



Scies à ruban horizontales entièrement automatique à deux colonnes pour la découpe de métaux. Avec système ARP.

Des arguments convaincants en qualité, performances et prix

- Scie à ruban à deux colonnes pour le sciage de profilés et de profilés pleins
- Avance du matériau de 700 mm de série
- Le mouvement de coupe est effectué par des vérins hydrauliques
- Corps de machine robuste 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
- 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
- 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
- Zone de travail avec lampe LED
- Brosse à copeaux à entraînement électrique
- Refroidissement par émulsion avec distribution du liquide de refroidissement au travers des guide-lames dans la rainure de découpe
- Avec avance automatique de la matière : l'avance à régulation de fréquence s'effectue via une broche rotative ; un capteur optique détecte lorsqu'il n'y a plus de matériau et met l'avance de la matière en pause
- Avec convoyeur de copeaux et bac à copeaux de série
- Moteur plus puissant en option

HMBS 440 CNC Caliber

HMBS 540 CNC Caliber

- 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 Caliber

HMBS 540 CNC X Caliber

- 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 CALIBER

Gamme de serrage HMBS 440

| | | |
|----|-----------|-----------|
| mm | 0° | |
| | 440 | - |
| | 460 X 400 | 460 X 400 |

Gamme de serrage HMBS 540

| | | |
|----|-----------|-----------|
| mm | 0° | |
| | 550 | - |
| | 550 x 500 | 550 x 460 |



Données techniques

| Modèle | HMBS 440 CNC CALIBER | HMBS 540 CNC CALIBER |
|--|------------------------|------------------------|
| Code article | 369 3110 | 369 3210 |
| Modèle | HMBS 440 CNC X CALIBER | HMBS 540 CNC X CALIBER |
| Code article | 369 3115 | 369 3215 |
| Capacités de coupe | | |
| Plage de coupe 0° rond (matériau plein) | 440 mm | 550 mm |
| Plage de coupe 0° rect. couchée (profilé creux) | 460 x 400 mm | 550 x 500 mm |
| Plage de coupe 0° paquet (tube) | 460 x 400 mm | 550 x 460 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 | 5360 mm | 6200 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 | | |
| Vitesse d'avance du matériau | 5 m/min. | 5 m/min. |
| Avance du matériau max. avec 1 x avance | 715 mm | 750 mm |
| Avance du matériau max. | 9999 mm | 9999 mm |
| Avance max. du matériau (version X) | 19 999 mm | 19 999 mm |
| Avance du matériau min. | 3 mm | 3 mm |
| Longueur de section min. | 10 mm | 15 mm |
| Diamètre du matériau min. | 10 mm | 10 mm |
| Longueur min. de la pièce résiduelle | 30 mm | 40 mm |
| Longueur min. de la pièce résiduelle automatique | 200 mm | 250 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 | 3875 mm | 4300 mm |
| Largeur/profondeur | 1950 mm | 2030 mm |
| Hauteur | 2190 mm | 2550 mm |
| Hauteur table de travail | 800 mm | 800 mm |
| Poids net (brut) | 2865 kg (3100 kg) | 3945 kg (4250 kg) |

| Accessoires de série | HMBS 440 CNC Caliber HMBS 540 CNC Caliber | HMBS 440 CNC X Caliber HMBS 540 CNC X Caliber |
|---------------------------------|---|---|
| Commande | Mitsubishi FX 5 avec écran tactile 7" | Siemens S 7-1500 avec écran tactile 7" |
| Pompe de refroidissement | ✓ | ✓ |
| Contrôle de la tension de lame | Tension hydraulique de la lame | Tension hydraulique de la lame |
| Contrôle de l'avance de lame | BRP | ARP |
| Avance de la scie | Hydraulique | Broche rotative et servomoteur |
| Course de retour de la scie | Hydraulique | Broche rotative et servomoteur |
| Panneau de commande | Orientable | Orientable |
| Brosse à copeaux | Entraînement électrique | Entraînement électrique |
| Étau | Séparé en deux en amont et en aval de la coupe / réglage hydraulique de la pression | Séparé en amont et en aval de la coupe / réglage hydraulique de la pression |
| Éclairage de la zone de travail | LED | LED |
| Convoyeur à copeaux | ✓ | ✓ |
| Bac à copeaux | ✓ | ✓ |
| Convoyeur à rouleaux | 700 mm | 700 mm |

