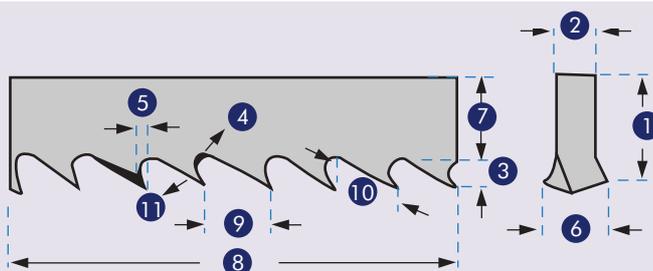


SCIÉS À RUBAN

BLUE-MASTER[®]
by CEMEX

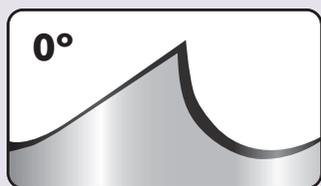
TERMINOLOGIE DE LA SCIE À RUBAN

1. **LARGEUR**: Mesurée depuis la pointe de la dent jusqu'à l'arrière de la lame.
2. **ÉPAISSEUR**: L'épaisseur de la lame.
3. **DENT**: La partie coupante de la scie.
4. **GORGE**: La partie courbe à la base de la dent.
5. **FACE DE LA DENT**: La partie coupante de la dent.
6. **AVOYAGE**: La voie est donnée par torsion des dents à droite et à gauche (voie) et permet l'espace entre le matériel et le corps de la lame.
7. **CORPS DE LA SCIE**: C'est le corps de la scie sans les dents de coupe.
8. **DENTS PAR POUCE (T.P.I.)**: Le nombre de dents par pouce.
9. **PAS DES DENTS**: La distance entre la pointe d'une dent et la pointe de la suivante.
10. **PROFONDEUR DE LA GORGE**: Distance entre la pointe de la dent et le bas de la gorge.
11. **ARRIÈRE DE LA DENT**: La partie de la dent opposée à la coupe.



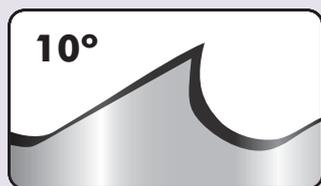
FORMES DES DENTS

Le choix des dents est fondamental pour travailler des épaisseurs différentes. Si nous n'utilisons pas la forme adéquate, le rendement de la lame sera plus faible à cause de la rupture des dents ou de leur usure prématurée.



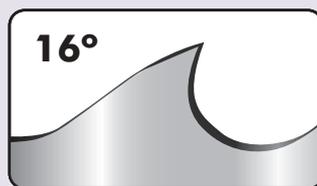
DENTS NORMALES: RR / V-0°

A un angle de coupe normal à 0°. Est valable pour couper matériaux avec haut contenu de carbone, comme la fonte. Est recommandé pour matériaux de petites sections, profilés, et tubes de faible épaisseur.



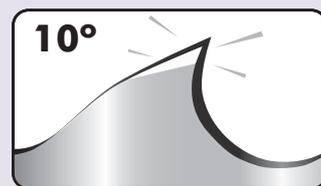
FORME CROCHET HR / V-D

A un angle de coupe positif de 10°. Est valable pour couper matériaux massifs et tubes de grosse épaisseur et tous les matériaux fortement alliés.



PLEINES 16°

A un angle de coupe positif de 16°. À cause de son agressivité de coupe, elle est recommandée pour les aciers fortement alliés et aussi pour les matériels non ferreux.



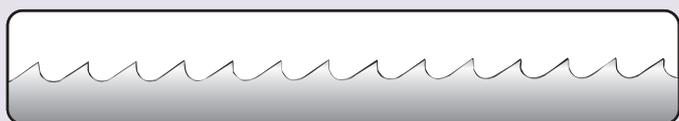
RECTIFIÉES

Est produite sur un design haut-bas triple copeau, reconnu comme un des plus efficaces dans la technologie de coupe, pour couvrir les demandes d'une large gamme d'aciers difficiles et alliages exotiques.

FORMES DES PAS DES DENTS

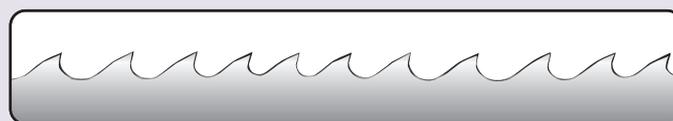
Le pas des dents est mesuré en nombre de dents par pouce.

Dans les dents variables les deux numéros indiqués, sont le plus grand et plus petit nombre de dents par pouce et groupe.



DENTS À PAS RÉGULIER:

La distance entre les dents est constante sur toute la longueur de la lame. Idéal pour les coupes dans les matériaux massifs en machines de coupe avec une bonne fixation. Très effectif dans des aciers fortement alliés et alliages exotiques.



DENTS À PAS VARIABLE:

Le pas variable se base sur des groupes de dents de pas différents, qui se répètent à intervalle régulier sur toute la longueur de la lame. Cette conception a pour objectif de réduire la vibration et la résonance pendant la coupe. La coupe des parois fines et matériels en groupes ou paquets, ou avec une faible fixation sont des applications typiques pour les pas variables.

MODÈLES DE VOIE



VOIE RÉGULIÈRE

Les dents sont en groupe de trois, à gauche, à droite et droites. C'est le modèle de voie le plus populaire pour le pas régulier RR.



VOIE VARIABLE (COMBI)

Les dents sont en voie à gauche et droite de forme prédominant en groupes de 5 ou 7, avec une dent droite par groupe. Cette voie variable est la plus populaire pour les dents variables. Le nombre de dents dans un groupe est déterminé par les caractéristiques du pas variable.



JEUX DE PAIRES

Pour quelques spécialités et applications de coupe en métaux non ferreux, la voie se produit en jeux de une paire de dents à gauche et une autre paire à droite et la 5ème dent droite. C'est la moins populaire des 4 voies.

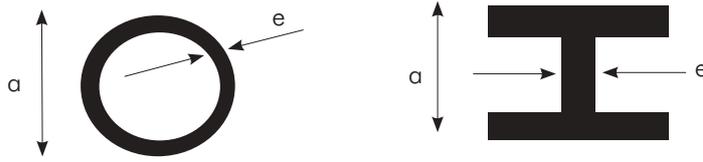


FORME DE VAGUE

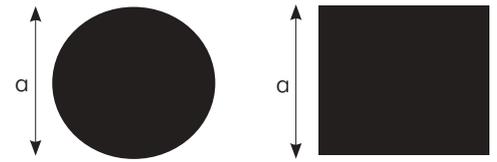
Ce modèle s'utilise en pas très fin où les dents sont trop petites pour être utilisées individuellement. Le degré du jeux change tout au long de la scie en forme de vague de gauche à droite.

RECOMMANDATIONS POUR UN BON CHOIX DES DENTS

POUR TUBES ET PROFILÉS



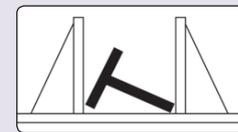
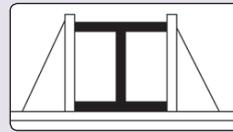
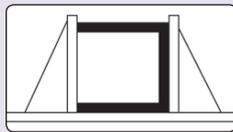
PIÈCES PLEINES



		DIMENSION α										
		20	40	60	80	100	120	150	200	300	400	500
ÉPAISSEUR e	2	14		10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	8/12	8/12	8/12
	3		10/14			8/12				6/10		
	4	10/14					6/10	6/10	6/10		6/10	6/10
	5			8/12								
	6				6/10	6/10						
	7	8/12	8/12				5/8	5/8				4/6
	8								4/6	4/6		
	9											
	10	-		6/10	5/8	5/8						
	12	-					4/6	4/6				
	14	-										
	16	-	6/10			4/6						3/4
	20	-		4/6	4/6				3/4	3/4	3/4	
	25	-	-				3/4	3/4				
	30	-	-	-								
50	-	-	-	-	-		2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	

