



Scies horizontales automatiques pour les coupes d'onglet de +60° à -60° avec convoyeur 2000 mm.

Des arguments convaincants en qualité, performances et prix

- Scie à ruban à deux colonnes horizontale pour le sciage de profilés et de profilés pleins
- Convoyeur de matériaux de 2000 mm de série -> l'avance à régulation de fréquence se fait par broche rotative
- Positionnement automatique après avoir saisi l'angle souhaité
- Le serrage hydraulique du plateau tournant permet une coupe angulaire précise
- Corps de machine réduisant les vibrations pour une performance de sciage maximale
- Vitesse de coupe réglable en continu de 15 à 150 m/min.
- L'entraînement de la lame se fait par un engrenage conique, un moteur asynchrone et un convertisseur de fréquence haute qualité
- Tension du matériau devant et derrière la coupe grâce à un étai en deux parties
- Réglage de la pression du serrage hydraulique de l'étai par une soupape de commande avec manomètre
- Eclairage de la zone de travail par LED
- Lame inclinée à 7° pour améliorer les performances de découpe et allonger la durée de vie
- Le guide-lame avant se déplace automatiquement en parallèle avec le mors mobile de l'étai
- Brosse à copeaux à entraînement par le rouleau
- Refroidissement par émulsion avec distribution du liquide au travers des guide-lames dans la rainure de découpe
- Barrière immatérielle de sécurité de LEUZE devant la machine et le convoyeur à rouleaux
- Moteurs plus puissants en option

HMBS 440 CNC DG 2000 HORIZONT HMBS 540 CNC DG 2000 HORIZONT

- Commande Mitsubishi FX 5, utilisation simple par un écran tactile de 4.3 pouces
- BRP – Surveillance de la lame (voir en page 422)
- Mouvement de coupe par vérin hydraulique

HMBS 440 CNC X DG 2000 HORIZONT HMBS 540 CNC X DG 2000 HORIZONT

- Commande Siemens S7-1500 avec un grand nombre de fonctions et une utilisation via un grand écran tactile de 7 pouces
- Mouvement de coupe par vis à billes et servomoteur
- Avec système ARP : contrôle automatique de la vitesse d'avance de coupe en fonction de la section du matériau ou de la vitesse

Système ARP

Mode ARP : Voir page 423

- Régulation automatique de l'avance de découpe optimisée, de sorte que l'opérateur ait uniquement besoin de régler les paliers de charge (ampères) pendant la découpe.
- Nous recommandons d'utiliser cette fonction lors de la découpe de matériaux ayant des épaisseurs de paroi différentes (coupe transversale).



Fig. : HMBS 540 CNC X DG 2000 HORIZONT



- Convoyeur à rouleaux de 2000 mm et transporteur de la matière



- Plateau tournant avec rouleaux latéraux de support du matériau

Gamme de serrage

mm	0°	± 45°	± 60°
	440	430	290
	300	200	150
	610 x 385	430 x 385	290 x 385
	610 x 350	-	-
	610 x 350	-	-



Qualité européenne

Données techniques

Modèle	HMBS 440 CNC DG 2000 HORIZONT	HMBS 540 CNC DG 2000 HORIZONT
Code article	369 2110	369 2210
Modèle	HMBS 440 CNC X DG 2000 HORIZONT	HMBS 540 CNC X DG 2000 HORIZONT
Code article	369 2115	369 2215
Capacités de coupe		
Capacité de coupe 0° rond (tube)	440 mm	540 mm
Capacité de coupe 0° rond (matériau plein)	300 mm	400 mm
Capacité de coupe 0° rectangulaire couché (profilé creux)	610 x 385 mm	750 x 490 mm
Capacité de coupe 0° en paquet (tube)	610 x 350 mm	750 x 450 mm
Capacité de coupe 0° en paquet (profilé creux)	610 x 350 mm	750 x 450 mm
Capacité de coupe -45° rond (tube)	430 mm	510 mm
Capacité de coupe -45° rond (matériau plein)	200 mm	280 mm
Capacité de coupe -45° rectangulaire couché (profilé creux)	430 x 385 mm	510 x 490 mm
Capacité de coupe -60° rond (tube)	290 mm	350 mm
Capacité de coupe -60° rond (matériau plein)	150 mm	200 mm
Capacité de coupe -60° rectangulaire couché (profilé creux)	290 x 385 mm	350 x 490 mm
Capacité de coupe +45° rond (tube)	430 mm	510 mm
Capacité de coupe +45° rond (matériau plein)	200 mm	280 mm
Capacité de coupe +45° rectangulaire couché (profilé creux)	430 x 385 mm	510 x 490 mm
Capacité de coupe +60° rond (tube)	290 mm	310 mm
Capacité de coupe +60° rond (matériau plein)	150 mm	190 mm
Capacité de coupe +60° rectangulaire couché (profilé creux)	290 x 385 mm	310 x 490 mm
Spécifications techniques		
Vitesse(s) de la lame de scie	15 à 150 m/min.	15 à 150 m/min.
Nombre de vitesse	Variable en continu	Variable en continu
Longueur de la lame	6060 mm	6880 mm
Largeur de la lame	34 mm	41 mm
Épaisseur de la lame	1.1 mm	1.3 mm
Angle de coupe	7°	7°
Avance du matériau		
Avance du matériau max. avec 1 x avance	2000 mm	2000 mm
Avance du matériau max.	9999 mm	9999 mm
Avance du matériau min.	3 mm	3 mm
Longueur de section min.	25 mm	25 mm
Diamètre du matériau min.	10 mm	10 mm
Longueur min. de la pièce à usiner restante	25 mm	30 mm
Longueur min. de la pièce à usiner restante automatique	498 mm	498 mm
Données électriques		
Puissance moteur	4 kW	5.5 kW
Puissance pompe hydraulique	750 W	750 W
Puissance pompe de refroidissement	120 W	120 W
Alimentation électrique	400 V	400 V
Fréquence	50 Hz	50 Hz
Dimensions et poids		
Longueur	4387 mm	4696 mm
Largeur/profondeur	6013 mm	6013 mm
Hauteur	2225 mm	2400 mm
Hauteur table de travail	810 mm	810 mm
Poids	3750 kg (4100 kg)	3902 kg (4250 kg)