Retrouvez tous les accessoires pour les scies à ruban

- HMBS 440 CNC Caliber
- HMBS 540 CNC Caliber

en page 464



Accessoires en option HMBS 440 CNC CALIBER

| HMBS 440 CNC CALIBER (Code Art. : 369 3110) HMBS 440 CNC X CALIBER (Code Art. : 369 3115) | Code Art. |
|--|------------|
| Couverture de protection pour le pupitre de commande | 364 6110 X |
| Panneau de commande sur console déportée | 364 6111 X |
| Moteur 5.5 kW au lieu de 4.0 kW | 364 6115 A |
| Mors de l'étau d'avance avec fonction de retrait | 364 6140 X |
| Conveyeur à copeaux | 364 6151 X |
| Lampe de signalisation pour indiquer l'état de la machine | 364 6155 X |
| Barrière immatérielle de sécurité | 364 6160 X |
| Barrière immatérielle de sécurité derrière la scie | 364 6161 X |
| Dispositif de serrage de paquet | 364 6171 X |
| Système de micro-pulvérisation | 364 0010 A |
| Conveyeur à rouleaux motorisé 2000 x 520 mm | 364 9322 A |
| Extension pour conveyeur à rouleaux motorisé 2000 x 520 mm | 364 9323 A |
| Bac à copeaux avec système de basculement | 364 6154 X |
| Conveyeur à rouleaux 1000 x 520 mm | 364 9320 A |
| Conveyeur à rouleaux 2000 x 520 mm | 364 9321 A |
| Rouleau de guidage latéral, fixe | 364 6180 X |
| Support pour rouleau latéral, réglable | 364 6181 X |
| Rouleau élévateur hydraulique | 364 6185 X |
| Support rouleaux, réglable en hauteur, largeur 520 mm, charge admissible 700 kg | 364 9330 A |
| Rouleau supplémentaire 520 mm (pour 364 9320 et 364 9321) | 364 9311 A |
| HMBS 440 CNC X CALIBER (Code Art. : 369 3115) | Code Art. |
| Interface pour la maintenance à distance | 364 0241 A |
| Contrôle du tracé de coupe | 364 6120 A |
| Surveillance du mouvement de la lame | 364 6121 X |
| Licence annuelle pour la maintenance de machines à distance | 364 0240 A |
| Lames pour HMBS 440 CNC CALIBER (pour la mécanique) | Code Art. |
| Lame 5360 x 34 x 1.1 (2 - 3 TPI) INTENS PRO | FEGP5362 A |
| Lame 5360 x 34 x 1.1 (3 - 4 TPI) INTENS PRO | FEGP5363 A |
| Lame 5360 x 34 x 1.1 (4 - 6 TPI) INTENS PRO | FEGP5364 A |

Accessoires en option HMBS 540 CNC CALIBER

| HMBS 540 CNC CALIBER (Code Art. : 369 3210) HMBS 540 CNC X CALIBER (Code Art. : 369 3215) | Code Art. |
|---|------------|
| Couverture de protection pour le pupitre de commande | 364 6112 X |
| Pupitre de commande sur console déportée | 364 6113 X |
| Moteur 7.5 kW au lieu de 5.5 kW | 364 6116 X |
| Mors de l'étau fixe avec fonction de retrait | 364 6141 X |
| Avance automatique précis de la pièce à usiner | 364 6146 X |
| Rallonge de conveyeur de copeaux | 364 6153 X |
| Lampe de signalisation pour indiquer l'état de la machine | 364 6156 X |
| Barrière immatérielle de sécurité | 364 6162 X |
| Barrière immatérielle de sécurité derrière la scie | 364 6163 X |
| Dispositif de serrage de paquet | 364 6173 A |
| Système de micro-pulvérisation | 364 0195 A |
| Ligne de découpe laser | 364 0011 A |
| Conveyeur 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 A |

Accessoires en option HMBS 540 CNC CALIBER.