α	PAS VARIABLE	PAS RÉGULIER
	Moins de 10 mm	10/14
10 mm - 20 mm	8/12	10R
20 mm - 40 mm	6/10	8R
40 mm - 70 mm	4 / 6	6R
70 mm - 140 mm	3 / 4	4R
140 mm - 200 mm	3 / 4	3R
200 mm - 400 mm	2 / 3	2R
plus de 400 mm	1 / 2	1,25R

FAÇON CORRECTE DE FIXER LES PIÈCES



VITESSE DE COUPE POUR SECTIONS DE 75 À 150 mm

MATÉRIAUX	RÉFÉRENCE H.I.A.	ÉQUIVALENT A.I.S.A.-S.A.E.	M.P.M.
ACIER AU CARBONE	F-111, F-112	1015-1025	95
	F-113	1035	65
	F-114, F-115	1045-1055	60
	F-512, F-516	W-1	55
	F-123	3435	60
ALLIAGE GRANDE RESISTANCE	F-125	4135	70
	F-127, F-128	4340	65
	F-131, F-523	L-3	50
	F-143	6150	60
POUR RESSORTS	F-144	9225	60
	F-151	1010	90
CÉMENTÉ	F-153	3310	55
	F-154	3415	58
	F-155	-	62
	F-311, F-312	410-420	40
ACIER INOXYDABLE	-	430	26
	F-313	431	32
	F-314	301-304	30
	F-321, F-322	343	32
	-	316	22
	-	446	18

MATÉRIAUX	RÉFÉRENCE H.I.A.	ÉQUIVALENT A.I.S.A.-S.A.E.	M.P.M.
INDÉFORMABLE	F-521	D-2, D-3	33
	F-522	O-1	58
	-	D-7	25
À CHOC	F-524	S-1	58
	F-525	-	60
	-	S-2, S-5	40
TRAVAIL À CHAUD	F-524	H-20	60
	F-527	-	55
	F-528	L-S	55
DE COUPE	F-537	H-13	58
	F-531	F-3	40
	F-532	F-1	50
RAPIDE	F-550-A	M-2	40
	F-550-C	M-35	20
	F-552	T-1	35
	F-533	T-4	30
	F-554	T-5	30
ALLIAGES		MONEL	22
		INCONEL	20
		HASTELLOY	20
		TITANE	20

Augmenter la vitesse de 10/20% pour sections inférieures à 75 mm.
Ralentir la vitesse de 10/20% pour sections supérieures à 150 mm.

QUESTIONS FRÉQUENTES

COMMENT MESURER UNE LAME DE SCIE À RUBAN ?



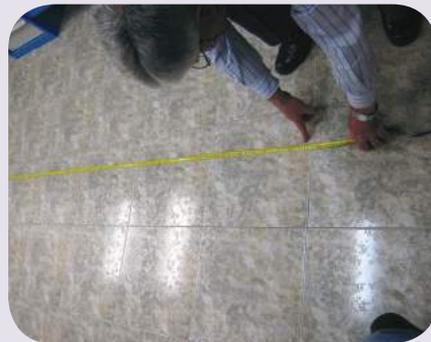
1. Nous mettons la soudure de la scie contre le sol en faisant une marque avec un marqueur.



2. On fait tourner la scie jusqu'à trouver de nouveau la soudure.



3. On fait une autre marque avec le marqueur.



4. La longueur entre les deux marques représente la longueur de la scie.

QUAND DOIT-ON UTILISER LES DENTS À PAS VARIABLE OU À PAS RÉGULIER ?

DENTS À PAS VARIABLE

- Aciers
- Aciers inoxydables
- Bronze

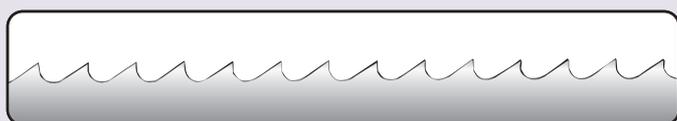
DENTS À PAS RÉGULIER

- Laiton
- Aluminium
- Cuivre
- Bois

COMMENT IDENTIFIER LES DENTS D'UNE SCIE ?

RÉGULIER

25,4 mm (1")



10 Gorges = 10 RR

VARIABLE

50,8 mm (2")



10 Gorges = 4/6

LAMES DE SCIE À RUBAN BIMÉTAL

LARGEUR: 6 mm x 0,65 mm ÉPAISSEUR

QUALITÉ: M42 (8% Co)

LONGUEUR mm	€	DENTS
1.325	25,85	Réf. 560 - 6HR (Crochet) Réf. 561 - 10/14 (V-0°)
1.425	27,20	
1.500	28,21	
1.680	30,63	
2.000	34,93	
2.370	39,33	
2.600	42,99	
2.700	44,34	
2.730	44,74	
2.760	45,16	
2.860	46,50	
2.900	47,03	
3.000	48,38	
3.100	49,72	
3.135	50,19	
3.300	52,40	
3.320	52,67	
3.353	53,12	
3.840	59,66	

NOTES

- Lors de votre commande vous devez indiquer la référence et la longueur en mm.
- Pour des longueurs intermédiaires non tarifées vous devez prendre le prix de la longueur immédiatement supérieure.



ROULEAUX DE 15 MÈTRES

QUALITÉ: M42 (8% Co)

	DENTS	€
560	6 HR Crochet	201,69
561	10/14 V-0° Variable	201,69

ROULEAUX DE 30 MÈTRES

QUALITÉ: M42 (8% Co)

	DENTS	€
560	6 HR Crochet	403,38
561	10/14 V-0° Variable	403,38

LAMES DE SCIE À RUBAN BIMÉTAL

LARGEUR: 6,50 mm (1/4") x 0,90 mm ÉPAISSEUR

QUALITÉ: HSS-E		
LONGUEUR mm	€	DENTS
1.325	22,22	Réf. 806 - 10 RR (Régulier) Réf. 807 - 14 RR (Régulier)
1.425	23,29	
1.500	24,11	
1.680	26,03	
2.000	29,46	
2.370	33,41	
2.600	35,87	
2.700	36,94	
2.730	38,67	
2.760	38,98	
2.860	39,36	
2.900	39,80	
3.000	40,16	
3.100	41,22	
3.135	41,60	
3.300	43,38	
3.320	43,58	
3.353	43,95	
3.840	49,15	

QUALITÉ: M42 (8% Co)		
LONGUEUR mm	€	DENTS
1.325	25,85	Réf. 501 - 6 HR (Crochet) Réf. 502 - 10 RR (Régulier) Réf. 503 - 14 RR (Régulier) Réf. 504 - 10/14 (V-0°)
1.425	27,20	
1.500	28,21	
1.680	30,63	
2.000	34,93	
2.370	39,33	
2.600	42,99	
2.700	44,34	
2.730	44,74	
2.760	45,16	
2.860	46,50	
2.900	47,03	
3.000	48,38	
3.100	49,72	
3.135	50,19	
3.300	52,40	
3.320	52,67	
3.353	53,12	
3.840	59,66	

La référence indique les caractéristiques géométriques du ruban, largeur, épaisseur, type de dents et qualité.
La longueur indique la longueur totale du ruban

POUR RÉALISER UNE COMMANDE:

Indiquez la longueur en mm. et la référence.

EXEMPLE:

1 Pc. 1325 mm. Ref. 504 = 1 Pc. 1325 x 6,5 x 0,90 dent 10/14 Variable 0°

Pour des longueurs intermédiaires non tarifées vous devez prendre le prix de la longueur immédiatement supérieure.