Accessoires de série	
Pompe de refroidissement	✓
Contrôle de la tension de lame	Tension hydraulique de la lame
Avance de la scie	Broche rotative et servomoteur
Course de retour de la scie	Hydraulique
Panneau de commande	Orientable
Brosse à copeaux	Entraîné par la courroie
Étau	Séparé en deux en amont et en aval de la coupe / réglage hydraulique de la pression
Éclairage de la zone de travail	LED
Convoyeur à rouleaux d'alimentation	2000 mm

Retrouvez tous les accessoires pour les scies à ruban

- HMBS 440 CNC DG 2000 Horizont
 - HMBS 440 CNC X DG 2000 HORIZONT
 - HMBS 540 CNC DG 2000 Horizont
 - HMBS 540 CNC X DG 2000 HORIZONT
- en page 472



Accessoires en option.

HMBS 440 CNC DG 2000 HORIZONT (Code Art. : 369 2110) HMBS 440 CNC X DG 2000 HORIZONT (Code Art. : 369 2115)	Code Art.
Ligne de découpe laser	364 6036
Couverture de protection pour le pupitre de commande	364 6073
Pupitre de commande sur console déportée	364 6071
Moteur 5.5 kW au lieu de 4.0 kW	364 6074
Système de micro-pulvérisation	364 0195
Ligne de découpe laser	364 0011
Convoyeur à rouleaux 900 x 620 mm avec un rouleau entraîné par électromoteur capable de soulever le matériel hydrauliquement au-dessus du niveau des autres rouleaux. Le rouleau a son propre panneau de commande	364 9066
Avance automatique précis de la pièce à usiner	364 9502
Convoyeur à copeaux avec bac à copeaux	365 9503
Rallonge pour convoyeur de copeaux	364 9496
Barrière immatérielle de sécurité derrière la scie	364 6042
Dispositif de serrage des paquets à gauche du ruban de scie - ne peut pas être utilisé pour les coupes d'angle en mode automatique	364 6041
Dispositif de serrage des paquets à droite du ruban de scie - ne peut être utilisé que pour les coupes d'angle vers la gauche	364 6043
Convoyeur à rouleaux 2000 x 620 mm	364 9355
Système de micro-pulvérisation	364 9360
Convoyeur à rouleaux 1000 x 600 mm	364 9042
Plaque d'appui à monter à la place des rouleaux d'appui à gauche du ruban de scie - ne convient pas pour les coupes d'angle	364 9493
Plaque d'appui à monter à la place des rouleaux d'appui à droite du ruban de scie - ne convient pas pour les coupes d'angle	364 9495
Convoyeur à rouleaux 1000 x 800 mm	364 9501
Rouleau de guidage latéral, fixe	364 9052
Rouleau supplémentaire pour convoyeur à rouleaux 620 mm	364 0289
Support pour rouleau de guidage latéral, réglable	364 9053
Rouleau de guidage latéral, fixe	364 0288
Rouleau de guidage latéral, réglable	364 0289
HMBS 440 CNC X DG 2000 HORIZONT (Code Art. : 369 2115)	Code Art.
Interface pour la maintenance à distance	364 6070
Contrôle des tracés de coupe	364 6075
Surveillance du mouvement du ruban de scie	364 6083
Licence annuelle pour la maintenance de la machine à distance	364 9492
Lames pour HMBS 440 CNC DG 2000 HORIZONT (pour la chaudronnerie)	Code Art.
Lame 6080 x 34 x 1.1 (2 - 3 TPI) VERSATIX	FE6V6082
Lame 6080 x 34 x 1.1 (3 - 4 TPI) VERSATIX	FE6V6083
Lame 6080 x 34 x 1.1 (4 - 6 TPI) VERSATIX	FE6V6084