| HMBS 540 CNC CALIBER (Code Art. : 369 3210) HMBS 540 CNC X CALIBER (Code Art. : 369 3215) | Code Art. |
|---|------------|
| Mors à prismes pour la découpe de paquet de tubes hexagonaux | 364 6142 X |
| Conveyeur à rouleaux 1000 x 600 mm | 364 9042 A |
| Conveyeur à rouleaux 2000 x 600 mm | 364 9043 A |
| Conveyeur 2000 x 800 mm | 364 9360 A |
| Rouleau de guidage latéral, fixe | 364 9052 A |
| Support pour rouleau de guidage latéral, réglable | 364 9053 A |
| Support rouleaux, réglable en hauteur, largeur 620 mm, charge admissible 1000 kg | 364 9054 A |
| Accessoires conveyeur à rouleaux | Code Art. |
| Butée d'arrêt pour système de mesure avec graduation | 364 9890 A |
| Butée d'arrêt pour système de mesure avec affichage numérique | 364 9891 A |
| Butée d'arrêt pour système de mesure électromécaniques pour conveyeur à rouleaux motorisé | 364 9892 A |
| Butée d'arrêt système de mesure électromécaniques avec affichage numérique pour conveyeur à rouleaux motorisé | 364 9893 A |
| Extension pour butée | Code Art. |
| Rallonge de rail de butée pour butée avec graduation de mesure | |
| 1 m, pièce intermédiaire | 364 9825 A |
| 2 m, pièce intermédiaire | 364 9826 A |
| 1 m, pièce finale | 364 9830 A |
| 2 m, pièce finale | 364 9831 A |
| Rallonge de rail pour butée avec affichage numérique | |
| 1 m, pièce intermédiaire | 364 9835 A |
| 2 m, pièce intermédiaire | 364 9836 A |
| 1 m, pièce finale | 364 9840 A |
| 2 m, pièce finale | 364 9841 A |
| Rallonge de rail pour butée électromécanique pour conveyeur à rouleaux motorisé | |
| 1 m, pièce intermédiaire | 364 9845 A |
| 2 m, pièce intermédiaire | 364 9846 A |
| 1 m, pièce finale | 364 9850 A |
| 2 m, pièce finale | 364 9851 A |
| Rallonge de rail pour butée électromécanique pour conveyeur à rouleaux motorisé avec affichage numérique | |
| 1 m, pièce intermédiaire | 364 9855 A |
| 2 m, pièce intermédiaire | 364 9856 A |
| 1 m, pièce finale | 364 9860 A |
| 2 m, pièce finale | 364 9861 A |
| HMBS 540 CNC X CALIBER (Code art.: 369 3215) | Code Art. |
| Interface pour la maintenance à distance | 364 0241 A |
| Contrôle du tracé de coupe | 364 6122 X |
| Surveillance du mouvement de la lame | 364 6123 X |
| Licence annuelle pour la maintenance de machines à distance | 364 0240 A |
| Lames pour HMBS 540 CNC CALIBER (pour la mécanique) | Code Art. |
| Lame 6200 x 41 x 1.3 (2 - 3 TPI) INTENS PRO | FEGP6202 A |
| Lame 6200 x 41 x 1.3 (3 - 4 TPI) INTENS PRO | FEGP6203 A |
| Lame 6200 x 41 x 1.3 (4 - 6 TPI) INTENS PRO | FEGP6204 A |

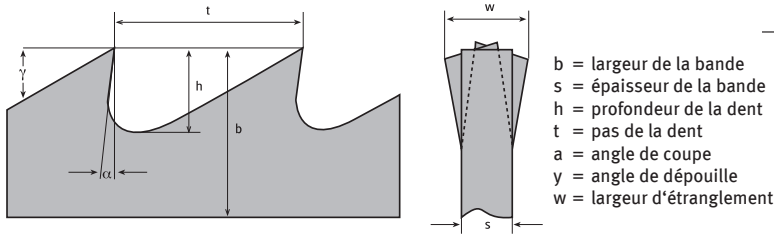
Lames de scie



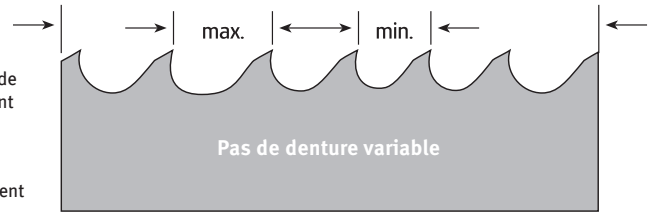
| | | M42-SPRINT | M42-SPRINT-PLUS | M42-X-FIT | M51-X-PRO | M51-BLIZZARD |
|---|----------|------------|-----------------|-----------|-----------|--------------|
| Aciers de construction | < 70 | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
| Aciers de cémentation | 80 - 350 | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
| Aciers de décolletage | > 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



