



Scie à ruban hydraulique entièrement automatique avec archet pivotant pour la coupe angulaire de 0° à +60° à droite.

Full-Automatique

Des arguments convaincants en qualité, performances et prix

- Pour la découpe de pièces en acier inoxydable, d'outils en acier, de pièces creuses et pleines
- Guide-lame précis et robuste avec plaques en carbure de tungstène réglables
- Commande hydraulique des deux étaux, du mouvement d'amenée des matériaux et du mouvement de descente et de montée de l'archet
- Avance de la matière par vis à billes
- Avec brosse de nettoyage des copeaux pour un nettoyage et un entretien optimal du ruban de scie
- Bras de scie incliné de 25° pour une plus longue durée de vie du ruban de scie
- **BRP – Surveillance de la lame (voir page page 514)**
- Les mâchoires des deux étaux sont équipées de série de vérins hydrauliques à grande course. Le pré-réglage à la dimension de la pièce à découper n'est plus nécessaire
- Avec fente de coupe pivotante pour le réglage d'onglet évitant ainsi de couper la table
- Contrôleur de tension de lame
- Variateur de vitesse (convertisseur de fréquence)
- Palpeur de coupe
- Affichage numérique de l'angle de coupe
- **Fabrication Européenne**



Modèle CNC : Full-Automatique

- Amenée programmée de la pièce
- Fermeture automatique de l'étau
- Descente de l'archet pendant la coupe
- Arrêt automatique en fin de coupe
- Remontée de l'archet et ouverture d'étau
- Amenée programmée de la pièce suivante

Plus de détails sur les panneaux de commande à partir de la page 513

OPTIconseil®
Définit vos besoins

- Conseils techniques
- Des réponses à vos projets
- Une équipe à votre écoute

Nous consulter

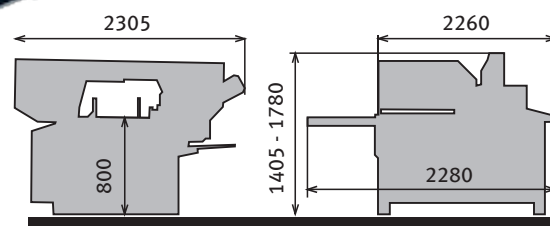


Accessoires de série

- Lame
- Outils de service
- Panneau de commande pivotant
- Système d'arrosage
- Affichage numérique de l'angle
- Palpeur de coupe
- Brosse à copeaux
- Pupitre de commande inclinable
- Avec contrôle de la tension du ruban
- Convertisseur de fréquence

Nous pouvons effectuer pour vous des échantillons de découpe. N'hésitez pas à nous contacter pour plus d'informations !

Fig. : BMBS 230 x 280 CNC-G

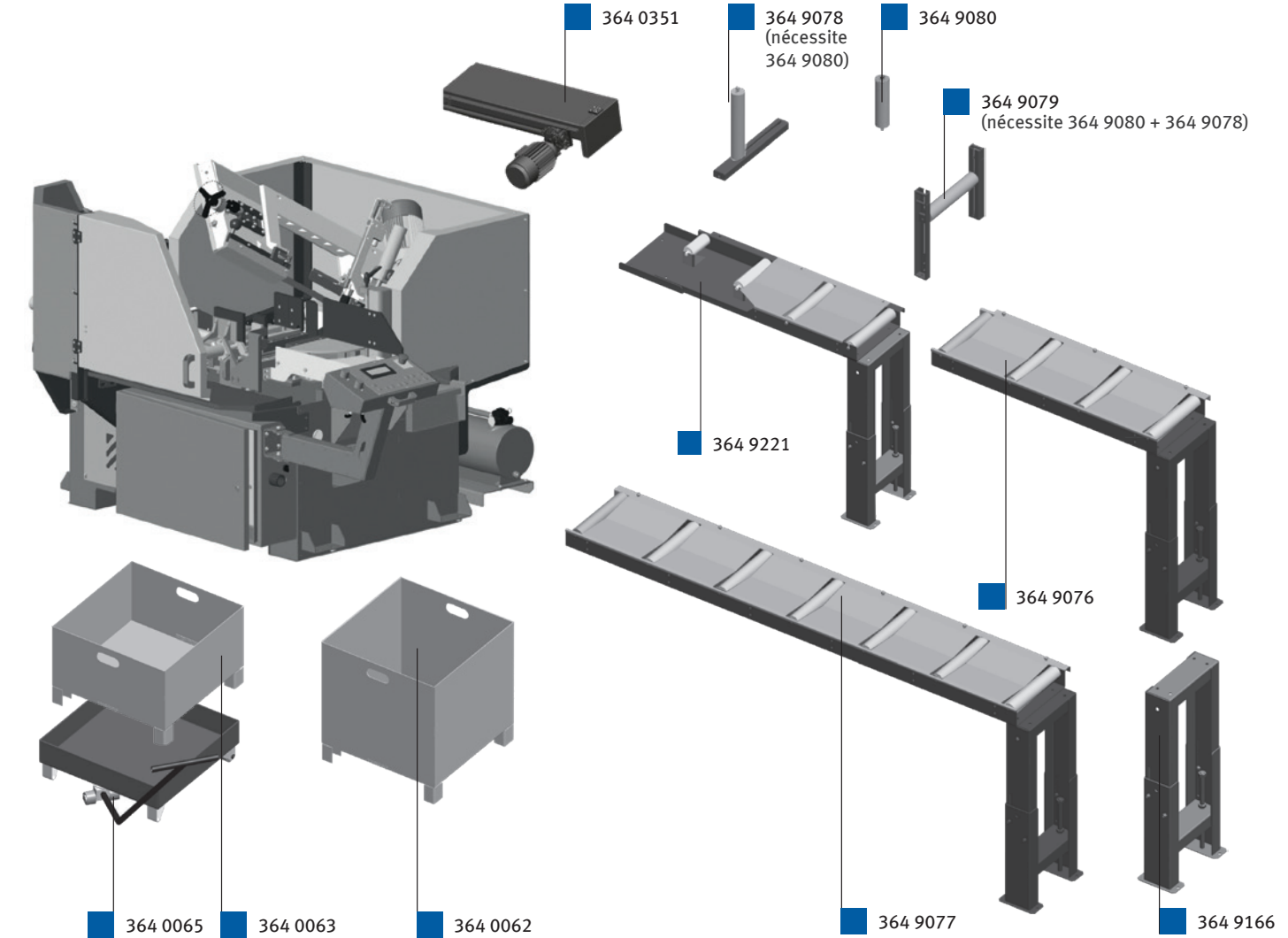
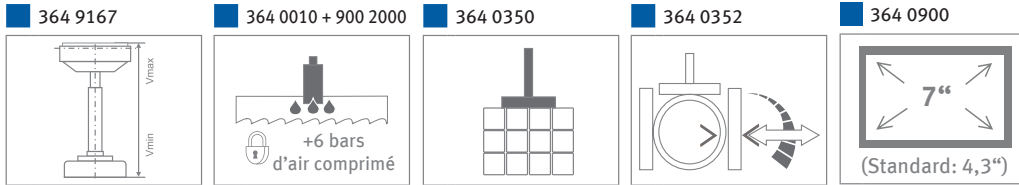


| | |
|--|-----------------------------|
| Modèle | BMBS 230 x 280 CNC-G |
| Code article | 369 0053 |
| Spécifications techniques | |
| Puissance du moteur 3 x 400 V/50 Hz | 1.5 kW |
| Vitesse | Variable en continu |
| Vitesse de lame | 20 à 100 m/min. |
| Dimensions de lame | 2720 x 27 x 0.9 mm |
| Encombrement (L x l x h) | 2305 x 2260 x 1780 mm |
| Hauteur de la table de travail | 800 mm |
| Poids net (brut) | 780 kg (875 kg) |
| Longueur résiduelle min. de pièce | 120 + 20 mm |