HMBS 540 CNC DG 2000 HORIZONT (Code Art. : 369 2210) HMBS 540 CNC X DG 2000 HORIZONT (Code Art. : 369 2215)	Code Art.
Ligne de découpe laser	364 6036
Interface pour la maintenance à distance	364 0241
Pupitre de commande sur console déportée	364 6010
Brosse à copeaux motorisée	364 6012
Lubrification automatique du plateau tournant	364 6011
Plaque d'usure du canal de coupe	364 6013
Avance automatique précis de la pièce à usiner	364 6015
Convoyeur à copeaux avec bac à copeaux	364 6016
Rallonge pour convoyeur de copeaux (seulement en combinaison avec 364 6051)	364 6020
Lampe de signalisation pour indiquer l'état de la machine	364 6022
Barrière immatérielle de sécurité derrière la scie	364 6021
Dispositif de serrage des paquets à gauche du ruban de scie - ne peut pas être utilisé pour les coupes d'angle en mode automatique	364 6023
Dispositif de serrage des paquets à droite du ruban de scie - ne peut être utilisé que pour les coupes d'angle vers la gauche	364 6025
Dispositif de serrage de paquet sur l'avance	364 6026
Etau supplémentaire derrière la coupe	364 6030
Etau supplémentaire derrière la coupe avec dispositif de serrage du faisceau	364 6031
Système de micro-pulvérisation	364 6035
Rouleau de levage hydraulique	364 6045
Plaque d'appui à monter à la place des rouleaux d'appui à gauche du ruban de scie - ne convient pas pour les coupes d'angle	364 6046
Plaque d'appui à monter à la place des rouleaux d'appui à droite du ruban de scie - ne convient pas pour les coupes d'angle	364 6050
Convoyeur à rouleaux 2000 x 800 mm	364 6052
Convoyeur à rouleaux de liaison pour coupes d'angle 1000mm Côté de montage à gauche	364 6051
Convoyeur à rouleaux 1000 x 800 mm	364 6055
Convoyeur à rouleaux 2000 x 800 mm	364 6056
Rouleau de guidage latéral, fixe	364 6060
Rouleau de guidage latéral, réglable	364 6062
Support à roulettes, réglable en hauteur, largeur 620 mm, capacité de charge 700 kg	364 6061
Rouleau supplémentaire	364 6063
HMBS 540 CNC X DG 2000 HORIZONT (Code Art. : 369 2215)	Code Art.
Interface pour la maintenance à distance	364 6070
Moteur 7.5 kW au lieu de 5.5 kW	364 6072
Contrôle du tracé de coupe	364 6082
Système de micro-pulvérisation	364 0010
Licence annuelle pour la maintenance de machines à distance	364 9492
Lames pour HMBS 540 CNC DG 2000 HORIZONT (pour la chaudronnerie)	Code Art.
Lame 6880 x 41 x 1.3 (2 - 3 TPI) VERSATIX	FE6V6882
Lame 6880 x 41 x 1.3 (3 - 4 TPI) VERSATIX	FE6V6883
Lame 6880 x 41 x 1.3 (4 - 6 TPI) VERSATIX	FE6V6884

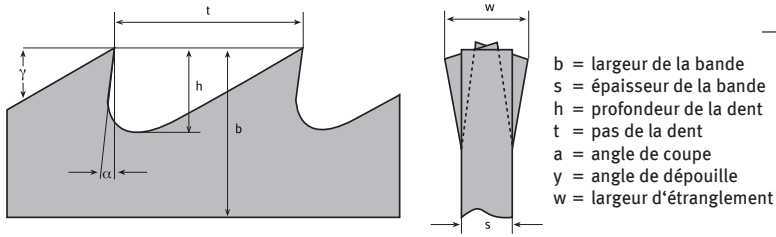
Lames de scie



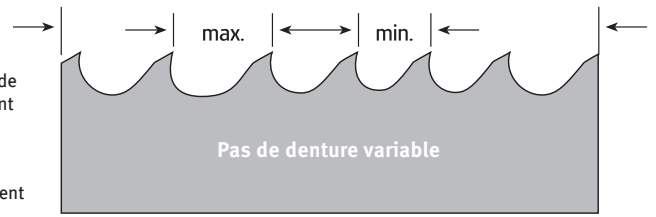
		M42-SPRINT	M42-SPRINT-PLUS	M42-X-FIT	M51-X-PRO	M51-BLIZZARD
Aciers de construction	< 70	■	■	■	■	■
Aciers de cémentation	80 - 350	■	■	■	■	■
Aciers de décolletage	> 350	■	■	■	■	■
Aciers à outils	< 70	■	■	■	■	■
Aciers à ressorts	80 - 350	■	■	■	■	■
Aciers pour ressorts	> 350	■	■	■	■	■
Aciers à coupe rapide	< 70	■	■	■	■	■
Aciers pour travail à froid	80 - 350	■	■	■	■	■
	> 350	■	■	■	■	■
Aciers de nitruration	< 70	■	■	■	■	■
Aciers de traitement	80 - 350	■	■	■	■	■
Aciers pour travail à chaud	> 350	■	■	■	■	■
Aciers inoxydables	< 70	■	■	■	■	■
	80 - 350	■	■	■	■	■
	> 350	■	■	■	■	■
Aciers résistants à la chaleur	< 70	■	■	■	■	■
Aciers résistants à la chaleur	80 - 350	■	■	■	■	■
	> 350	■	■	■	■	■
Aciers à haute résistance	< 70	■	■	■	■	■
Titane + alliages de titane	80 - 350	■	■	■	■	■
Alliages à base de nickel	> 350	■	■	■	■	■
Acier fondu	< 70	■	■	■	■	■
Fonte	80 - 350	■	■	■	■	■
	> 350	■	■	■	■	■
Aluminium	< 70	■	■	■	■	■
Cuivre	80 - 350	■	■	■	■	■
	> 350	■	■	■	■	■
Laiton	< 70	■	■	■	■	■
Bronze	80 - 350	■	■	■	■	■
	> 350	■	■	■	■	■
Bronzes d'aluminium	< 70	■	■	■	■	■
Alliages d'aluminium haute teneur en silicium	80 - 350	■	■	■	■	■
	> 350	■	■	■	■	■