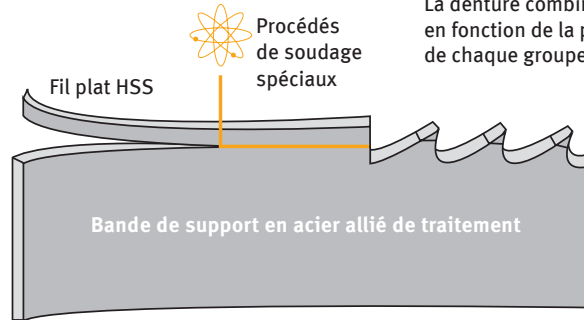
Pas de denture



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 ?

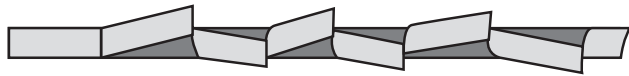


Si flexible :

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:

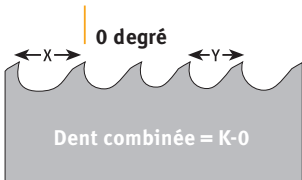
La bande support et le fil plat HSS sont assemblés de manière optimale et indissociable par un procédé de soudage par électrons ou par faisceau laser.

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 :

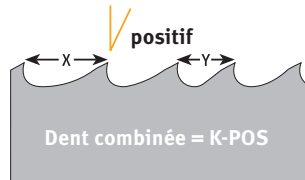


Adapté pour:

- 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:

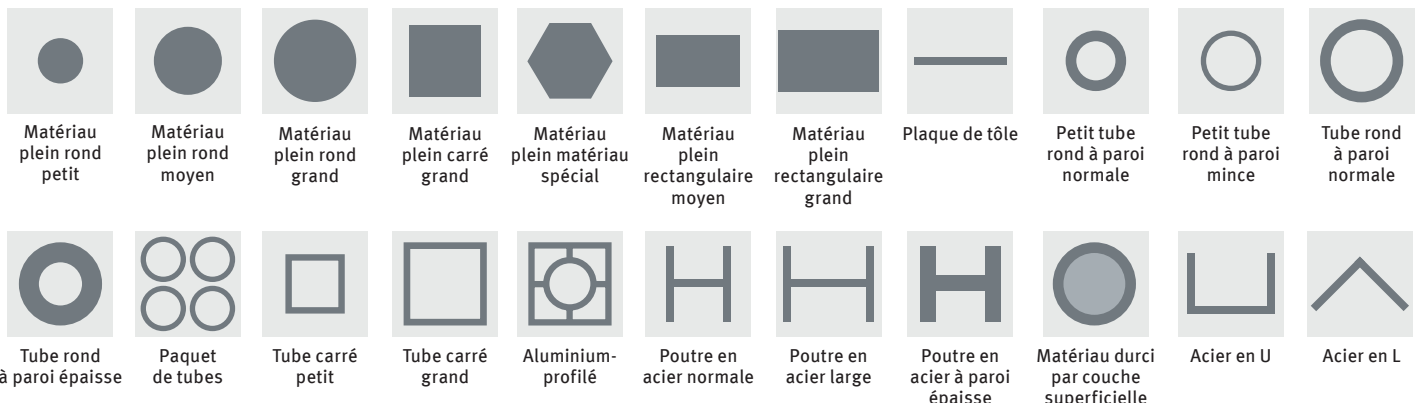
- Enlèvement de copeaux avec peu de vibrations
- Matériau plein

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

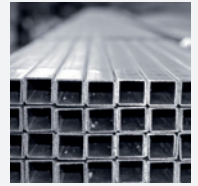
| Dimensions mm | Groupes de dents variables | | | |
|------------------|----------------------------|------|------|-------|
| | 5/8 | 6/10 | 8/12 | 10/14 |
| 6 x 0,90 | | | | C |
| 10 x 0,90 | | | | C |
| 13 x 0,65 | C | C | C | C |
| 13 x 0,90 | | C | C | C |
| 20 x 0,90 | C | C | C | C |
| 27 x 0,90 | 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 |






C = Denture combinée

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 !