Gamme de serrage

| mm | 0° | 45° | 60° | a x b |
|----|-----------|-----------|----------|-----------|
| | 230 | 180 | 100 | - |
| | 150* | 110* | 80* | - |
| | 280 x 210 | 180 x 150 | 100 x 70 | 280 x 130 |

* valeurs recommandées



| Accessoires optionnels (à la commande machine) | Code Art. |
|---|-----------|
| Système de micro-pulvérisation | 364 0010 |
| Montage système de micro-pulvérisation | 900 2000 |
| Dispositif hydraulique de serrage de paquets | 364 0350 |
| Convoyeur à copeaux | 364 0351 |
| Régulateur de pression de serrage de l'étau | 364 0352 |
| Ecran 7" pour panneau de commande | 364 0900 |
| Accessoires | |
| Réceptacle de pièce | 364 0062 |
| Bac à copeaux | 364 0063 |
| Chariot pour bac à copeaux et réceptacle de pièce | 364 0065 |
| Convoyeurs à rouleaux 290 mm | |
| Convoyeur à rouleaux 1000 x 290 mm 200 kg/m | 364 9076 |
| Convoyeur à rouleaux 2000 x 290 mm 200 kg/m | 364 9077 |
| Convoyeur à rouleaux de connexion 1000 x 290 mm côté évacuation pour coupe à 60° | 364 9221 |
| Accessoires, convoyeurs à rouleaux 290 mm | |
| Support pour rouleau de guige latéral, réglable (nécessite 364 9080*) | 364 9078 |
| Rouleau de guidage latéral 200 mm, rigide | 364 9080 |
| Rouleau de blocage horizontal 290 mm pour paquets (nécessite 364 9080* + 364 9078*) | 364 9079 |
| Pied supplémentaire pour accroître la charge admissible | 364 9166 |
| Support rouleaux, réglable en hauteur, largeur 290 mm, charge admissible 200 kg | 364 9167 |

| Lames | Code Art. |
|---|-----------|
| 2720 x 27 x 0.9 mm (5 - 8 TPI) M42 Sprint | 365 5508 |
| 2720 x 27 x 0.9 mm (6 - 10 TPI) M42 Sprint | 365 5510 |
| 2720 x 27 x 0.9 mm (10 - 14 TPI) M42 Sprint | 365 5514 |
| 2720 x 27 x 0.9 mm (2 - 3 TPI) M42 Sprint Plus | 365 5603 |
| 2720 x 27 x 0.9 mm (3 - 4 TPI) M42 Sprint Plus | 365 5604 |
| 2720 x 27 x 0.9 mm (4 - 6 TPI) M42 Sprint Medium-VS | 365 5606 |
| 2720 x 27 x 0.9 mm (2 - 3 TPI) M51 Sprint Plus | 365 5703 |
| 2720 x 27 x 0.9 mm (3 - 4 TPI) M51 Sprint Plus | 365 5704 |
| 2720 x 27 x 0.9 mm (4 - 6 TPI) M51 Sprint Plus | 365 5706 |

* à ajouter à votre commande !

Choix de lames et informations page 565

Lorsque vous commandez un convoyeur à rouleaux, précisez toujours si vous souhaitez un convoyeur d'amenée ou d'évacuation

Une gamme professionnelle haute qualité. Fabrication européenne.
Utilisation simple et coupes impeccables.



BMBS 230 x 280 H-DG



BMBS 300 x 320 CNC-G

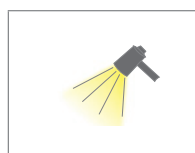


BMBS 300 x 320 HA-DG

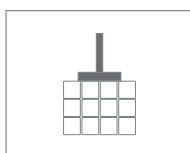


HMBS 500 x 750 HA-DG

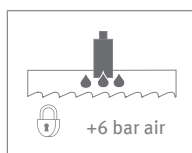
! Description des différents équipements et accessoires :



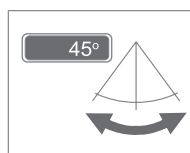
Eclairage de la zone de travail



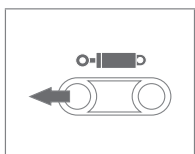
Dispositif de serrage hydraulique des fagots



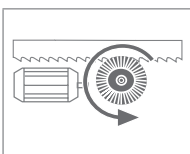
Système de micro-pulvérisation



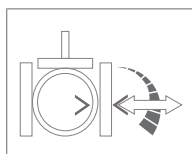
Affichage digital sur écran de l'angle de coupe



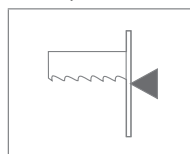
Système hydraulique de tension de la lame



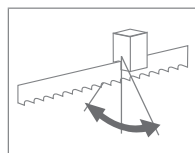
Brosse à copeaux motorisée



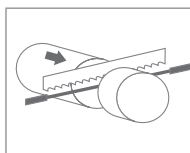
Système de régulation de la pression de l'étau



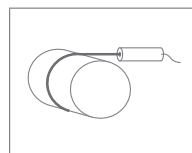
Ecran de réduction de la vitesse sur panneau de commande (mm/min.)



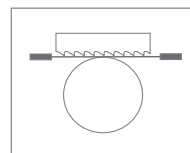
Surveillance de la trajectoire de coupe



Capteur de démarrage de coupe au toucher matière



Ligne de découpe laser



Réglage automatique de la position zéro de travail

! Explications des abréviations des modèles de série Metallkraft

| | |
|------|---|
| BMBS | Scies à métaux avec archet pivotant |
| HMBS | Scies à métaux horizontales |
| HVMB | Scies à métaux horizontales et verticales |
| G | Coupe d'onglet à droite |
| DG | Coupe d'onglet à droite et à gauche |
| H | Machines avec fonctions hydrauliques partielles |
| HA | Machines semi-automatiques |
| NC | Machines à commande numérique partielle |
| CNC | Machines à commande numérique complète |
| X | Fonctions électroniques tenant compte des propriétés de la matière usinée |



Prestations d'installation, prise en main et formation

Lorsque vous faites l'acquisition d'une scie professionnelle Metallkraft, nous vous recommandons fortement d'opter pour nos prestations de prise en main et/ou de formation sur site.

OPTIstart®
Vous rend opérationnel

- Installation
- Mise en service
- Prise en main

Nous consulter

Exemples de prestations

Installation machine*

- ▶ Branchements de la machine
- ▶ Nettoyage, dégraissage et mise à niveau de la machine
- ▶ Contrôle intégral de toutes les fonctions de la machine
- ▶ Essais de coupe

Prise en main

- ▶ Explication exhaustive des fonctionnalités de la machine
- ▶ Paramétrage et explication des paramètres basiques de la machine
- ▶ Explications des instructions de sécurité et des bonnes pratiques
- ▶ Sensibilisation à l'entretien et à la maintenance

Pour les modèles programmables (NC et CNC) : nous consulter*

*Le transport, déchargement, acheminement vers l'emplacement d'installation; les arrivées et câbles de courant électrique ou de l'air comprimé; l'ancrage au sol et le montage des options lourdes sont sous la responsabilité exclusive du client final. Le client doit fournir l'aide nécessaire au technicien (outillage, moyens humains, matières...) afin de garantir le bon déroulement de l'installation.

En fonction de vos souhaits, nous pouvons adapter nos sessions de prise en main et de formation. Nous prenons toujours en compte le niveau initial des utilisateurs, les différents types d'usages envisagés. Nos formateurs sensibilisent également les utilisateurs à la maintenance des matériels. Une machine bien utilisée et bien entretenue est gage de longévité et donc de rentabilité de l'investissement.

Le pupitre de commande sur nos modèles H.