ROULEAUX DE 15 MÈTRES

QUALITÉ: M42 (8% Co)

	DENTS	€
501	6 HR Crochet Régulier	201,69
502	10 RR Régulier	201,69
503	14 RR Régulier	201,69
504	10/14 V-0° Variable	201,69

ROULEAUX DE 30 MÈTRES

QUALITÉ: M42 (8% Co)

	DENTS	€
501	6 HR Crochet Régulier	403,38
502	10 RR Régulier	403,38
503	14 RR Régulier	403,38
504	10/14 V-0° Variable	403,38

LAMES DE SCIE À RUBAN BIMÉTAL

LARGEUR: 10 mm x 0,65 mm ÉPAISSEUR

QUALITÉ: M42 (8% Co)

LONGUEUR mm	€	DENTS
1.137	23,32	Réf. 512 - 6 HR (Crochet) Réf. 510 - 10/14 (V-0°)
1.140	23,37	
1.300	25,51	
1.325	25,85	
1.340	26,06	
1.350	26,20	
1.500	28,21	
1.580	29,28	
1.660	30,37	
2.360	39,76	
2.640	43,53	
2.720	44,62	
2.800	45,68	
2.900	47,03	
2.945	47,63	
3.250	51,73	
3.300	52,40	
3.350	53,09	
3.353	53,12	
3.400	53,76	
3.800	59,13	



ROULEAUX DE 15 MÈTRES

QUALITÉ: M42 (8% Co)

	DENTS	€
512	6 HR Crochet Régulier	201,69
510	10/14 V-0° Variable	201,69

ROULEAUX DE 30 MÈTRES

QUALITÉ: M42 (8% Co)

	DENTS	€
512	6 HR Crochet Régulier	403,38
510	10/14 V-0° Variable	403,38

LAMES DE SCIE À RUBAN BIMÉTAL
LARGEUR: 10 mm (3/8") x 0,90 mm ÉPAISSEUR
QUALITÉ: HSS-E

LONGUEUR mm	€	DENTS
1.137	20,70	Réf. 811 - 4 HR (Crochet) Réf. 815 - 8 RR (Régulier) Réf. 818 - 10/14 (V-0°)
1.140	20,73	
1.300	22,52	
1.325	22,80	
1.340	22,96	
1.350	23,08	
1.500	24,75	
1.580	25,64	
1.660	26,53	
2.360	33,29	
2.640	37,44	
2.720	38,34	
2.800	39,22	
2.900	40,35	
2.945	40,84	
3.250	44,25	
3.300	44,79	
3.350	45,36	
3.353	45,40	
3.400	45,91	
3.800	50,33	

QUALITÉ: M42 (8% Co)

LONGUEUR mm	€	DENTS
1.137	23,32	Réf. 511 - 4 HR (Crochet) Réf. 911 - 6 HR (Crochet) Réf. 513 - 8 RR (Régulier) Réf. 514 - 10 RR (Régulier) Réf. 515 - 14 RR (Régulier) Réf. 516 - 10/14 (V-0°)
1.140	23,37	
1.300	25,51	
1.325	25,85	
1.340	26,06	
1.350	26,20	
1.500	28,21	
1.580	29,28	
1.660	30,37	
2.360	39,76	
2.640	43,53	
2.720	44,62	
2.800	45,68	
2.900	47,03	
2.945	47,63	
3.250	51,73	
3.300	52,40	
3.350	53,09	
3.353	53,12	
3.400	53,76	
3.800	59,13	

La référence indique les caractéristiques géométriques du ruban, largeur, épaisseur, type de dents et qualité.

POUR RÉALISER UNE COMMANDE:

Indiquez la longueur en mm. et la référence.

EXEMPLE:

1 Pc. 2720 mm. Ref. 911 = 1 Pc. 2720 x 10 x 0,90 dent 6HR Crochet 10°

Pour des longueurs intermédiaires non tarifées vous devez prendre le prix de la longueur immédiatement supérieure.

ROULEAUX DE 15 MÈTRES
QUALITÉ: M42 (8% Co)

	DENTS	€
511	4 HR Crochet Régulier	201,69
911	6 HR Crochet Régulier	201,69
513	8 RR Régulier	201,69
514	10 RR Régulier	201,69
515	14 RR Régulier	201,69
516	10/14 V-0° Variable	201,69

ROULEAUX DE 30 MÈTRES
QUALITÉ: M42 (8% Co)

	DENTS	€
511	4 HR Crochet Régulier	403,38
911	6 HR Crochet Régulier	403,38
513	8 RR Régulier	403,38
514	10 RR Régulier	403,38
515	14 RR Régulier	403,38
516	10/14 V-0° Variable	403,38

LAMES DE SCIE À RUBAN BIMÉTAL
LARGEUR: 13 mm (1/2") x 0,65 mm ÉPAISSEUR
QUALITÉ: HSS-E

LONGUEUR mm	€	DENTS
1.135	18,06	Largeur 13x0,65 épaisseur Réf. 831 - 14 RR (Régulier) Réf. 838 - 18 RR (Régulier) Réf. 830 - 8/12 (V-0°) Réf. 835 - 10/14 (V-0°) Largeur 13x0,50 épaisseur Réf. 821 - 10/14 (V-0°) Réf. 822 - 10 RR (Régulier) Réf. 823 - 14 RR (Régulier) Réf. 824 - 18 RR (Régulier) Réf. 825 - 24 RR (Régulier)
1.138	16,72	
1.140	18,06	
1.300	19,50	
1.315	18,68	
1.320	18,68	
1.325	19,76	
1.330	19,76	
1.335	18,68	
1.340	18,68	
1.350	18,75	
1.360	18,95	
1.368	18,95	
1.370	18,95	
1.440	20,83	
1.450	19,75	
1.470	22,20	
1.605	21,46	
1.620	21,46	
1.625	21,46	
1.630	21,60	
1.638	22,51	
1.640	22,51	
1.645	23,36	
1.650	23,36	
1.660	23,36	
1.730	23,36	
1.735	23,60	
1.750	23,60	
1.755	23,36	
2.375	28,78	
2.390	29,22	
2.410	29,39	

QUALITÉ: M42 (8% Co)

LONGUEUR mm	€	DENTS
1.135	22,93	Réf. 531 - 6 HR (Crochet) Réf. 532 - 10 RR (Régulier) Réf. 533 - 14 RR (Régulier) Réf. 913 - 6/10 (V-0°) Réf. 535 - 8/12 (V-0°) Réf. 536 - 10/14 (V-0°)
1.138	22,93	
1.140	22,93	
1.300	25,10	
1.315	25,29	
1.320	25,36	
1.325	25,36	
1.330	25,43	
1.335	25,61	
1.340	25,61	
1.350	25,74	
1.360	25,89	
1.368	26,01	
1.370	26,01	
1.440	27,07	
1.450	27,07	
1.470	29,12	
1.605	29,12	
1.620	29,33	
1.625	29,46	
1.630	29,46	
1.638	29,50	
1.640	29,50	
1.645	29,58	
1.650	29,64	
1.660	29,85	
1.730	30,78	
1.735	30,97	
1.750	30,97	
1.755	31,11	
2.375	39,22	
2.390	39,51	
2.410	40,05	

LAMES DE SCIE À RUBAN BIMÉTAL

LARGEUR: 13 mm (1/2") x 0,90 mm ÉPAISSEUR
QUALITÉ: HSS-E

LONGUEUR mm	€	DENTS
1.130	19,34	Réf. 827 - 4 HR (Crochet) Réf. 828 - 6 HR (Crochet) Réf. 832 - 10 RR (Régulier) Réf. 833 - 14 RR (Régulier) Réf. 829 - 8/12 (V-0°) Réf. 836 - 10/14 (V-0°)
1.140	19,44	
1.325	21,29	
1.330	21,35	
1.460	22,65	
1.635	24,39	
1.638	24,43	
1.640	24,44	
1.645	24,50	
1.650	24,55	
1.750	25,55	
2.340	31,45	
2.375	31,80	
2.665	34,71	
3.300	41,07	
3.800	46,07	
5.445	62,52	
6.200	70,08	

QUALITÉ : M42 (8% Co)

LONGUEUR mm	€	DENTS
1.130	23,24	   Ref. 455 - 3 HR (Crochet) Réf. 541 - 3 HR (Crochet) Réf. 542 - 4 HR (Crochet) Réf. 543 - 6 HR (Crochet) Réf. 544 - 8 RR (Régulier) Réf. 545 - 10 RR (Régulier) Réf. 546 - 14 RR (Régulier) Réf. 547 - 10/14 (V-0°)
1.140	23,37	
1.325	25,85	
1.330	25,92	
1.460	27,67	
1.635	30,02	
1.638	30,07	
1.640	30,08	
1.645	30,16	
1.650	30,22	
1.750	31,57	
2.340	39,51	
2.375	39,98	
2.665	43,87	
3.300	52,40	
3.800	59,13	
5.445	81,25	
6.200	91,41	

La référence indique les caractéristiques géométriques du ruban, largeur, épaisseur, type de dents et qualité.