Degré d'aptitude ■ = Très bon ■ = Bon

Géométrie de la lame de scie



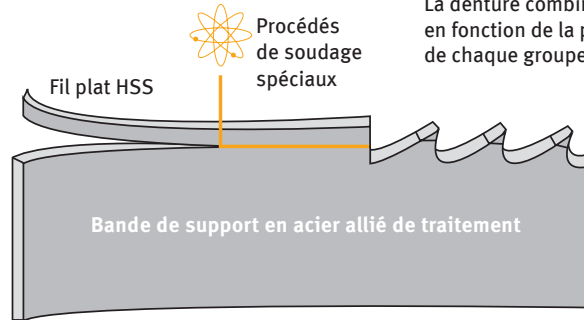
Pas de denture



Dans un groupe de dents, l'espacement des dents change. La denture combinée de la lame de scie est nommée en fonction de la plus grande ou de la plus petite dent de chaque groupe de dents.

Bimétal

Qu'est-ce qui fait son succès ?

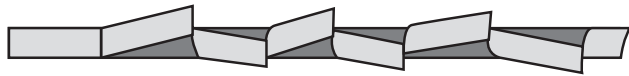


Si flexible :

La bande support de la lame de scie bimétal est constituée d'un acier de traitement spécialement allié. Très flexible, il présente une résistance d'environ 50 HRC. Durable et d'une excellente tenue, il constitue une base optimale pour le travail de la lame.

Dur et résistant:

Les pointes de dents en acier HSS trempé dans les qualités M42 et M51 garantissent une résistance maximale à l'usure grâce à un traitement thermique sophistiqué et à un état structural défini.



Connexion optimale:

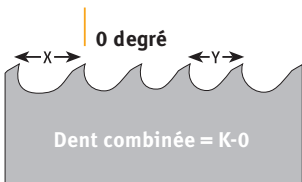
La bande support et le fil plat HSS sont assemblés de manière optimale et indissociable par un procédé de soudage par électrons ou par faisceau laser.

Tous les avantages:

La lame de scie bimétal de haute qualité allie la flexibilité du support à l'énorme résistance à l'usure de l'acier rapide HSS. Chaque pointe de dent du ruban de scie fini est en acier HSS trempé, résistant aux charges lourdes et énormément performant. Outre la forme et le pas des dents, l'inclinaison exacte d'un ruban de scie est déterminante pour ses performances. Le dégagement correct de la lame de scie résulte de l'avoyage spécifique à l'application. Il empêche le ruban de se coincer, ce qui est particulièrement important pour les aciers difficiles. Le type et la largeur de l'avoyage sont exactement adaptés à la tâche d'enlèvement de copeaux.

Formes de dents

Seule une forme de dent bien choisie permet d'usiner le matériau de manière optimale et avec peu de vibrations. Il existe à cet effet différents types de base :

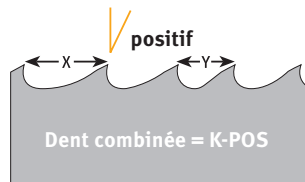


Adapté pour:

- Enlèvement de copeaux avec peu de vibrations
- Profilé

Données:

- Angle de coupe de 0°
- Pas de dent variable de 3/4 à 10/14 ZpZ



Adapté pour:

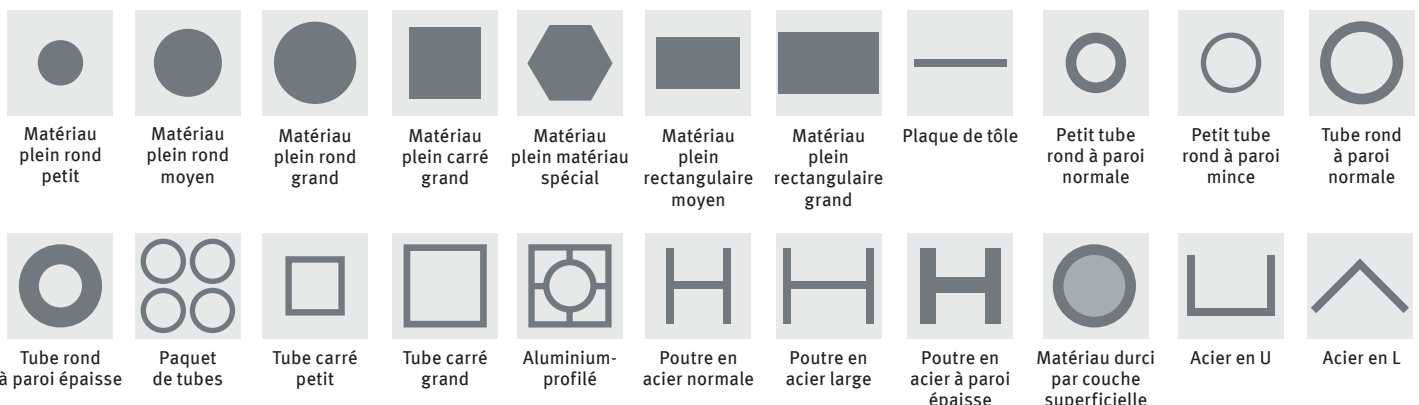
- Enlèvement de copeaux avec peu de vibrations
- Matériau plein