Fonctionnement de nos modèles H

Les modèles H sont équipés d'un vérin hydraulique qui commande la descente de l'archet. Un sélecteur permet à l'opérateur de passer du mode manuel au mode gravité. En mode manuel, la descente de l'archet se fait

manuellement. En mode gravité, l'opération de sciage est enclenchée en appuyant sur un bouton-poussoir. L'archet descend par son propre poids. La vitesse de descente se règle grâce à une valve située sous le pupitre de commande.

La découpe est exécutée à la vitesse de lame sélectionnée et la lame s'arrête automatiquement lorsque l'opération de sciage est terminée. L'archet se relève toujours manuellement. Le vérin de descente s'arrête automatiquement dès qu'il arrive en butée haute.

Standard

- Voyant de contrôle de tension de la lame
- Vert : la tension de la lame est correcte et le carter de protection est fermé

- Démarrage du cycle - Appuyer sur ce bouton pour démarrer l'opération de sciage

- Commutateur permettant de passer du mode manuel au mode gravité (descente du bras de sciage par son propre poids)

• Système d'arrosage

- Sélecteur de vitesse du ruban à deux niveaux : Position 1 : 35 m/min - Position 2 : 70 m/min.
- Ce sélecteur est également le commutateur principal



- Ce voyant indique la mise sous tension de la machine

- Arrêt d'urgence - arrête la machine pendant un cycle

- Commutateur permettant de passer du mode manuel au mode gravité (descente du bras de sciage par son propre poids)

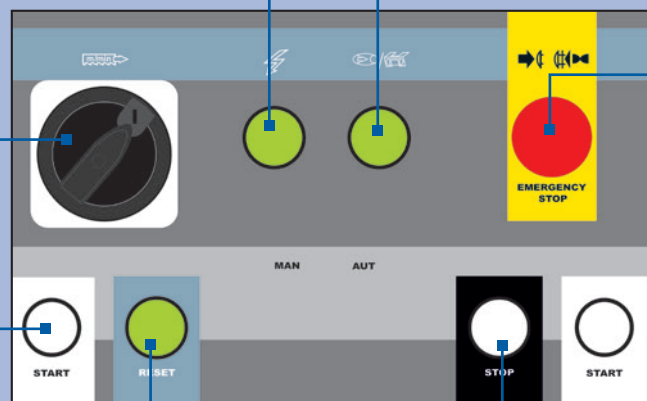
BMBS 300 x 320 H-DG

- Voyant de contrôle de tension de la lame
- Vert : la tension de la lame est correcte et le carter de protection est fermé

- Commutateur de sélection de la vitesse de lame (2 positions)
- Position 1 : 35 m/min.
- Position 2 : 70 m/min.

- Démarrage du cycle (en appuyant sur le bouton, le processus de sciage démarre)

- Bouton RESET (réinitialisation)



- Un voyant lumineux indique si l'interrupteur principal est allumé

- Bouton d'arrêt d'urgence (arrête la machine pendant un cycle)

- Bouton d'arrêt (arrête la machine pendant un cycle)

Le pupitre de commande sur les machines semi-automatiques (HA).



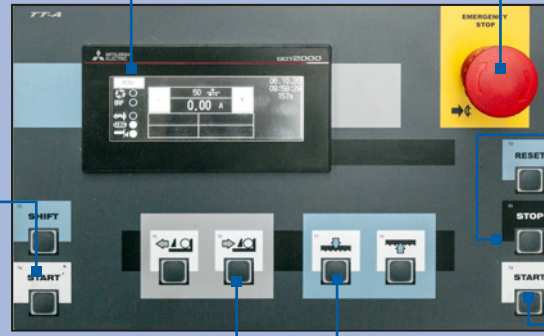
Fonctionnement des machines semi-automatiques :

Les scies de la série HA sont équipées de dispositifs hydrauliques qui permettent un mode de fonctionnement semi-automatique. Après le démarrage de la machine, l'étau serre

automatiquement la pièce. La découpe est exécutée à la vitesse de lame sélectionnée. Le mouvement de descente est automatiquement arrêté en butée basse. L'archet se déplace vers sa position de butée haute. L'étau s'ouvre automatiquement

de sorte que l'opérateur n'a plus qu'à déplacer la pièce. L'opération de sciage peut être interrompue à tout moment par la fonction STOP. Le ruban est libéré et le bras de sciage s'écarte de la zone de coupe sans nécessité d'ouvrir l'étau ni d'éteindre la machine.

- Grand écran numérique affichant les fonctions suivantes :
 1. Le bouton MENU permet d'activer différents éléments affichés
 2. Compteur de pièces et de découpes
 3. Fonction BRP*
 4. Affichage de l'état du système hydraulique
 5. Affichage de la tension de lame
 6. Affichage de la position du bras de sciage
 7. Affichage de la vitesse de lame
- Démarrage du cycle - Appuyer sur ce bouton pour démarrer l'opération de sciage. L'archet doit être en butée haute
- Commande de l'étau - Si l'étau est ouvert avant le démarrage du cycle, l'unité commande sa fermeture automatique après le démarrage du cycle et sa réouverture lorsque l'opération est achevée
- Commande de l'archet - Commande la montée et la descente du bras de sciage



- Arrêt d'urgence - arrête la machine pendant un cycle
- Zone de commande**
- STOP**
- Interrompt l'opération de sciage à tout moment
 - Le cycle reprend en appuyant sur le bouton Start
- START**
- En mode semi-automatique, démarrage du sciage
 - Pour des raisons de sécurité, il faut appuyer sur les deux boutons de démarrage simultanément

***BRP - Surveillance de la lame**
L'afficheur BRP est activé en cas de dépassement d'une valeur maximum (en ampères) du moteur de la lame. L'archet stoppe son mouvement de descente pendant que la lame poursuit sa course et évacue les copeaux de la zone de coupe. Lorsque la charge sur la lame a été réduite au minimum, l'opération de sciage se poursuit normalement.

Le pupitre de commande sur les machines semi-automatiques et automatiques versions CNC.

Les scies équipées de commandes CNC peuvent fonctionner en mode semi-automatique et en mode automatique.



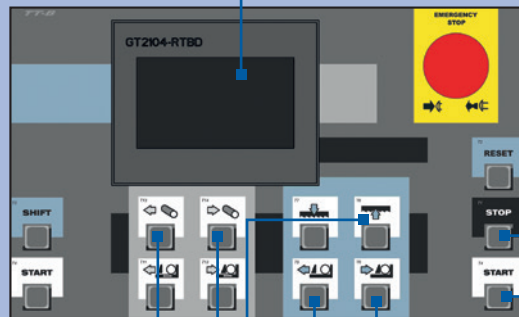
Mode Semi-Automatique : En mode semi-automatique, le fonctionnement de la scie est le même que sur les machines semi-automatiques (voir ci-dessus).



Mode Full-Automatique : Neuf tâches différentes peuvent être programmées sur les versions CNC entièrement automatiques. Le programme définit les étapes et les longueurs de coupe pour chaque tâche. Les différentes étapes d'amenée de la pièce sont calculées

automatiquement par ordinateur. Il est possible de prévoir plusieurs séquences de découpe et de lancer automatiquement et à la suite des programmes avec des longueurs de coupe différentes.