POUR RÉALISER UNE COMMANDE:

Indiquez la longueur en mm. et la référence.

EXEMPLE:

1 Pc. 1650 mm. Ref. 832 = 1 Pc. 1650 x 13 x 0,90 dent 10RR Régulier

Pour des longueurs intermédiaires non tarifées vous devez prendre le prix de la longueur immédiatement supérieure.

ROULEAUX DE 15 MÈTRES
QUALITÉ: M42 (8% Co)

	DENTS	€
541	3 HR Crochet Régulier	201,69
542	4 HR Crochet Régulier	201,69
543	6 HR Crochet Régulier	201,69
544	8 RR Régulier	201,69
545	10 RR Régulier	201,69
546	14 RR Régulier	201,69
547	10/14 V-0° Variable	201,69

ROULEAUX DE 30 MÈTRES
QUALITÉ: M42 (8% Co)

	DENTS	€
541	3 HR Crochet Régulier	403,38
542	4 HR Crochet Régulier	403,38
543	6 HR Crochet Régulier	403,38
544	8 RR Régulier	403,38
545	10 RR Régulier	403,38
546	14 RR Régulier	403,38
547	10/14 V-0° Variable	403,38

LAMES DE SCIE À RUBAN BIMÉTAL
LARGEUR: 20 mm (1/2") x 0,90 mm ÉPAISSEUR
QUALITÉ: HSS-E

LONGUEUR mm	€	DENTS
1.363	24,18	
1.620	27,21	
1.645	27,52	
1.765	28,93	
2.000	31,71	
2.060	32,43	
2.090	32,78	
2.100	32,89	Réf. 837 - 3 HR (Crochet)
2.225	34,37	Réf. 841 - 6 HR (Crochet)
2.300	35,26	Réf. 843 - 10 RR (Régulier)
2.350	35,86	Réf. 844 - 14 RR (Régulier)
2.362	36,01	Réf. 847 - 3/4 (V-D 10°)
2.375	36,15	Réf. 848 - 4/6 (V-D 10°)
2.630	39,17	Réf. 849 - 5/8 (V-0°)
2.825	41,49	Réf. 850 - 6/10 (V-0°)
2.850	41,78	Réf. 851 - 8/12 (V-0°)
2.970	43,20	Réf. 852 - 10/14 (V-0°)
3.000	43,55	
3.100	44,73	
3.350	47,69	
3.425	48,58	
3.660	51,36	
3.830	53,39	
4.525	61,60	

QUALITÉ : M42 (8% Co)

LONGUEUR mm	€	DENTS
1.363	26,36	
1.620	29,83	
1.645	30,16	
1.765	31,76	
2.000	34,93	
2.060	35,73	
2.090	36,14	
2.100	36,27	
2.225	37,95	
2.300	38,97	
2.350	39,63	
2.362	39,80	
2.375	39,98	
2.630	43,40	
2.825	46,03	
2.850	46,36	
2.970	47,97	
3.000	48,38	
3.100	50,39	
3.350	52,04	
3.425	54,10	
3.660	57,25	
3.830	59,53	
4.525	68,89	



Réf. 460 - 3 HR (Crochet)

 Réf. 551 - 3 HR (Crochet)
 Réf. 552 - 4 HR (Crochet)
 Réf. 908 - 14 RR (Régulier)
 Réf. 903 - 4/6 (V-D 10°)
 Réf. 904 - 5/8 (V-0°)
 Réf. 907 - 6/10 (V-0°)
 Réf. 905 - 8/12 (V-0°)
 Réf. 906 - 10/14 (V-0°)

LAMES DE SCIE À RUBAN BIMÉTAL
LARGEUR: 27 mm x 0,90 mm ÉPAISSEUR
STANDARD

Qualité la plus courante
 Application: générale en production. Pour matériaux jusqu'à 1400 N/mm² (44 HRc)
 Dents: HR/RR/V-D/V-0°


STRUCTURES

Dents plus larges et profondes.
 Pour tout type de pièces avec tension élevée, spécialement les poutres.



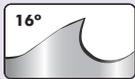
Pièces pleines rondes et carrées

PROFILÉS/TUBES STRUCTURELS

Dents renforcées dans la partie postérieure augmentant la résistance de manière significative.


PLEINES 16°

Coupe plus agressive et extraction de copeaux plus importante dans les matériaux à copeaux longs, durs, et grandes pièces pleines.



Grandes pièces pleines

RECTIFIÉES 10°

Dents rectifiées, meilleure coupe et rendement supérieur dans les aciers difficiles, en pièces pleines fortement alliées: inox, titane, inconel.
 PRODUCTION INTENSIVE



Pièces pleines rondes et carrées

ALUMINIUM/BOIS

Spécial pour aluminium, matériaux non ferreux, et bois.

ANTI-USURE

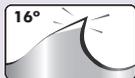
Pour aciers haute résistance. Barres chromées, acier inoxydable, (Dureté maximale 1600 N/mm² ou 50 HRc)



Pièces pleines rondes et carrées

RECTIFIÉES 16°

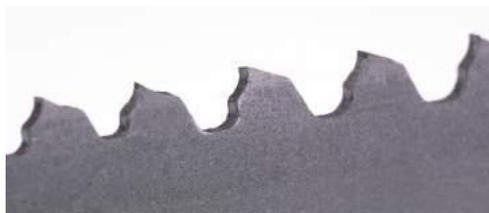
Pour aciers fortement alliés, aciers très résistants à la chaleur, et alliages au nickel. Coupes rapides et droites en matériaux difficiles.



Grandes pièces pleines.


QUALITÉ: M42 (8% Co)
M42 (8% Co)
M42 (8% Co)

LONGUEUR mm	STANDARD		STRUCTURES		PROFILÉS TUBES STRUCTURELS	
	€	DENTS	€	DENTS	€	DENTS
2.000	34,38		34,38		37,82	
2.070	34,38		34,38		37,82	
2.080	39,26		39,26		43,18	
2.150	39,26	916 2 HR (Crochet)	39,26	151 3/4 V-D (6°)	43,18	715 3/4 Renforcées
2.370	39,26	917 3 RR (Régulier)	39,26	152 4/6 V-D (6°)	43,18	717 5/7 Renforcées
2.450	39,56	918 3 HR (Crochet)	39,56		43,51	719 8/11 Renforcées
2.460	40,47	921 4 RR (Régulier)	40,47		44,52	
2.480	41,66	914 4 HR (Crochet)	41,66		45,83	
2.550	41,66	922 6 RR (Régulier)	41,66		45,83	
2.600	42,33	915 6 HR (Crochet)	42,33		46,56	
2.700	43,67	923 8 RR (Régulier)	43,67		48,03	
2.750	44,33	972 10 RR (Régulier)	44,33		48,76	
2.765	44,53	973 14 RR (Régulier)	44,53		48,98	
2.825	45,33	927 2/3 V-D (10°)	45,33		49,87	
2.845	43,50	976 3/4 V-0°	43,50		47,85	
2.850	43,50	928 3/4 V-D (10°)	43,50		47,85	
2.945	46,94	574 4/5 V-D (10°)	46,94		51,64	
3.010	45,47	929 4/6 V-D (10°)	45,47		50,01	
3.100	50,06	974 4/6 V-0°	50,06		55,07	
3.180	50,06	577 5/6 V-D (10°)	50,06		55,07	
3.420	53,28	975 5/8 V-0°	53,28		58,61	
3.505	54,41	989 6/8 V-0°	54,41		59,85	
3.660	53,42	970 6/10 V-0°	53,42		58,76	
3.857	59,10	971 8/12 V-0°	59,10		65,01	
4.100	62,34	969 10/14 V-0°	62,34		68,57	
4.250	64,35		64,35		70,78	
4.570	68,61		68,61		75,47	
4.870	72,61		72,61		79,87	
5.000	74,34		74,34		81,78	

