045	Manuelle	6 dents "A
Bronze	90	80	0,060	TH	4 dents "A
Alpax	60	500	0,160	TH	3 d" Butr.
Inoxydable 18/8	12	20	0,030	Manuelle	3 dents/cm
Sciage thermique - Matière					
	5	2 000	1,680	Manuelle	4 dents/cm
Acier doux	10	2 000	0,350	Manuelle	3 dents/cm
Acier inoxydable 18/8	12	2 000	0,265	Manuelle	3 dents/cm