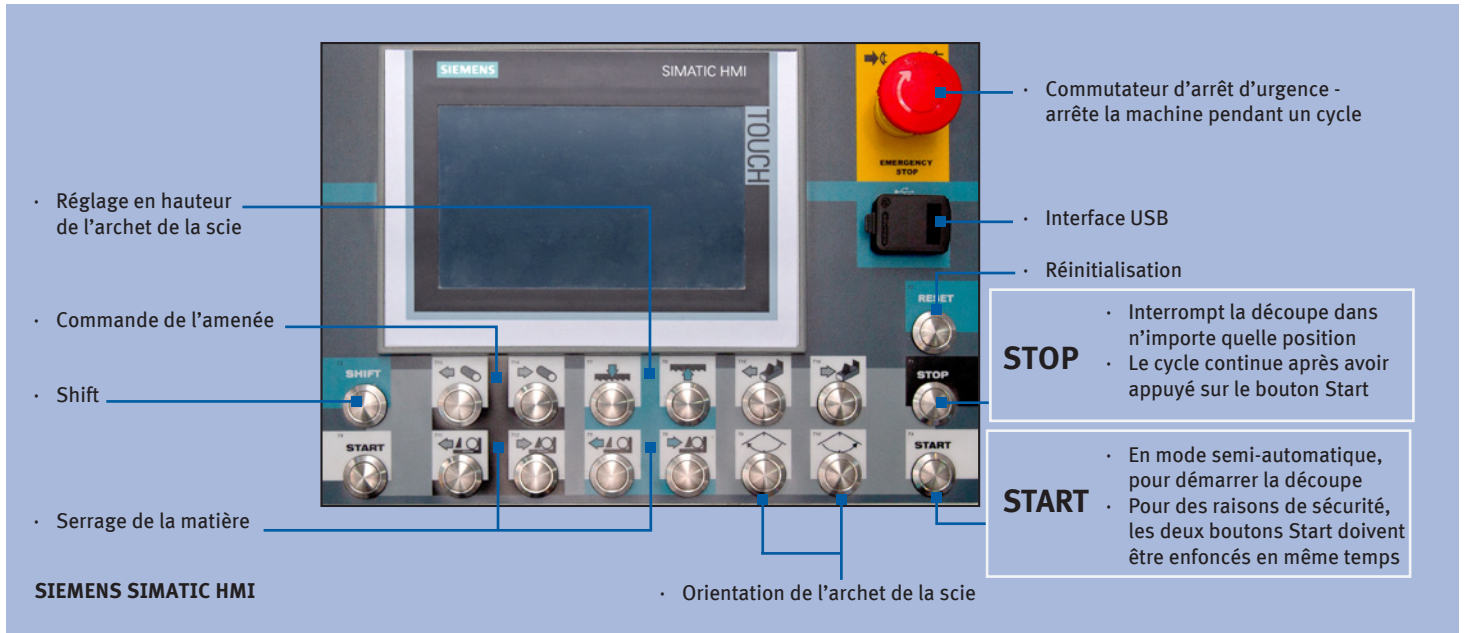
- Serrage de la matière
- Déplacement de l'étau amovible
- Réglage en hauteur de l'archet de la scie



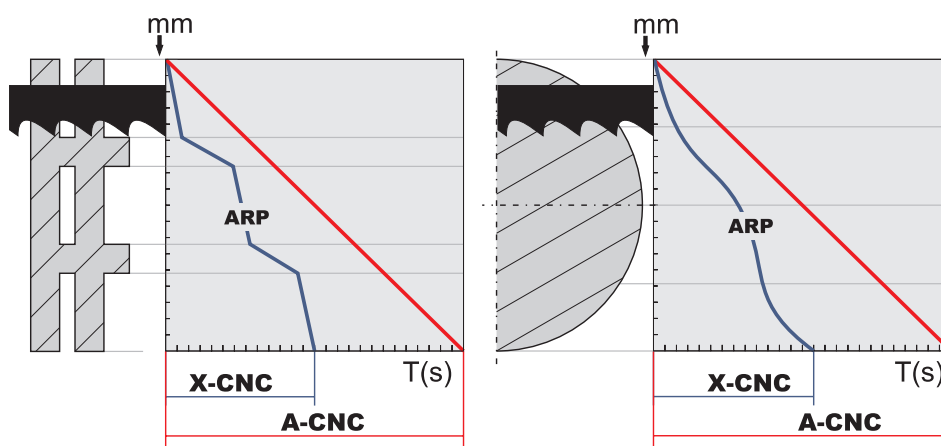
- Grand écran**
- Les valeurs sélectionnées dans l'écran d'information s'affichent ici.
 - Champ de commande
- STOP**
- Interrompt la découpe dans n'importe quelle position
 - Le cycle continue après avoir appuyé sur le bouton Start
- START**
- En mode semi-automatique, pour démarrer la découpe
 - Pour des raisons de sécurité, les deux boutons Start doivent être enfoncés en même temps

***BRP - Surveillance de la lame**
La fonction BRP est activé en cas de dépassement d'une valeur maximale du courant (en ampères) du moteur de la scie à ruban. Le mouvement d'avance de l'archet de la scie s'arrête alors que la lame continue de tourner et décharge les copeaux de la rainure de découpe. Une fois que la charge sur la lame de scie a été réduite à une valeur minimale, le processus de découpe se poursuit normalement.

Le panneau de commande sur les modèles HA-X semi-automatiques.



Fonctionnement du système ARP pour des découpes de grande précision et une longue durée de vie.

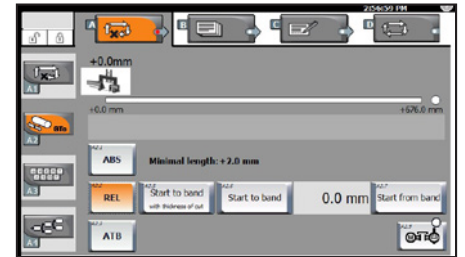
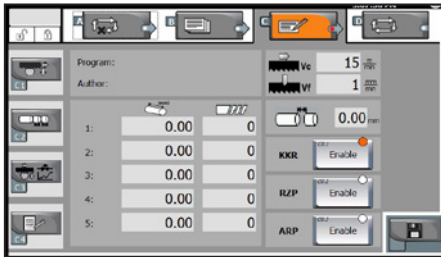
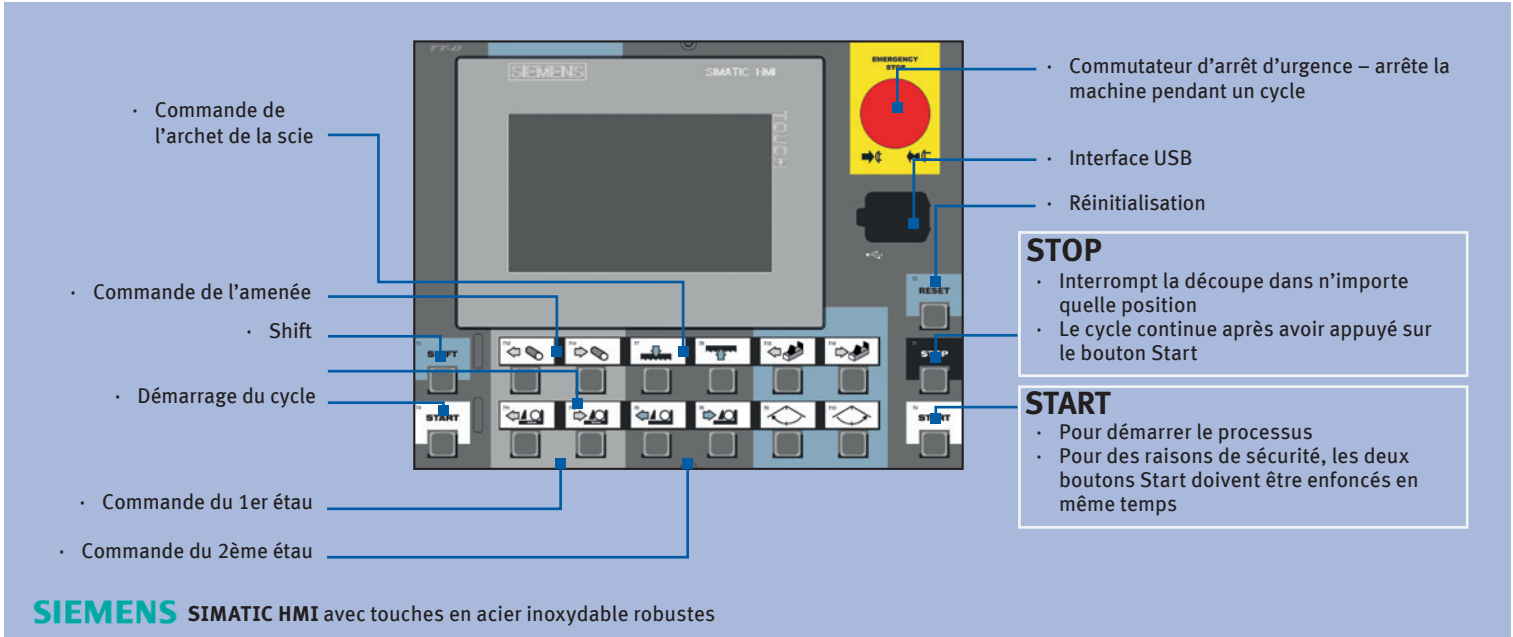


Le système ARP garantit une régulation automatique des mouvements de l'archet en fonction de la valeur actuelle de la résistance à la coupe du matériau, laquelle est basée sur les forces de coupe produites. Le système ARP réduit automatiquement la vitesse de descente à mesure que la résistance augmente, garantissant ainsi des résultats de découpe optimaux avec un haut degré de précision angulaire.