SCIE À RUBAN POUR PROFILÉS ET TUBES STRUCTURELS


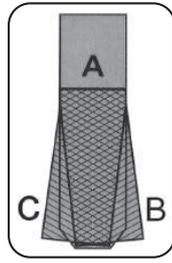
Réf. 715 - 717 - 719

- Dents renforcées pour profilés
- Evite l'usure des dents
- Spécialement recommandé pour machines manuelles avec du jeu et des vibrations

LAMES DE SCIE À RUBAN BIMÉTAL

LARGEUR: 27 mm x 0,90 mm ÉPAISSEUR

LONGUEUR mm	 QUALITÉ: M42 (8% Co)		 QUALITÉ: M42 (8% Co)		 QUALITÉ: M42 (8% Co)		 QUALITÉ: M51 (10% Co)	
	PLEINES 16°		RECTIFIÉES 10°		ALUMINIUM/BOIS		ANTI-USURE	
	€	DENTS	€	DENTS	€	DENTS	€	DENTS
2.000	36,10	101 3/4 V-D (16°)	41,27	728 3/4 V-D (10°) 718 3 HR (Crochet) 714 4 HR (Crochet) Géométrie des dents triple copeau, complètement rectifiées pour assurer une coupe droite.	34,38	470 2 HR (Crochet) 471 3 HR (Crochet) L'épaisseur de la scie Ref. 470 2 HR est de 1,10 mm. (renforcée) au lieu de 0,90 mm. comme pour les autres scies de 27 mm. de largeur.	41,26	205 3/4 V-D (10°) 206 4/6 V-D (10°)
2.070	36,10		41,27		34,38		41,26	
2.080	41,22		47,11		39,26		46,91	
2.150	41,22		47,11		39,26		47,11	
2.370	41,22		47,11		39,26		47,11	
2.450	41,53		47,47		39,56		47,47	
2.460	42,49		48,56		40,47		48,56	
2.480	43,75		49,99		41,66		49,99	
2.550	43,75		49,99		41,66		49,99	
2.600	44,44		50,79		42,33		50,80	
2.700	45,85		52,40		43,67		52,40	
2.750	46,54		53,20		44,33		53,20	
2.765	46,76		53,44		44,53		53,43	
2.825	47,59		54,39		45,33		54,40	
2.845	45,67		52,21		43,50		52,21	
2.850	45,67		52,21		43,50		52,21	
2.945	49,28		56,32		46,94		56,32	
3.010	47,74		54,57		45,47		54,57	
3.100	52,57		60,08		50,06		60,07	
3.180	52,57		60,08		50,06		60,07	
3.420	55,94	63,93	53,28	63,94				
3.505	57,13	65,29	54,41	65,29				
3.660	56,09	64,10	53,42	64,10				
3.857	62,05	70,91	59,10	70,92				
4.100	65,45	74,81	62,34	74,81				
4.250	67,56	77,21	64,35	77,21				
4.570	72,04	82,32	68,61	82,33				
4.870	76,24	87,13	72,61	87,13				
5.000	78,06	89,21	74,34	89,22				



Le prix du ruban est déterminé par la longueur, la largeur et la qualité. Le type de dent n'influe pas sur le prix.

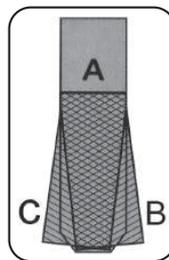
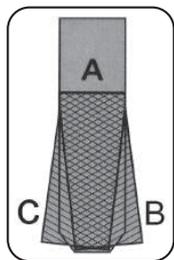
* Pour la coupe de l'acier inox, il est important de:

- 1- Bien sélectionner la qualité de la lame.
- 2- Bien sélectionner les dents en fonction de la section du matériel à couper.
- 3- Réduire la vitesse de coupe au minimum, à 28 - 30 mètres/min.

LAMES DE SCIE À RUBAN BIMÉTAL
LARGEUR: 34 mm x 1,10 mm ÉPAISSEUR

LONGUEUR mm	QUALITÉ: M42 (8% Co)		M42 (8% Co)		M42 (8% Co)	
	STANDARD		STRUCTURES		PLEINES 16°	
	€	DENTS	€	DENTS	€	DENTS
3.180	66,72	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block; background-color: #008000; color: white; width: 20px; height: 20px; text-align: center; line-height: 20px;">AI</div> 480 1,25 HR (Crochet)	66,72	160 2/3 V-D (6°) 161 3/4 V-D (6°) 162 4/6 V-D (6°)	70,05	110 2/3 V-D (16°) 111 3/4 V-D (16°)
3.505	72,71		72,71		76,33	
3.720	76,67		76,67		80,49	
4.100	83,69		83,69		87,87	
4.115	83,96		83,96		88,17	
4.520	91,43		91,43		96,01	
4.570	92,35		92,35		96,97	
4.640	93,66		93,66		98,34	
4.800	96,59		96,59		101,43	
4.860	97,70		97,70		102,59	
4.990	100,12		100,12		105,11	
5.070	101,59		101,59		106,67	
5.145	102,97		102,97		108,12	
5.240	104,72		104,72		109,96	
5.270	105,27		105,27		110,54	
5.334	106,46		106,46		111,78	
5.400	107,66		107,66		113,04	
5.620	111,73		111,73		117,32	
5.734	113,83		113,83		119,52	
5.970	120,98		120,98		127,03	
6.070	122,82	122,82	128,97			
6.750	135,38	135,38	142,15			
6.900	138,15	138,15	145,04			

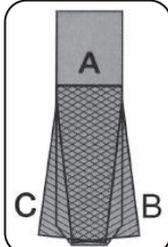
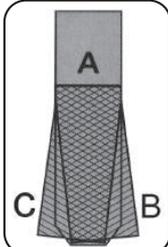
LONGUEUR mm	QUALITÉ: M42 (8% Co)		M42 (8% Co)		M51 (10% Co)	
	RECTIFIÉES 10°		RECTIFIÉES 16°		ANTI-USURE	
	€	DENTS	€	DENTS	€	DENTS
3.180	80,05	749 2 HR (Crochet) 751 3 HR (Crochet) 760 2/3 V-D (10°) 761 3/4 V-D (10°) 784 4/5 V-D (10°) Géométrie des dents triple copeau, complètement rectifiées pour assurer une coupe droite.	83,39	660 2/3 V-D (16°) 661 3/4 V-D (16°) Combine la capacité de précision de coupe des dents rectifiées avec l'agressivité de l'angle de coupe 16°	80,05	201 2/3 V-D (10°) 202 3/4 V-D (10°) 203 4/6 V-D (10°)
3.505	87,24		90,87		87,24	
3.720	91,99		95,83		91,99	
4.100	100,43		104,61		100,43	
4.115	100,77		104,96		100,77	
4.520	109,72		114,30		109,72	
4.570	110,83		115,43		110,83	
4.640	112,38		117,07		112,38	
4.800	115,91		120,75		115,91	
4.860	117,23		122,13		117,23	
4.990	120,13		125,14		120,13	
5.070	121,90		126,97		121,90	
5.145	123,57		128,71		123,57	
5.240	125,67		130,91		125,67	
5.270	126,32		131,58		126,32	
5.334	127,75		133,07		127,75	
5.400	129,20		134,58		129,20	
5.620	134,07		139,66		134,07	
5.734	136,59		142,29		136,83	
5.970	145,18		151,22		145,18	
6.070	147,39	153,53	147,39			
6.750	162,44	169,22	162,44			
6.900	165,78	172,69	165,78			