Données:

- Angle de coupe positif
- Pas de dent variable de 0.75/1.25 à 8/11 ZpZ

Nous fabriquons volontiers des coupes d'échantillons pour vos matériaux spéciaux. N'hésitez pas à nous en faire la demande.

Déclaration des symboles



Lames de scie M42 Sprint

Idéales pour les parois de petite et moyenne épaisseur

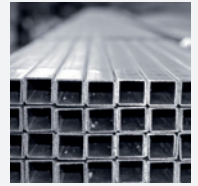
Dimensions mm	Groupes de dents variables			
	5/8	6/10	8/12	10/14
6 x 0,90				C
10 x 0,90				C
13 x 0,65	C	C	C	C
13 x 0,90		C	C	C
20 x 0,90	C	C	C	C
27 x 0,90	C	C	C	C
34 x 1,10	C	C	C	C
41 x 1,30	C	C		

C = Denture combinée

La denture combinée avec un angle de coupe 0° , associée à l'avoyage groupé, permet de scier des profilés à parois fines avec particulièrement peu de vibrations. Les matériaux à copeaux courts sont usinés sans problème. La lame de scie bimétal M42-SPRINT augmente la durée de vie et crée une bonne qualité de coupe.

Spécialisée pour:

- Profilés à épaisseur de paroi fine ou moyenne
- Matériau à copeaux fins
- Panneaux de tôle sur des installations de sciage de panneaux verticaux



Lames de scie M42 Sprint Plus

Idéales pour les matériaux de moyennes et grandes dimensions

Dimensions mm	Groupes de dents variables				
	0.75/1.25	1.4/2	2/3	3/4	4/6
20 x 0,90					C
27 x 0,90			C	C	C
34 x 1,10		C	C	C	C
41 x 1,30		C	C	C	C
54 x 1,30		C	C	C	C
54 x 1,60	C	C	C	C	C
67 x 1,60	C	C	C		
80 x 1,60	C	C			

C = Denture combinée

La denture combinée avec un angle de coupe positif, associée à l'avoyage groupé, permet d'usiner les matériaux pleins et les profilés à parois épaisses avec un minimum de vibrations, d'augmenter le rendement de coupe et de produire une surface lisse.

Spécialisée pour:

- Scies à ruban de production
- Utilisation universelle dans les aciers et les métaux non ferreux
- Résistance à la traction jusqu'à env. 1400 N/mm²
- Profilés à parois épaisses



Lames de scie M42-X-FIT

Polyvalentes pour les pièces de petite et moyenne taille

Dimensions mm	Groupes de dents variables				
	2/3	3/4	4/6	5/7	8/11
20 x 0,90			C		C
27 x 0,90		C	C	C	C
34 x 1,10	C	C	C	C	
41 x 1,30	C	C	C		
54 x 1,30		C	C		
54 x 1,60	C	C	C		
67 x 1,60	C	C			

C = Denture combinée

- Lame à usage général. Forme de dent spécialement développée
- Traitement d'une gamme de matériaux particulièrement large
- Économique et réduction des stocks

Spécialisée pour:

- Poutres en acier, profilés et tubes
- Pièces en paquet



Lames de scie M51-X-PRO

Nouveau

Polyvalentes pour les pièces de petite et moyenne taille

Dimensions mm	Groupes de dents variables		
	2/3	3/4	4/6
34 x 1,10		C	C
41 x 1,30	C	C	
54 x 1,30		C	
54 x 1,60	C	C	
67 x 1,60	C	C	C

C = Denture combinée

- Le professionnel avec des dents particulièrement résistantes à l'usure. Pour les processus de sciage utilisant une lubrification minimale. Performant à des vitesses de coupe et des avances élevées

Spécialisée pour:

- Poutres en acier, profilés et tubes
- Pièces en paquet



Lames de scie M51 Blizzard

Nouveau

Dents extra résistantes à l'usure pour l'acier et les alliages de dimensions moyennes

Dimensions mm	Groupes de dents variables		
	2/3	3/4	4/6
27 x 0,90	C	C	C
34 x 1,10	C	C	C
41 x 1,30	C	C	
54 x 1,60	C		
67 x 1,60	C		

C = Denture combinée

Tranchants extra-résistants à l'usure en acier rapide haute performance obtenu par métallurgie des poudres.