Lorsque la résistance chute, l'ARP accélère la vitesse de descente. La diminution automatique de la vitesse de descente automatise le processus et augmente la durée de vie de la lame. Le système ARP est fourni avec toutes les scies en version X. **Celui-ci vous permet de réaliser des économies tout en améliorant les résultats de la coupe et en vous faisant bénéficier d'une durée de vie améliorée de la lame de scie.**



Le panneau de commande sur nos modèles X pour des découpes à 90°.



Environnement convivial :

- Le système de commande communique avec l'opérateur de la machine dans sa langue maternelle
- Écran graphique avec commande intuitive pictogrammes compréhensibles
- Quatre fenêtres qui optimisent les paramètres requis pour un démarrage rapide des opérations

Description technique

- Option de transmission de données via l'interface USB
- Multiples niveaux d'accès protégés par des comptes d'utilisateur
- Téléchargement aisé de nouvelles versions du logiciel

Description du fonctionnement :

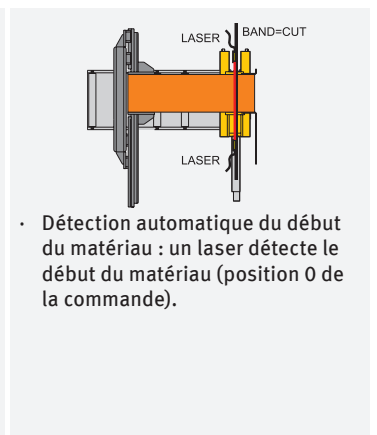
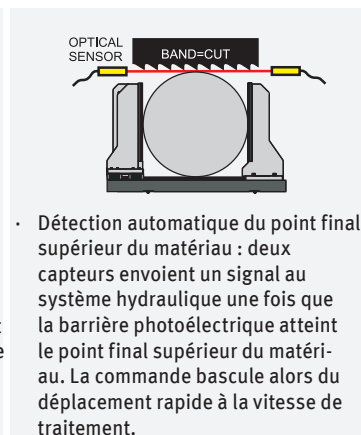
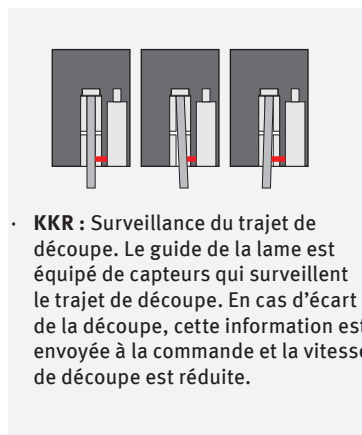
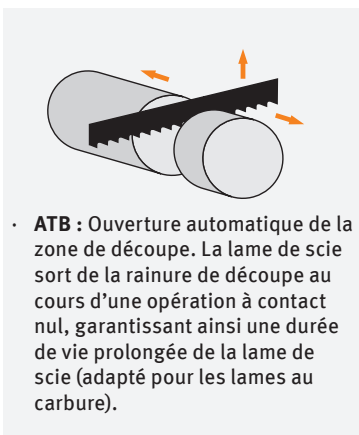
- Le système de commande vous permet de créer jusqu'à 1000 programmes avec des paramètres de découpe. Vous pouvez retrouver facilement chaque programme en utilisant un filtre de recherche (en fonction de la qualité du matériau, du numéro de commande, du nombre de pièces à usiner, des longueurs de découpe, des données de découpe et bien plus encore).
- **Mode KKR (option)** : La régulation du trajet de découpe mesure en permanence la rectitude de la découpe
- **Mode ARP** : 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).

- **Mode RZP** : Régulation de l'avance de découpe en réglant les zones de découpe de telle sorte qu'elles correspondent à la forme et la taille en section transversale du matériau à traiter (recommandé avec les lames de scie au carbure)

Réglage de l'amenée du matériau :

- Normale, par paliers, TOF (= incrémentale), CMU (= amenée avec ouverture automatique de la zone de découpe)
- **Mode GTO amélioré** : Amenée jusqu'à la position sélectionnée. Fonctions : ABS, REL, ATB
- **Mode ATB** : Mouvement automatique du matériau dans la zone de coupe, sans qu'il soit nécessaire d'effectuer une découpe test après avoir inséré un nouveau matériau dans la machine.

! Disponible comme option montée en usine pour les modèles HMBS 300 x 300 CNC, HMBS 400 x 400 CNC, HMBS 510 x 510 CNC, HMBS 700 x 750 CNC, HMBS 850 x 1000 CNC :



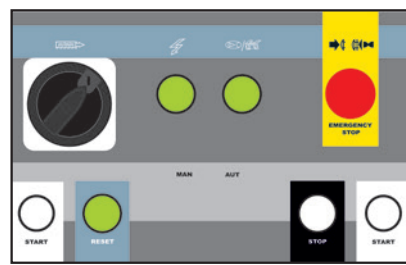
Panneaux de contrôle pour les modèles H



BMBS 220 x 250 H-G



BMBS 230 x 280 H-DG



BMBS 300 x 320 H-DG

Panneaux de contrôle pour les modèles HA



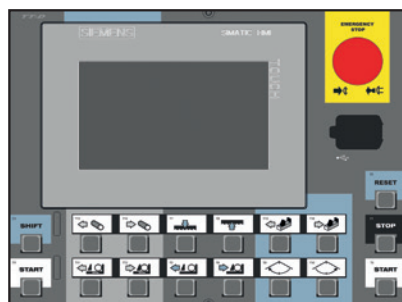
BMBS 230 x 280 HA-DG
BMBS 300 x 320 HA-DG
BMBS 360 x 500 HA-DG
BMBS 460 x 600 HA-DG

Panneaux de contrôle pour les modèles CNC



BMBS 230 x 280 CNC-G
BMBS 300 x 320 CNC-G
BMBS 360 x 500 CNC-G
HMBS 400 CNC

Panneaux de contrôle pour les modèles X



HMBS 340 CNC-DG-X
HMBS 300 x 300 CNC-X



HMBS 4000 CNC X
HMBS 5000 CNC X

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

Choisir un Ruban de scie :

Le choix de la lame de scie communément appelé ruban de scie est déterminant pour assurer le rendement et la qualité de la coupe. Il faut donc choisir son ruban avec attention.

Attention, les rubans de scie ne peuvent pas couper tous et n'importe quoi, l'utilisation sans respect des conditions d'utilisation peut endommager votre scie ou gêner le travail entrepris.