LAMES DE SCIE À RUBAN BIMÉTAL

LARGEUR: 41 mm x 1,30 mm ÉPAISSEUR

LONGUEUR mm	QUALITÉ: M42 (8% Co)		M42 (8% Co)		M42 (8% Co)	
	STANDARD		STRUCTURES		PLEINES 16°	
	€	DENTS	€	DENTS	€	DENTS
4.115	116,33	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p style="text-align: center; background-color: #008000; color: white; width: 20px; margin: 0 auto;">Al</p> <p>490 1,25 HR (Crochet)</p> <p>Autres dents:</p> <p>590 1,25 HR (Crochet)</p> <p>984 2 HR (Crochet)</p> <p>591 3 HR (Crochet)</p> <p>980 4 HR (Crochet)</p> <p>593 1,5/2 V-D (10°)</p> <p>977 2/3 V-D (10°)</p> <p>978 3/4 V-D (10°)</p> <p>983 3/4 V-0°</p> <p>594 4/5 V-D (10°)</p> <p>979 4/6 V-D (10°)</p> <p>982 4/6 V-0°</p> <p>998 5/8 V-0°</p> <p>981 6/10 V-0</p> </div>	116,33	<p>170 2/3 V-D (6°)</p> <p>171 3/4 V-D (6°)</p> <p>172 4/6 V-D (6°)</p>	122,16	<p>122 1,5/2 V-D (16°)</p> <p>120 2/3 V-D (16°)</p> <p>121 3/4 V-D (16°)</p>
4.170	117,78		118,90		123,67	
4.570	128,31		128,31		134,74	
4.670	130,94		130,94		137,50	
4.870	136,22		136,22		143,03	
5.030	140,40		140,40		147,42	
5.040	140,68		140,68		147,72	
5.070	141,48		141,48		148,55	
5.145	143,45		143,45		150,61	
5.334	148,44		148,44		155,85	
5.400	150,16		150,16		157,66	
5.450	151,48		151,48		159,06	
5.734	158,94		158,94		166,89	
5.800	160,68		160,68		168,73	
5.920	163,88		163,88		172,07	
6.096	166,87		166,87		177,17	
6.200	171,22		171,22		179,77	
6.300	173,86		173,86		182,54	
6.480	178,59		178,59		187,52	
6.600	181,75		181,75		190,83	
6.700	184,37	184,37	193,60			
6.900	189,64	189,64	199,11			
7.100	194,91	194,91	204,66			

LONGUEUR mm	QUALITÉ: M42 (8% Co)		M42 (8% Co)		M51 (10% Co)	
	RECTIFIÉES 10°		RECTIFIÉES 16°		ANTI-USURE	
	€	DENTS	€	DENTS	€	DENTS
4.115	139,60	<p>741 1,25 HR (Crochet)</p> <p>742 3 HR (Crochet)</p> <p>743 1,5/2 V-D (10°)</p> <p>744 2/3 V-D (10°)</p> <p>745 3/4 V-D (10°)</p> <p>746 4/5 V-D (10°)</p> <p>Géométrie des dents triple copeau, complètement rectifiées pour assurer une coupe droite.</p> 	145,43	<p>640 1,5/2 V-D (16°)</p> <p>641 2/3 V-D (16°)</p> <p>642 3/4 V-D (16°)</p> <p>Combine la capacité de précision de coupe des dents rectifiées avec l'agressivité de l'angle de coupe 16°</p> 	139,60	<p>210 1,5/2 V-D (10°)</p> <p>211 2/3 V-D (10°)</p> <p>212 3/4 V-D (10°)</p> <p>213 4/6 V-D (10°)</p>
4.170	141,34		147,23		141,34	
4.570	153,98		160,39		153,98	
4.670	157,13		163,69		157,13	
4.870	163,46		170,26		163,46	
5.030	168,48		175,49		168,48	
5.040	168,82		175,85		168,82	
5.070	169,77		176,85		169,77	
5.145	172,13		179,30		172,13	
5.334	178,12		185,54		178,12	
5.400	180,18		187,70		180,18	
5.450	181,78		189,35		181,78	
5.734	190,74		198,68		190,74	
5.800	192,83		200,86		192,83	
5.920	196,65		204,84		196,65	
6.096	202,50		210,92		202,50	
6.200	205,46		214,02		205,46	
6.300	208,62		217,32		208,62	
6.480	214,31		223,23		214,31	
6.600	218,10		227,18		218,10	
6.700	221,25	230,46	221,25			
6.900	227,56	237,05	227,56			
7.100	233,89	243,64	233,89			

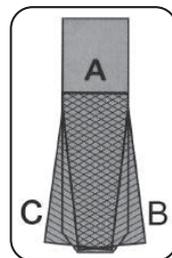
LAMES DE SCIE À RUBAN BIMÉTAL
LARGEUR: 54 mm x 1,30 mm ÉPAISSEUR

Scie à ruban

Jaune

QUALITÉ:		M42 (8% Co)	
LONGUEUR mm	STANDARD		
	€	DENTS	
6.000	222,13	595 1,25 HR (Crochet) 596 1,1 / 1,6 V-D 597 1,5 / 2 V-D 994 2/3 V-D (10°) 995 3/4 V-D (10°) 598 4/5 V-D (10°) 599 4/6 V-D (10°)	
7.200	264,20		
7.239	265,57		
7.400	271,22		
7.545	276,30		
7.600	278,23		
7.830	286,28		
7.940	290,15		
8.077	294,95		
8.128	296,73		
8.325	303,65		
8.800	320,31		
9.080	330,11		
9.398	341,27		

QUALITÉ:		M42 (8% Co)	
LONGUEUR mm	RECTIFIÉES 10°		
	€	DENTS	
6.000	266,55	754 1,25 HR (Crochet) Géométrie des dents triple copeau, complète- ment rectifiées pour assu- rer une coupe droite.	
7.200	317,05		
7.239	318,68		
7.400	325,46		
7.545	331,55		
7.600	333,87		
7.830	343,55		
7.940	348,17		
8.077	353,94		
8.128	356,08		
8.325	364,37		
8.800	384,37		
9.080	396,14		
9.398	409,53		

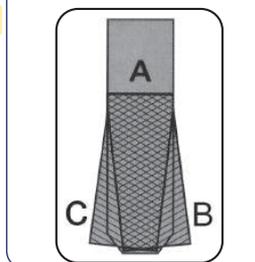
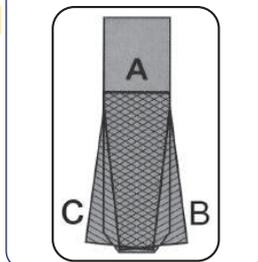


LAMES DE SCIE À RUBAN BIMÉTAL

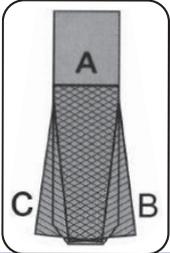
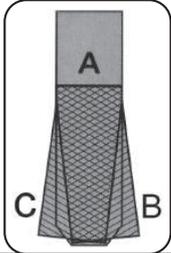
LARGEUR: 54 mm x 1,60 mm ÉPAISSEUR

LONGUEUR mm	QUALITÉ: M42 (8% Co)		M42 (8% Co)		M42 (8% Co)	
	STANDARD		STRUCTURES		PLEINES 16°	
	€	DENTS	€	DENTS	€	DENTS
6.000	248,08		248,08		260,49	
7.200	295,19		295,19		309,95	
7.239	296,70		296,70		311,54	
7.400	302,99	528 1,25 HR (Crochet)	302,99	180 2/3 V-D (6°)	318,14	133 1,1/1,6 V-D (16°)
7.545	308,63	529 2 HR (Crochet)	308,63	181 3/4 V-D (6°)	324,06	132 1,5/2 V-D (16°)
7.600	310,78	520 3 HR (Crochet)	310,78	182 4/6 V-D (6°)	326,31	130 2/3 V-D (16°)
7.830	319,73	521 0,75/1,25 V-D (10°)	319,73		335,72	131 3/4 V-D (16°)
7.940	324,03	522 1,1/1,6 V-D (10°)	324,03		340,21	
8.077	329,36	523 1,5/2 V-D (10°)	329,36		345,82	
8.128	331,34	996 2/3 V-D (10°)	331,34		347,92	
8.325	339,02	997 3/4 V-D (10°)	339,02		355,98	
8.800	357,55	524 4/5 V-D (10°)	357,55		375,44	
9.080	368,44	525 4/6 V-D (10°)	368,44		386,86	
9.398	380,83	526 5/6 V-D (10°)	380,83		403,68	