Spécialisée pour:

- Matériaux durs et tenaces jusqu'à env. 1700 N/mm² résistance à la traction
- Aciers inoxydables et résistants aux acides
- Cuivre et alliages de cuivre
- Titane et alliages de titane
- Profilés à parois épaisses





Lames de scie pour toutes les scies à ruban Metallkraft

Lames de scie M42 Sprint
Voir détails en page 475



Qualité Made
in Germany



Lames de scie pour série VMBS - L'unité

Lames de scie pour scie à ruban VMBS 1408 (Bi-Métal M 42)	Code Art.
2880 x 13 x 0.65 mm 6-10 Vario	365 1210
2880x 13 x 0.65 mm 8-12 Vario	365 1212
2880 x 13 x 0.65 mm 10-14 Vario	365 1214

Lames de scie pour scies à ruban VMBS 1610 / VMBS 1610 E (Bimétal M 42)	Code Art.
3140 x 13 x 0.65 mm 6-10 Vario	365 1310
3140 x 13 x 0.65 mm 8-12 Vario	365 1312
3140 x 13 x 0.65mm 10-14 Vario	365 1314

Lames de scie pour scies à ruban VMBS 2013 I / VMBS 2013 IE (Bimétal M 42)	Code Art.
4030 x 13 x 0.65 mm 6-10 Vario	365 1710
4030 x 13 x 0.65 mm 8-12 Vario	365 1712
4030 x 13 x 0.65 mm 10-14 Vario	365 1714
4030 x 20 x 0.9 mm 6-10 Vario	365 1720
4030 x 20 x 0.9 mm 8-12 Vario	365 1722
4030 x 20 x 0.9 mm 10-14 Vario	365 1724
4030 x 27 x 0.9 mm 6-10 Vario	365 1730
4030 x 27 x 0.9 mm 8-12 Vario	365 1732
4030 x 27 x 0.9mm 10-14 Vario	365 1734

Lames de scie pour scies à ruban VMBS 2614 I / VMBS 2614 IE (Bi-Métal M 42)	Code Art.
4680 x 13 x 0.65 mm 6-10 Vario	365 1810
4680 x 13 x 0.65 mm 8-12 Vario	365 1812
4680 x 13 x 0.65 mm 10-14 Vario	365 1814
4680 x 20 x 0.9 mm 6-10 Vario	365 1820
4680 x 20 x 0.9 mm 8-12 Vario	365 1822
4680 x 20 x 0.9 mm 10-14 Vario	365 1824
4680 x 27 x 0.9 mm 6-10 Vario	365 1830
4680 x 27 x 0.9 mm 8-12 Vario	365 1832
4680 x 27 x 0.9 mm 10-14 Vario	365 1834

Lames de scie pour scies à ruban VMBS 3613 I / VMBS 3613 IE (Bimétal M 42)	Code Art.
5020 x 13 x 0.65 mm 6-10 Vario	365 1910
5020 x 13 x 0.65 mm 8-12 Vario	365 1912
5020 x 13 x 0.65 mm 10-14 Vario	365 1914
5020 x 20 x 0.9 mm 6-10 Vario	365 1920
5020 x 20 x 0.9 mm 8-12 Vario	365 1922
5020 x 20 x 0.9 mm 10-14 Vario	365 1924
5020 x 27 x 0.9 mm 6-10 Vario	365 1930
5020 x 27 x 0.9 mm 8-12 Vario	365 1932
5020 x 27 x 0.9 mm 10-14 Vario	365 1934

Denture de la lame

La denture détermine le nombre de dents au pouce (25.4 mm).

Une règle empirique s'applique :

Plus la section de matière est fine (ex. les profilés), plus la denture doit être fine.

Plus la matière est épaisse (ex. le carré plein), plus la denture est grosse.

Une denture trop grossière provoque la casse des dents. Les copeaux sont mal évacués et la lame dévie de sa ligne de coupe.

Une denture trop faible génère des casses de lames, la force de coupe appliquée aux dents étant trop élevée.

En tout état de cause, au minimum 3 dents doivent être engagées

La formation de copeaux

- La formation de copeaux demeure le meilleur indicateur des choix d'avance et de vitesse de coupe.
- Les différentes formes de copeaux présentées ci-dessous vous permettent d'identifier si l'avance et la vitesse sont adéquates



Copeaux fins et pulvérulents (en poudre)

- Augmenter l'avance (pression de coupe) ou réduire la vitesse de lame



Copeaux lourds, épais ou bleus

- Réduire l'avance et/ou la vitesse de lame



Copeaux défaits et enroulés

- Avance et vitesse de coupe optimales.