Utilisation des Rubans :

- Une utilisation correcte des rubans garantit leur longévité.
- Des rubans parfaitement affûtés garantissent les résultats. L'angle d'affûtage confère une stabilité à la dent de scie. Les matières difficiles nécessitent ainsi un grand angle d'affûtage.
- Afin de garantir la durée de vie du ruban et la qualité de vos coupes, nous vous recommandons d'adapter le choix de vos rubans à vos usinages.
- Déterminez les vitesses de coupe (m/min) et de descente (mm/min) correctes en fonction de la matière et des dimensions de la pièce à usiner.
- Il est essentiel de savoir que la durée de vie d'un ruban dépend de son bon amorçage.
- Les rubans de scies neuves sont sujettes aux vibrations. Si cela est le cas, réduisez légèrement votre vitesse de coupe. Augmenter ensuite progressivement la vitesse pour atteindre la valeur idéale après la coupe d'une surface d'environ 500 cm³.
- Il est également important de considérer l'arrosage. Le liquide de coupe permet d'éviter une surchauffe de la pièce ainsi que du ruban. Il facilite également la bonne évacuation des copeaux.

Ces recommandations sont importantes et optimisent vos usinages.

Terminologie :

A - Largeur : Distance entre le tranchant et le dos du ruban.

B - Longueur : Mesure circulaire le long du dos du ruban.

C - Epaisseur : Mesure de l'épaisseur du ruban.

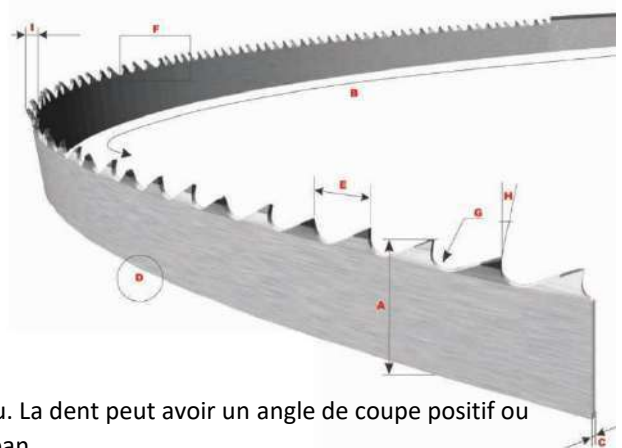
D - Dos du ruban : Côté opposé aux dents.

E - Pas de dent : Distance entre les pointes de deux dents.

F - Denture : Nombre de dents pour pouce (25.4 mm)

G - Gorge : Zone creuse entre deux dents.

H - Face de la dent : Surface de la dent où se forme le copeau. La dent peut avoir un angle de coupe positif ou neutre par rapport à une ligne perpendiculaire au dos du ruban.



I - Avoyage : Inclinaison latérale des dents, à droite ou à gauche, pour permettre l'évacuation des copeaux pendant la coupe.

Choix Du Ruban :

- **Longueur de Ruban** : La longueur du ruban dépend de la scie à ruban utilisée. Pour choisir la longueur de ruban appropriée, veuillez-vous reporter à la notice d'utilisation de votre machine. En cas de doute, contactez notre service d'assistance technique qui se fera un plaisir de vous conseiller et de vous aider.
- **Largeur de Ruban** : Il est conseillé de choisir la largeur de ruban maximale admissible pour la machine afin d'obtenir une stabilité suffisante en cas d'efforts d'avance plus importants. Pour les coupes curvilignes, la largeur de sciage dépend du rayon de coupe minimal.

| | | | | | | | | |
|-----------------------|---|---|----|----|----|----|-----|-----|
| Rayon [mm] | 3 | 8 | 15 | 30 | 38 | 65 | 100 | 140 |
| Largeur de ruban [mm] | 3 | 5 | 6 | 8 | 10 | 13 | 16 | 20 |

- **Denture de Ruban** : 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 le ruban dévie de sa ligne de coupe.
 - Une denture trop faible génère des casses de rubans, la force de coupe appliquée aux dents étant trop élevée.

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

Tableau pour matières pleines

| Denture standard | |
|------------------------|-----------------------------|
| Section matière pleine | Pas (Nombre de dents/pouce) |
| < 12 mm | 14 TPI |
| 12 - 30 mm | 10 TPI |
| 30 - 50 mm | 8 TPI |
| 50 - 80 mm | 6 TPI |
| 80 - 100 mm | 4 TPI |
| 100 - 200 mm | 3 TPI |
| 200 - 400 mm | 2 TPI |
| 400 - 600 mm | 1,33 TPI |

| Denture Alternée | |
|------------------|-----------------------------|
| Section profilé | Pas (Nombre de dents/pouce) |
| < 25 mm | 10 - 14 TPI |
| 20 - 40 mm | 8 - 12 TPI |
| 25 - 70 mm | 6 - 10 TPI |
| 35 - 90 mm | 5 - 8 TPI |
| 50 - 100 mm | 4 - 6 TPI |
| 80 - 150 mm | 3 - 4 TPI |
| 120 - 350 mm | 2 - 3 TPI |
| 250 - 600 mm | 1,33 - 2 TPI |

Tableau pour tubes et profilés

| Coupes des tubes et profilés | | | | | | |
|------------------------------|------------------------|--------|--------|--------|--------|----------|
| Diamètre | 40 | 80 | 100 | 150 | 200 | 300 |
| Épaisseur | Denture au pouce (TPI) | | | | | |
| 3 mm | 8 - 12 | 8 - 12 | 8 - 12 | 8 - 12 | 6 - 10 | 6 - 10 |
| 8 mm | 8 - 12 | 6 - 10 | 6 - 10 | 5 - 8 | 4 - 6 | 4 - 6 |
| 12 mm | 6 - 10 | 5 - 8 | 5 - 8 | 4 - 6 | 4 - 6 | 4 - 6 |
| 15 mm | 5 - 8 | 4 - 6 | 4 - 6 | 4 - 6 | 4 - 5 | 4 - 5 |
| 20 mm | - | 4 - 6 | 4 - 6 | 4 - 5 | 3 - 4 | 3 - 4 |
| 30 mm | - | 3 - 4 | 3 - 4 | 3 - 4 | 2 - 3 | 2 - 3 |
| 50 mm | - | - | - | 3 - 4 | 2 - 3 | 2 - 3 |
| 100 mm | - | - | - | - | 2 - 3 | 1.33 - 2 |

- **Pièce à usiner** : Pour les besoins de l'usinage, la pièce doit être parfaitement et fermement bridée afin d'éviter les risques de vibration. Ne sciez pas de pièces endommagées ou déformées. Rapprochez les guides réglables le plus près possible de la pièce à usiner. Effectuez un parfait réglage des guides-lame.



- **Lubrifiant** : Le lubrifiant permet d'éviter une surchauffe de la dent de scie et de la pièce à usiner. En outre, il permet d'évacuer les copeaux du point de coupe. Normalement, tous les aciers sont sciés à l'aide d'une émulsion et les fontes à sec. L'huile de coupe permet d'obtenir de bons résultats de coupe, notamment lors du sciage d'aciers de cémentation, d'aciers à outils fortement alliés, d'aciers pour traitement thermique, d'aciers inoxydables et du titane.
- **Rodage d'un nouveau ruban** (la durée de vie d'un ruban de scie dépend essentiellement d'un bon rodage de la ruban): Les dents tranchantes d'un nouveau ruban attaquent de façon très agressive la matière avec une avance normale. Il convient donc de réduire de 50% la pression de coupe (avance) lors des premières passes. Augmenter lentement l'avance pour atteindre la valeur optimale après la coupe d'une surface d'environ 300 cm².
- **Pour les longueurs de travail inférieures à 50 mm ou les profilés et tubes minces** : n'utiliser que des pas avec angle de coupe de 0° (denture normale standard ou variable standard).
- **Vitesse de coupe et avance** : La vitesse de coupe (vitesse du ruban) est fonction de la résistance, du type et de la section de la matière à scier. Plus la résistance est grande, plus la vitesse de coupe doit être réduite (voir tableau ci-dessous). Les sections plus petites peuvent être sciées à une vitesse supérieure à celle utilisée pour les grosses sections. Les tubes et

profilés à paroi fine ainsi que les bords tranchants seront sciés avec une avance (pression) faible et si possible constante.

