

LAMES RUBAN

LA MÉTHODE DES 5 QUESTIONS POUR CHOISIR OU CONSEILLER



1 Longueur de la lame
= «Quel modèle de scie»

2 Hauteur de la lame
= «Quel modèle de scie»

3 Epaisseur de la lame
= «Quel modèle de scie»

Ces 3 dimensions dépendent uniquement de la scie. Il n'y a pas le choix !

Généralement inscrites sur le capot de la scie. Exemple : 2450 (longueur) x 27 (hauteur) x 0.9 (épaisseur).

2 Exception : les scies à ruban verticales qui acceptent plusieurs hauteurs de lames.

Par exemple, une scie à ruban METABO 318 se monte avec des lames de 2240 mm et de hauteur 6,4 mm à 19 mm.

Dans ce cas, choisir en fonction de votre besoin de coupes rectilignes ou curvilignes :

- pour des opérations de coupes droites, de délignages : choisir la hauteur la plus grande possible.
- pour des opérations de chantournage : choisir selon le rayon de courbure mini à réaliser.

Rayons de courbure 15 à 40 mm	: lame hauteur 6,4 mm
Rayons de courbure 40 à 65 mm	: lame hauteur 9,5 mm
Rayons de courbure 65 à 95 mm	: lame hauteur 12,7 mm
Rayons de courbure 95 à 140 mm	: lame hauteur 16 mm
Rayons de courbure 140 à 175 mm	: lame hauteur 19 mm
Rayons de courbure 175 mm et plus	: lame hauteur 27 mm

Les schémas ci-contre sont à l'échelle.



27 mm



19 mm



12,7 mm



9,5 mm



6,4 mm

4 Denture
= «Quelles dimensions des pièces à couper»

Cas des coupes en paquets :

- Déterminer la denture pour 1 seule pièce
- Choisir la denture + grosse suivante.

Exemple : IPN épaisseur 10 mm.

A l'unité : denture 4/6 TPI

En paquet : denture 3/4 TPI



Dentures :	Epaisseurs :
<input type="checkbox"/> 2/3 :	30 mm et +
<input type="checkbox"/> 3/4 :	15 à 20 mm
<input type="checkbox"/> 4/6 :	5 à 15 mm
<input type="checkbox"/> 5/8 :	4 à 8 mm
<input type="checkbox"/> 6/10 :	3 à 6 mm
<input type="checkbox"/> 8/12 :	2 à 4 mm
<input type="checkbox"/> 10/14 :	1 à 3 mm
<input type="checkbox"/> 14/18 :	1 et -

Pleins :
80 à 200 mm
50 à 120 mm
40 à 90 mm
20 à 40 mm
15 à 20 mm
10 à 15 mm
6 à 10 mm
6 mm et -



5 Technologie et design
= «Quels usages de la scie»

- STD-K** : Acier / Inox - Multisrages
- BSK** : Acier / Inox - Multisrages intenses
- PROD-K** : Acier / Inox - Spécial Haute production
- PROFIL-K** : Acier / Inox - Tube / Charpente / Paquet
- ALU-K** : Aluminium - Non ferreux

- XTREM-K** : Acier / Inox / Alliages durs
- REFRA-K** : Alliages très chargés / Haute-finition
- TITAN-K** : Alliages très chargés / Grande vitesse
- CARBONFLEX** : Bois - Acier Doux - Pendulaire
- CARBONHARD** : Bois - Acier Doux - Verticale

Sélection de technologies (voir aussi notre catalogue pour les autres technologies CARBURE, DIAMANT, REVETEMENT...)

CARBONE HCS
Dureté maxi à couper :
40 HRC / 129 KG

BIMETAL HSS M42
Dureté maxi à couper :
43,4 HRC / 140 KG

BIMETAL HSS M51
Dureté maxi à couper :
45 HRC / 147 KG

BIMETAL HSS M42 + POUDRE CARBURE
Dureté maxi à couper :
45 HRC / 147 KG



SCANNEZ LE QR CODE

ET CALCULEZ FACILEMENT VOS
PARAMÈTRES DE COUPE :