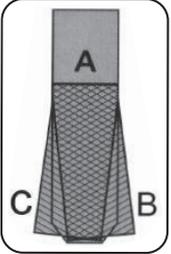
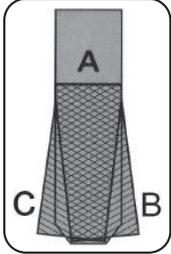
LONGUEUR mm	QUALITÉ: M42 (8% Co)		M42 (8% Co)		M51 (10% Co)	
	RECTIFIÉES 10°		RECTIFIÉES 16°		ANTI-USURE	
	€	DENTS	€	DENTS	€	DENTS
6.000	297,71		310,12		309,61	
7.200	354,24	755 2 HR (Crochet)	369,00	653 1,1/1,6 V-D (16°)	368,40	220 1,5/2 V-D (10°)
7.239	356,05	756 1,1/1,6 V-D (10°)	370,88	650 1,5/2 V-D (16°)	370,29	221 2/3 V-D (10°)
7.400	363,59	757 1,5/2 V-D (10°)	378,74	651 2/3 V-D (16°)	378,13	222 3/4 V-D (10°)
7.545	370,35	758 2/3 V-D (10°)	385,79	652 3/4 V-D (16°)	385,16	223 4/6 V-D (10°)
7.600	372,93	759 3/4 V-D (10°)	388,47		387,85	
7.830	383,67		399,02		399,02	
7.940	388,83	Géométrie des dents	404,38	Combine la capacité de pré-	404,38	
8.077	395,23	triple copeau, complète-	411,69	cision de coupe des dents	411,08	
8.128	397,62	ment rectifiées pour	414,19	rectifiées avec l'agressivité	413,52	
8.325	406,83	assurer une coupe droite.	423,78	de l'angle de coupe 16°	423,10	
8.800	429,07		446,94		446,23	
9.080	442,13		460,55		459,82	
9.398	456,99		476,03		475,27	



LAMES DE SCIE À RUBAN BIMÉTAL
LARGEUR: 67 mm x 1,60 mm ÉPAISSEUR

	M42 (8% Co) STANDARD	M42 (8% Co) STRUCTURES	M42 (8% Co) PLEINES 16°	M42 (8% Co) RECTIFIÉES 10°	M42 (8% Co) RECTIFIÉES 16°
	DENTS	DENTS	DENTS	DENTS	DENTS
	931 0,75 HR (Crochet) 932 1,25 HR (Crochet) 933 2 HR (Crochet) 934 0,75/1,25 V-D(10°) 935 1,1/1,6 V-D(10°) 936 1,5/2 V-D (10°) 937 2/3 V-D (10°) 938 3/4 V-D (10°)	192 4/6 V-D (6°)	144 0,75/1,25 V-D 143 1,1/1,6 V-D(10°) 142 1,5/2 V-D(10°) 140 2/3 V-D(10°)	765 1,25 HR (Crochet) 768 0,75/1,25 V-D 766 1,1/1,6 V-D(10°) 767 1,5/2 V-D(10°) 	674 0,75/1,25 V-D 673 1,1/1,6 V-D(10°) 670 1,5/2 V-D(10°) 
PRIX x MÈTRE	53,72	53,72	56,42	61,78	64,47
PRIX x SOUDURE	22,16	22,16	22,16	22,16	22,16

LARGEUR: 80 mm x 1,60 mm ÉPAISSEUR

	M42 (8% Co) STANDARD	M42 (8% Co) PLEINES 16°	M42 (8% Co) RECTIFIÉES 10°	M42 (8% Co) RECTIFIÉES 16°
	DENTS	DENTS	DENTS	DENTS
	985 0,75 HR (Crochet) 986 1,25 HR (Crochet) 987 0,75/1,25 V-D 988 1,1/1,6 V-D (10°) 989 1,5/2 V-D (10°) 990 2/3 V-D (10°)	149 0,75/1,25 V-D (16°) 148 1,1/1,6 V-D (16°)	780 0,75/1,25 V-D (10°) 	684 0,75/1,25 V-D (16°) 683 1,1/1,6 V-D (16°) 
PRIX x MÈTRE	65,02	68,30	74,79	78,03
PRIX x SOUDURE	35,39	35,39	35,39	35,39

POUR RÉALISER UNE COMMANDE:

Indiquez la longueur totale en mètres (Lt) x prix du mètre (PM) + Prix soudure (PS) = Prix total

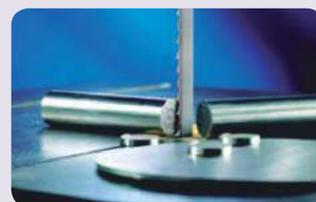
ROULEAUX DE LAMES DE SCIES À RUBAN EN ACIER AU CARBONE

ROULEAUX DE 30 MÈTRES



APPLICATIONS:

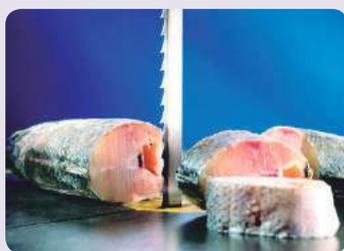
- Bois
- Métaux non ferreux, aluminium, cuivre, laiton
- Aciers doux



		DENTS PAR POUCE									
mm		3	4	6	8	10	14	18	24	32	€
		RÉFÉRENCE									
DIMENSIONS	4 x 0,65						434	430			135,48
	6 x 0,65		436	401	402	403	404	405	406	407	98,53
	8 x 0,65			408	409	410	411	412	413		100,66
	10 x 0,65		414	415	416	417	418	419	439	433	101,00
	13 x 0,65		420	421	422	423	424	425		432	108,39
	16 x 0,65	435	426	429	427	428	431	438			141,64

* Les rouleaux sont vendus complets.

LAMES DE SCIES À RUBAN POUR L'AGRO-ALIMENTAIRE



Pour tout type d'aliments, frais ou congelés



LONGUEUR mm	13 x 0,50		16 x 0,50		16 x 0,55		19 x 0,50		19 x 0,55	
	€		€		€		€		€	
1.500	18,72		18,72		18,72		20,07		20,07	
1.550	19,04		19,04		19,04		20,43		20,43	
1.600	19,35		19,35		19,35		20,79		20,79	
1.625	19,53		19,53		19,53		21,02		21,02	
1.650	19,71		19,71		19,71		21,20		21,20	
1.750	20,34		20,34		20,34		21,92		21,92	
1.830	20,88		20,88		20,88		22,50		22,50	
1.985	21,87		21,87		21,87		23,67		23,67	
2.000	21,96		21,96		21,96		23,76		23,76	
2.040	22,23		22,23		22,23		24,08		24,08	
2.120	22,73	600 4RR	22,73	610 3RR	22,73	613 3RR	24,66	620 3RR	24,66	623 3RR
2.200	23,27	601 6RR	23,27	611 4RR	23,27	614 4RR	25,25	621 4RR	25,25	624 4RR
2.350	24,21		24,21		24,21		26,33		26,33	
2.450	24,89		24,89		24,89		27,09		27,09	
2.500	25,20		25,20		25,20		27,45		27,45	
2.750	26,82		26,82		26,82		29,30		29,30	
2.920	27,90		27,90		27,90		30,56		30,56	
3.150	29,43		29,43		29,43		32,27		32,27	
3.250	30,06		30,06		30,06		32,99		32,99	
3.500	31,68		31,68		31,68		34,83		34,83	
3.690	32,90		32,90		32,90		36,23		36,23	

ROULEAUX DE LAMES DE SCIES À RUBAN EN CARBURE DE TUNGSTÈNE

Scie à ruban

Jaune



LA LAME REMGRIT: LA RÉPONSE AUX PROBLÈMES ACTUELS DANS LES MATÉRIAUX DIFFICILES

SPÉCIFIQUEMENT RECOMMANDÉ POUR CAOUTCHOUCS, PLASTIQUES, POLYMÈRES...