| Matières | Vitesse de coupe m / min |
|------------------------------------|--------------------------|
| Aciers de construction | 60 / 80 |
| Aciers de cémentation | 55 / 65 |
| Acier de nitruration | 40 / 50 |
| Acier de décolletage | 80 / 120 |
| Aciers pour roulements | 40 / 50 |
| Aciers pour traitements thermiques | 40 / 60 |
| Aciers à outils alliés | 25 / 40 |
| Aciers rapides | 35 / 45 |

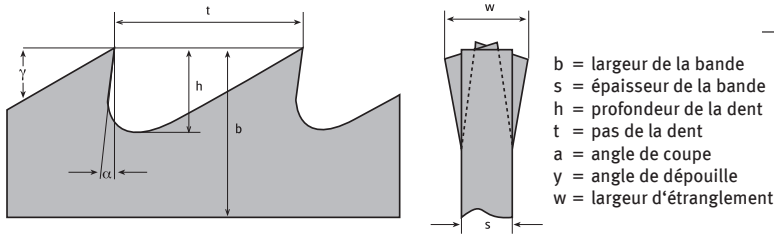
| Matières | Vitesse de coupe m / min |
|------------------------------|--------------------------|
| Aciers inoxydables | 25 / 35 |
| Aciers réfractaires | 15 / 25 |
| Alliages exotiques | 10 / 15 |
| Aciers traités à 35 / 45 HCR | 15 / 25 |
| Fontes | 40 / 50 |
| Titane | 15 / 25 |
| Cuivre | 100 / 200 |
| Laitons | 100 / 300 |

Problèmes, causes et solutions :

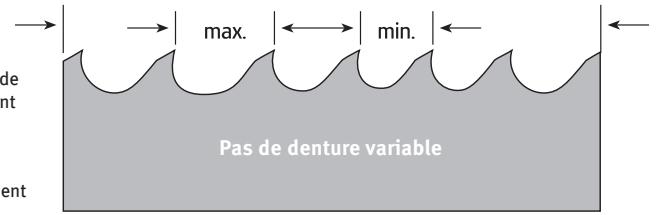
| Problème: | Cause : | Solution : |
|--|---|---|
| Les dents s'émoussent trop vite | Vitesse de coupe trop élevée | Réduire la vitesse de coupe |
| | Refroidissement insuffisant | Veiller à un refroidissement suffisant |
| Les dents cassent lors du sciage de profilés | Pas trop grossier / géométrie des dents incorrecte | Adapter le pas et la géométrie des dents |
| | Pression de coupe trop élevée | Réduire la pression de coupe |
| | Pièce mal fixée | Fixer fermement la pièce |
| Les dents cassent lors du sciage de matières pleines | Pas trop fin | Augmenter le pas |
| | Pression de coupe trop élevée | Réduire la pression de coupe ou augmenter si possible la vitesse de coupe |
| | Pièce mal fixée | Fixer fermement la pièce |
| La ruban casse au niveau du cordon de soudure | Un guide ou les deux ne sont pas perpendiculaires au support d'étau | Aligner les guides avec le ruban tendu à l'aide d'une équerre à chapeau |
| | L'un des deux galets n'appuie pas contre le dos de la ruban pendant le sciage | Ajuster le guide-lame |
| | Ruban trop ou pas assez tendue | Respecter les consignes du fabricant de la machine pour obtenir une tension de ruban correcte |
| | Coupe de biais | Voir problème coupe de biais |
| La ruban se casse | Les galets de guidage latéraux sont trop serrés et compriment la ruban | Régler les galets de guidage latéraux pour qu'ils puissent encore être tournés à la main |
| | Les guides sont mal appairés | Ajuster la paire de galets de guidage pour qu'ils s'alignent |
| | Les guides latéraux en carbure sont usés | Remplacer les guides |
| | Le guide-lame est usé | Remplacer le guide-lame |

| | | |
|----------------|--|--|
| | La brosse à copeaux n'est pas utilisée | Corriger le réglage ou remplacer la brosse à copeaux |
| | Le volant n'est pas stable | Contrôler la fixation du volant ou remplacer les roulements à billes |
| Coupe de biais | Guides trop éloignés l'un de l'autre | Rapprocher les guides réglables le plus possible de la pièce à usiner |
| | Pas trop fin | Choisir le pas approprié |
| | Pression de coupe trop élevée | Réduire la pression de coupe ou augmenter légèrement la vitesse de coupe |

Géométrie de la lame de scie



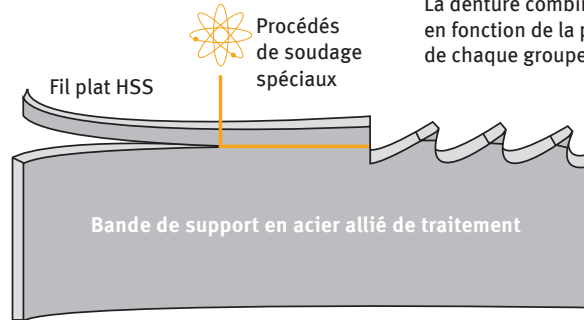
Pas de denture



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..

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.

Dur et résistant:

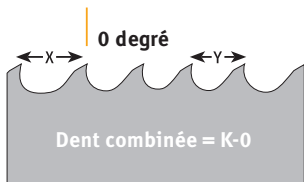
Les pointes de dents en acier HSS trempé dans les qualités M42 et M51 garantissent une résistance maximale à l'usure grâce à un traitement thermique sophistiqué et à un état structural défini.

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 :

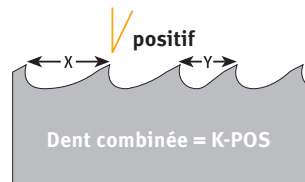


Adapté pour:

- 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:

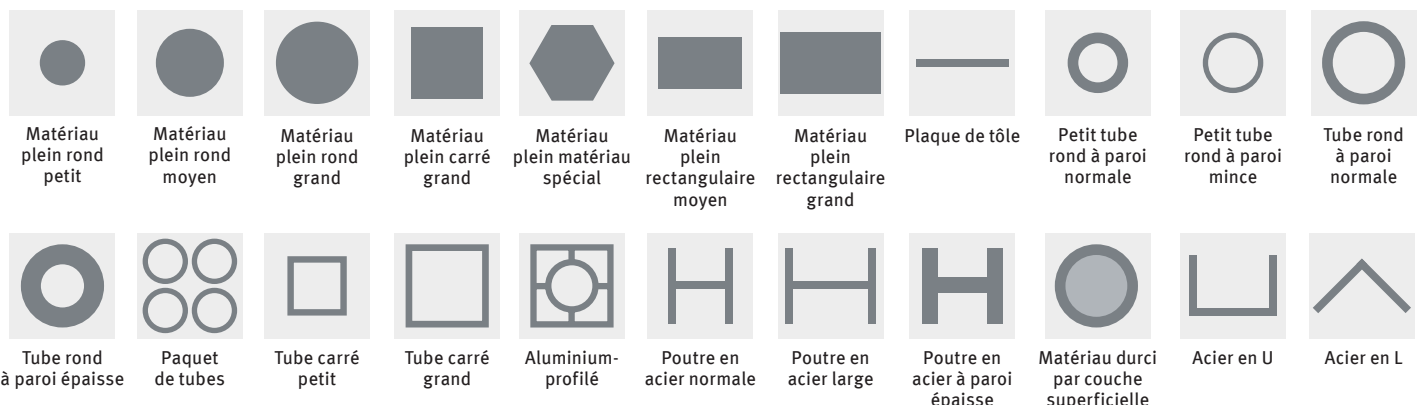
- Enlèvement de copeaux avec peu de vibrations
- Matériau plein