Recommandation de pas de dent pour les matériaux pleins :



Recommandation de pas de dent pour les tubes :



Denture variable






Ø du matériau mm	Dents par pouce Nb	Forme
à partir 550	0.75/1.25	C
380 - 750	1/1.5	C
250 - 550	1.4/2	C
120 - 350	2/3	C
80 - 140	3/4	C
60 - 110	4/6	C
40 - 70	5/7 1/5/8	C
30 - 60	6/10	C
20 - 40	8/11 1/8/12	C
jusqu'à 25	10/14	C

Denture combinée 1,4/2, 2/3, 3/4, 4/5, 4/6 avec un angle de coupe de 10° : ces formes de dents conviennent particulièrement bien au sciage de matériaux pleins des qualités d'acier fortement alliées et à copeaux longs ; Ainsi, l'utilisation de la denture 3/4 permet d'obtenir une bonne surface de coupe propre, même dans la plage de Ø supérieure jusqu'à 140 mm de section de matériau.










Profilés à paroi mince (angle de coupe de 0°)











Épaisseur en mm	Diamètre extérieur du profilé (D) en mm						
	20	40	60	80	100	120	150
2	14	14	14	14	14	14	10/14
3	14	14	14	14	10/14	10/14	8/11 1/8/12
4	14	14	10/14	10/14	8/11 1/8/12	8/11 1/8/12	6/10
5	14	10/14	10/14	8/11 1/8/12	8/11 1/8/12	6/10	6/10
6	14	10/14	8/11 1/8/12	8/11 1/8/12	6/10	6/10	5/7 1/5/8
8	14	8/11 1/8/12	6/10	6/10	5/7 1/5/8	5/7 1/5/8	5/7 1/5/8
10	-	6/10	6/10	5/7 1/5/8	5/7 1/5/8	5/7 1/5/8	-

Lames de scie pour toutes les scies à ruban Metallkraft.











 Lames de scie M42 Sprint	 Lames de scie M42-X-FIT
 Lames de scie M42 Sprint Plus	 Lames de scie M51-X-PRO
Voir page 475	 Lames de scie M51 Blizzard















Lames de scie pour scie à ruban BMBS 220 x 250	Code Art.	€ hors TVA l'unité
2450 x 27 x 0.9 mm 5-8 ZpZ	365 5122 	
2450 x 27 x 0.9 mm 6-10 ZpZ	365 5127 	
2450 x 27 x 0.9 mm 10-14 ZpZ	365 5123 	
2450 x 27 x 0.9 mm 3-4 ZpZ	365 5120 	
2450 x 27 x 0.9 mm 2-3 ZpZ	365 5121 	
2450 x 27 x 0.9 mm 3-4 ZpZ	365 5125 	
2450 x 27 x 0.9 mm 2-3 ZpZ	365 5126 	
2450 x 27 x 0.9 mm 3-4 ZpZ (lot de 5)	365 5800 	
2450 x 27 x 0.9 mm 4-6 ZpZ (lot de 5)	365 5801 	

Lames de scie pour scie à ruban BMBS 230 x 280	Code Art.	€ hors TVA l'unité
2720 x 27 x 0.9 mm 5-8 ZpZ	365 5508 	
2720 x 27 x 0.9 mm 6-10 ZpZ	365 5510 	
2720 x 27 x 0.9 mm 10-14 ZpZ	365 5514 	
2720 x 27 x 0.9 mm 2-3 ZpZ	365 5603 	
2720 x 27 x 0.9 mm 3-4 ZpZ	365 5604 	
2720 x 27 x 0.9 mm 2-3 ZpZ	365 5703 	
2720 x 27 x 0.9 mm 3-4 ZpZ	365 5704 	
2720 x 27 x 0.9 mm 4-6 ZpZ	365 5706 	
2720 x 27 x 0.9 mm 3-4 ZpZ (lot de 5)	365 5805 	
2720 x 27 x 0.9 mm 4-6 ZpZ (lot de 5)	365 5806 	







Lames de scie pour scie à ruban BMBS 260 x 280	Code Art.	€ hors TVA l'unité
3660 x 27 x 0.9 mm 3-4 ZpZ (lot de 5)	365 5815 	
3660 x 27 x 0.9 mm 4-6 ZpZ (lot de 5)	365 5816 	







Lames de scie pour scie à ruban BMBS 300 x 320	Code Art.	€ hors TVA l'unité
3660 x 27 x 0.9 mm 5-8 ZpZ	365 6301 	
3660 x 27 x 0.9 mm 6-10 ZpZ	365 6302 	
3660 x 27 x 0.9 mm 10-14 ZpZ	365 6303 	
3660 x 27 x 0.9 mm 3-4 ZpZ	365 6304 	
3660 x 27 x 0.9 mm 2-3 ZpZ	365 6305 	
3660 x 27 x 0.9 mm 2-3 ZpZ	365 6307 	
3660 x 27 x 0.9 mm 3-4 ZpZ	365 6308 	
3660 x 27 x 0.9 mm 4-6 ZpZ	365 6309 	
3660 x 27 x 0.9 mm 3-4 ZpZ (lot de 5)	365 5815 	
3660 x 27 x 0.9 mm 4-6 ZpZ (lot de 5)	365 5816 	