CARACTÉRISTIQUES

- * Particules de carbure fixées à la lame
- * Durabilité, rendement et vie utile exceptionnels, en matériaux abrasifs et résistants
- * Réversible: Vie utile supérieure
- * Les scies de tranchant continu type C doivent être utilisées sur des machines avec des galets d'au moins 600 mm de diamètre. Les galets plus petits engendrent une durée de vie inférieure de la lame.

	DIMENSIONS		Largeur de coupe	Tranchant	Grain	€	€
	Pouce	mm				Rouleaux 30,48 m.	mètre soudé
308	1/4x020	6x0,51	1.07	D	M	999,39	38,79
310	1/4x020	6x0,51	1.07	C	M	999,39	38,79
322	3/8x025	10x0,64	1.19	D	M	999,39	38,79
328	3/8x025	10x0,64	1.19	C	M	999,39	38,79
335	1/2x020	13x0,51	1.07	D	M	999,39	38,79
337	1/2x020	13x0,51	1.07	C	M	999,39	38,79
330	1/2x025	13x0,64	1.19	D	M	999,39	38,79
333	1/2x025	13x0,64	1.19	C	M	999,39	38,79
341	3/4x032	19x0,81	1.37	D	M	1.261,24	47,38
346	3/4x032	19x0,81	1.37	C	M	1.261,24	47,38
350	1"x035	25x0,89	1.68	D	M	1.261,24	47,38
351	1"x035	25x0,89	2.01	D	G	1.261,24	47,38
356	1"x035	25x0,89	1.68	C	M	1.261,24	47,38
362	1 1/4x035	32x0,89	2.01	D	G	1.499,07	55,18
363	1 1/4x035	32x0,89	2.01	C	G	1.499,07	55,18
374	1 1/2x042	38x1,07	2.18	D	G	1.499,07	55,18

TYPES DE TRANCHANTS

D: Discontinu
C: Continu

TYPES DE GRAINS

M: Moyen
G: Gros

D: Discontinu



* Tranchant de gorge type D, pour coupes générales dans les matériaux de plus de 6 mm. d'épaisseur.

C: Continu



* Tranchant continu type C, pour finition fine en matériel d'épaisseur inférieure à 6 mm, et matériaux durs et fragiles cassant facilement.



RECOMMANDATIONS DE COUPE:

1. Si un matériel spécifique ne se trouve pas dans la liste, sélectionner les conditions d'un autre semblable.
2. Commencez à couper à vitesse réduite, augmenter la vitesse de la lame jusqu'à arriver à la coupe optimale.
3. Les matériaux de grande épaisseur ont besoin d'une vitesse plus lente et d'une vitesse d'avance plus élevée.
4. Les matériaux de petite épaisseur se coupent à vitesse élevée et avance modérée.
5. Pour la coupe de métaux, un copeau fin et fibreux évidence une vitesse et avance appropriées.
6. Le refroidissement est essentiel pour couper les métaux et est recommandé pour la céramique, le verre et les matériaux similaires.

* Précaution: Lors de la coupe de ces produits, utiliser aspirateurs et masque respiratoire pour protéger la respiration.

SÉLECTION ET APPLICATIONS DES LAMES DE SCIES AU CARBURE

CONDITIONS DE COUPE

GROUPE	MATÉRIAUX	Vitesse m. /min.	Refroidissement	GRAIN RECOMMANDÉ	
				Moyen	Gros
ACIERS/MÉTAUX	ACIERS DURCIS	45-90	Oui		●
	HASTELLOY™	36-106	Oui		●
	ACIER INOXYDABLE	45-150	Oui	●	●
	FONTE	45-106	Oui		●
	TITANE	45-120	Oui		●
CONSTRUCTION	FIBRE DE CIMENT	240-760	Non		●
	CÉRAMIQUE BASSE DENSITÉ	150-450	Non	●	
	CÉRAMIQUE HAUTE DENSITÉ	60-360	Non	●	
	CARBONE ET GRAPHITE	1000-1200	Non		●
	ARDOISE	45-180	Non	●	●
	MARBRE	90-150	Oui	●	●
	VERRE	150-300	Oui	●	
PLASTIQUES, CAOUTCHOUCS ET COMPOSÉS	MÉTHACRYLATE	300-900	Non	●	
	MOUSSE	90-210	Non	●	
	FIBRE DE VERRE	1200-1800	Non	●	
	PLASTIQUE RENFORCÉ/ÉPOXY	300-900	Non	●	
	CAOUTCHOUC RENFORCÉ	360-900	Oui		●



RAYON MINI EN FONCTION DE LA LARGEUR

Largeur de ruban	Rayon mini (mm.)
1/4 - 6	12,70
3/8 - 10	27
1/2 - 12	44,50
3/4 - 19	102
1" - 25	140
1 1/4 - 32	240
1 1/2 - 38	318

Le rayon change avec le type et l'épaisseur du matériel, l'avance et point d'appui. Ce tableau se base sur une coupe dans un métal de 25 mm. d'épaisseur.

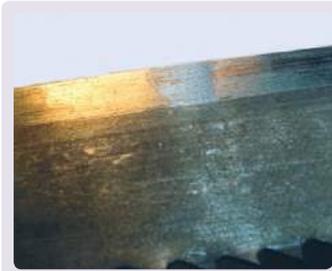
● Grain recommandé

NETTOYAGE DU RUBAN

*Si on utilise la scie pour couper des matériaux collants avec tendance à s'agglutiner sur le tranchant, il convient de la nettoyer avec une brosse en métal, pendant que la scie tourne lentement.

*On peut également utiliser du dissolvant pour la nettoyer.

EVALUATION DES RÉCLAMATIONS



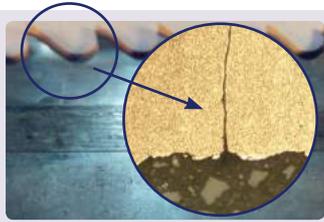
FISSURES
DÉMARRANT
DEPUIS LE DOS

Causes:

- Guides arrières du dos défectueux (ils écrasent le dos)
- Le dos de la lame est en contact avec le bord des galets.
- Excès de tension au montage des scies dans les volants de la machine.



RÉCLAMATION NON PERTINENTE



FISSURES
DÉMARRANT
DEPUIS LA
DENTURE

Causes:

- Pas de la denture trop petit: agglomération de copeaux.
- Pas de la denture trop grand: vibrations.
- Avance trop importante relativement à la vitesse de la lame.



RÉCLAMATION NON PERTINENTE



BAVURE SUR
LE DOS

Causes:

- Guide du dos défectueux.
- Le dos de la scie est en contact avec le bord des galets.



RÉCLAMATION NON PERTINENTE



RAYURE
PROFONDE SUR
LES CÔTÉS DE
LA LAME

Causes:

- Guides latéraux défectueux.
- Guides latéraux avec un ajustage excessif.
- Copeaux entre la lame et les galets.



RÉCLAMATION NON PERTINENTE



DENTURE
ÉCRASÉE OU
CASSÉE

Causes:

- Pas de la denture trop petit: agglomération de copeaux.
- Pas de la denture trop grand: vibrations.
- Vitesse de la lame non adaptée au type de matériel (trop élevée).
- Le matériel est mal fixé et bouge durant la coupe.



RÉCLAMATION NON PERTINENTE

RUPTURE PROPRE À LA SOUDURE

Causes:

- Défaut de fabrication: soudure mal réalisée.



RÉCLAMATION PERTINENTE



LAME CASSÉE,
DENTURE EN
SENS OPPOSÉ

Causes:

- Guides latéraux trop serrés.
- Bras des guides trop éloignés du matériel à couper.
- Non alignement entre les volants et les groupes de guides.



RÉCLAMATION NON PERTINENTE

COUPE TORDUE

Causes:

- Usure naturelle des dents.
- L'avance et la vitesse de la lame ne sont pas en phase pour le type de matériel à couper.
- L'avoyage de la denture frotte contre les côtés des guides



RÉCLAMATION NON PERTINENTE