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

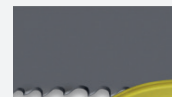
| Dimensions mm | Groupes de dents variables | | |
|------------------|----------------------------|-----|-----|
| | 2/3 | 3/4 | 4/6 |
| 34 x 1,10 | | C | C |
| 41 x 1,30 | C | C | |
| 54 x 1,30 | | C | |
| 54 x 1,60 | C | C | |
| 67 x 1,60 | C | C | C |

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

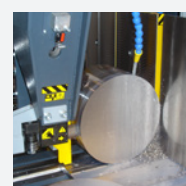
| Dimensions mm | Groupes de dents variables | | |
|------------------|----------------------------|-----|-----|
| | 2/3 | 3/4 | 4/6 |
| 27 x 0,90 | C | C | C |
| 34 x 1,10 | C | C | C |
| 41 x 1,30 | C | C | |
| 54 x 1,60 | C | | |
| 67 x 1,60 | C | | |

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 567

Lames de scie pour série VMBS - L'unité

| Lames de scie pour scie à ruban VMBS 1408 (Bi-Metall 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 scie 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 2012/ VMBS 2012E (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 0.9mm10-14 Vario | 365 1734 |

| Lames de scie pour scies à ruban VMBS 2613 / VMBS 2613 E (Bi-Metall 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 3612 / VMBS 3612 E (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 |

Lames de scie pour série MBS - L'unité

| Lames de scie pour scie à ruban MBS 105 | Code Art. |
|---|-----------|
| 1335 x 13 x 0.65mm 6-10 ZpZ | 365 0011 |
| 1335 x 13 x 0.65mm 10-14 ZpZ | 365 0012 |

| Lames de scie pour scie à ruban MBS 125 | Code art. |
|---|-----------|
| 1440 x 13 x 0.65mm 6-10 ZpZ | 365 0014 |
| 1440 x 13 x 0.65mm 10-14 ZpZ | 365 0015 |

| Lames de scie pour scie à ruban MBS 150 | Code art. |
|---|-----------|
| 1735 x 13 x 0.9 mm 6-10 ZpZ | 365 0017 |
| 1735 x 13 x 0.9 mm 10-14 ZpZ | 365 0018 |

| Lames de scie pour scie à ruban MBS 155 | Code Art. |
|---|-----------|
| 1735 x 13 x 0.9 mm 6-10 ZpZ | 365 0017 |
| 1735 x 13 x 0.9 mm 10-14 ZpZ | 365 0018 |

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 :



| Ø du matériau mm | Dents par pouce | | 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. |
|------------------|-----------------|-------|---|
| | 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 | |






Recommandation de pas de dent pour les tubes :






















| Épaisseur en mm | Profilés à paroi mince (angle de coupe de 0°) | | | | | | |
|-----------------|---|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| | 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 567 | | | |
|  | 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 (UE5) | 365 5800  | |
| 2450 x 27 x 0.9 mm 4-6 ZpZ (UE5) | 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 (UE5) | 365 5805  | |
| 2720 x 27 x 0.9 mm 4-6 ZpZ (UE5) | 365 5806  | |







| 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 (VE5) | 365 5815  | |
| 3660 x 27 x 0.9 mm 4-6 ZpZ (VE5) | 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 (UE5) | 365 5825  | |
| 4780 x 34 x 1.1 mm 4-6 ZpZ (UE5) | 365 5826  | |
| 4780 x 34 x 1.1 mm 3-4 ZpZ (UE5) | 365 9980  | |
| 4780 x 34 x 1.1 mm 4-6 ZpZ (UE5) | 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 1.3 mm 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 !



Convoyeurs - Supports d'amenée. Stables, pliants et peu encombrants.

Des arguments convaincants en qualité, performances et prix

- Supports universels pour matériaux
- Pour scies à ruban, scies circulaires et autres machines d'atelier
- Idéal comme support pour les pièces longues, encombrantes ou lourdes, en alimentation ou en évacuation de machine
- Modèles pliants, très peu encombrants et faciles à transporter
- Hauteur réglable
- Rouleaux en acier galvanisé



| Modèle | MS 1 K | MS 1 R | MS 3 R |
|----------------------------------|---------------------|---------------------|---------------------|
| Code article | 590 0004 ④ | 590 0003 ④ | 590 0005 ④ |
| Prix € hors TVA | | | |
| Spécifications techniques | | | |
| Poids admissible max. | 70 kg | 70 kg | 45/60/90 kg |
| Hauteur min./max. | 700/1150 mm | 700/1150 mm | 670/1080 mm |
| Largeur max. | 450 mm | 400 mm | 285 mm |
| Dimensions (L x l x h) | 460 x 470 x 1150 mm | 460 x 470 x 1150 mm | 430 x 500 x 1150 mm |
| Poids net (brut) | 6 kg (9 kg) | 6 kg (9 kg) | 4 kg (6 kg) |

MS 1 K

- Support à billes pour plaques. Permet également des mouvements latéraux

MS 1 R

- Support à rouleaux. Comptabilité universelle

MS 3 R

- Support à rouleaux
- Poignée pour un ajustage rapide

Poids admissible max. :

- Position min. : 90 kg
- Position moyenne : 60 kg
- Position max. : 45 kg

Etabli universel et convoyeur à rouleaux avec système de serrage rapide. Utilisable comme chevalet pour matériaux ou support de machines.

Idéal chantier

Des arguments convaincants en qualité, performances et prix

- Etabli pouvant recevoir de nombreuses machines d'établi, scies circulaires, ponceuses à bois, etc.
- Idéal pour scier les pièces longues
- Installation et réglage rapide sans outil
- Peu encombrant grâce aux pieds repliables
- Equipé de 2 supports universels pour machine en hauteur et extensibles en longueur jusqu'à 2400 mm
- Equipé de 2 servantes à rouleaux ajustables
- Un seul câble d'alimentation électrique dessert 3 prises 230 V situées en façade
- Construction robuste en aluminium et acier
- Charge maximale de 225 kg
- Idéal chantier



Fig. : UWT 3200

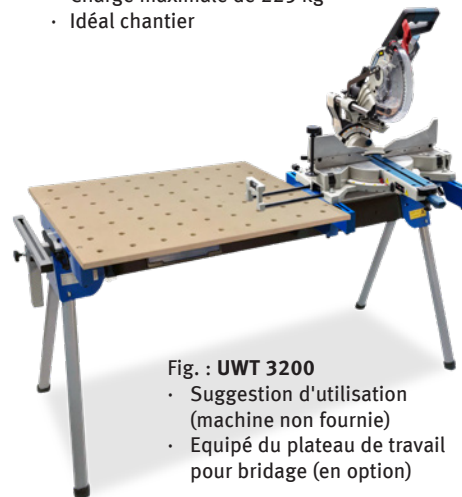


Fig. : UWT 3200

- Suggestion d'utilisation (machine non fournie)
- Equipé du plateau de travail pour bridage (en option)

| Modèle | UWT 3200 |
|----------------------------------|---------------------|
| Code article | 590 0020 ④ |
| Prix € hors TVA | |
| Spécifications techniques | |
| Hauteur du support min./max. | 850/1000 mm |
| Largeur max. | 2400 mm |
| Dimensions (L x l x h) | 1600 x 600 x 850 mm |
| Poids net (brut) | 30 kg (35 kg) |

| Plateau de travail pour bridage | 519 0020 ⑨ |
|---|------------|
| <ul style="list-style-type: none"> • Dim. trou : Ø 20 mm • Dim. : 900 x 700 x 20 mm | |
| | |



Fig. : Lampe de travail sur support escamotable

- En option



Fig. : Etau à serrage rapide

- En option

| Accessoires | Code Art. |
|--|------------|
| Kit additionnel de 2 supports à rouleaux | 590 0025 ④ |
| Lampe de travail sur support escamotable (230 V) | 590 0023 ④ |
| Etau à serrage rapide | 590 0024 ④ |
| Kit de 2 supports machine escamotable | 590 0022 ④ |
| Glissière | 519 0021 ⑨ |