Lames de scie pour scie à ruban BMBS 360 x 500 / HMBS 340	Code Art.	€ hors TVA l'unité
4780 x 34 x 1.1 mm 5-8ZpZ	365 5403 	
4780 x 34 x 1.1 mm 6-10 ZpZ	365 5405 	
4780 x 34 x 1.1 mm 8-12 ZpZ	365 5406 	
4780 x 34 x 1.1 mm 2-3ZpZ	365 5400 	
4780 x 34 x 1.1 mm 3-4ZpZ	365 5401 	
4780 x 34 x 1.1 mm 3-4 ZpZ (lot de 5)	365 5825 	
4780 x 34 x 1.1 mm 4-6 ZpZ (lot de 5)	365 5826 	
4780 x 34 x 1.1 mm 3-4 ZpZ (lot de 5)	365 9980 	
4780 x 34 x 1.1 mm 4-6 ZpZ (lot de 5)	365 9981 	




Lames de scie pour scie à ruban BMBS 460 x 600	Code Art.	€ hors TVA l'unité
5380 x 41 x 1.3 mm 3-4 ZpZ	365 5230 	
5380 x 41 x 1.3 mm 2-3 ZpZ	365 5231 	
5380 x 41 x 1.3mm 4-6 ZpZ	365 5232 	




Lames de scie pour HMBS 4000 CNC X et HMBS 5000 CNC X.




Lames pour HMBS 4000 CNC X (pour la mécanique)	Code Art.	€ hors TVA
Lame 6830 x 54 x 1.6 (2 - 3 TPI) INTENS PRO	FEGP6832 	
Lame 6830 x 54 x 1.6 (3 - 4 TPI) INTENS PRO	FEGP6833 	
Lame 6830 x 54 x 1.6 (4 - 6 TPI) INTENS PRO	FEGP6834 	
Lames pour HMBS 4000 CNC X (pour la chaudronnerie)		
Lame 6830 x 54 x 1.6 (2 - 3 TPI) VERSATIX	FEGV6832 	
Lame 6830 x 54 x 1.6 (3 - 4 TPI) VERSATIX	FEGV6833 	
Lame 6830 x 54 x 1.6 (4 - 6 TPI) VERSATIX	FEGV6834 	




Lames pour HMBS 5000 CNC X (pour la mécanique)	Code Art.	€ hors TVA
Lame 7680 x 54 x 1.6 (2 - 3 TPI) INTENS PRO	FEGP7682 	
Lame 7680 x 54 x 1.6 (3 - 4 TPI) INTENS PRO	FEGP7683 	
Lame 7680 x 54 x 1.6 (4 - 6 TPI) INTENS PRO	FEGP7684 	
Lames pour HMBS 5000 CNC X (pour la chaudronnerie)		
Lame 7680 x 54 x 1.6 (2 - 2 TPI) VERSATIX	FEGV7682 	
Lame 7680 x 54 x 1.6 (3 - 4 TPI) VERSATIX	FEGV7683 	
Lame 7680 x 54 x 1.6 (4 - 6 TPI) VERSATIX	FEGV7684 	

Lames de scie pour HMBS CALIBER et HMBS HORIZONT.

Lames pour HMBS 440 HA CALIBER, HMBS 440 HA X CALIBER et HMBS 440 CNC CALIBER (pour la mécanique)	Code Art.
Lame 5360 x 34 x 1.1 (2 - 3 TPI) INTENS PRO	FEGP5362 
Lame 5360 x 34 x 1.1 (3 - 4 TPI) INTENS PRO	FEGP5363 
Lame 5360 x 34 x 1.1 (4 - 6 TPI) INTENS PRO	FEGP5364 

Lames pour HMBS 540 HA CALIBER, HMBS 540 HA X CALIBER, HMBS 540 CNC CALIBER, HMBS 540 CNC 2000 CALIBER et HMBS 540 CNC X 2000 CALIBER (pour la mécanique)	Code Art.
Lame 6200 x 41 x 1.3 (2 - 3 TPI) INTENS PRO	FEGP6202 
Lame 6200 x 41 x 1.3 (3 - 4 TPI) INTENS PRO	FEGP6203 
Lame 6200 x 41 x 1.3 (4 - 6 TPI) INTENS PRO	FEGP6204 

Lames pour HMBS 440 HA DG HORIZONT, HMBS 440 HA X DG HORIZONT, et HMBS 440 CNC DG 2000 HORIZONT (pour la chaudronnerie)	Code Art.
Lame 6080 x 34 x 1.1 (2 - 3 TPI) VERSATIX	FEGV6082 
Lame 6080 x 34 x 1.1 (3 - 4 TPI) VERSATIX	FEGV6083 
Lame 6080 x 34 x 1.1 (4 - 6 TPI) VERSATIX	FEGV6084 

Lames pour HMBS 540 HA DG HORIZONT, HMBS 540 HA X DG HORIZONT, HMBS 540 CNC DG 2000 HORIZONT (pour la chaudronnerie)	Code Art.
Lame 6880 x 41 x 1.3 (2 - 3 TPI) VERSATIX	FEGV6882 
Lame 6880 x 41 x 1.3 (3 - 4 TPI) VERSATIX	FEGV6883 
Lame 6880 x 41 x 1.3 (4 - 6 TPI) VERSATIX	FEGV6884 

Autres lames de scie également disponibles sur demande pour des modèles plus grands !