



## 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 ①
2880x 13 x 0.65 mm 8-12 Vario	365 1212 ①
2880 x 13 x 0.65 mm 10-14 Vario	365 1214 ①
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 ①
3140 x 13 x 0.65 mm 8-12 Vario	365 1312 ①
3140 x 13 x 0.65mm 10-14 Vario	365 1314 ①
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 ①
4030 x 13 x 0.65 mm 8-12 Vario	365 1712 ①
4030 x 13 x 0.65 mm 10-14 Vario	365 1714 ①
4030 x 20 x 0.9 mm 6-10 Vario	365 1720 ①
4030 x 20 x 0.9 mm 8-12 Vario	365 1722 ①
4030 x 20 x 0.9 mm 10-14 Vario	365 1724 ①
4030 x 27 x 0.9 mm 6-10 Vario	365 1730 ①
4030 x 27 x 0.9 mm 8-12 Vario	365 1732 ①
4030 x 27 x 0.9mm10-14 Vario	365 1734 ①
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 ①
4680 x 13 x 0.65 mm 8-12 Vario	365 1812 ①
4680 x 13 x 0.65 mm 10-14 Vario	365 1814 ①
4680 x 20 x 0.9 mm 6-10 Vario	365 1820 ①
4680 x 20 x 0.9 mm 8-12 Vario	365 1822 ①
4680 x 20 x 0.9 mm 10-14 Vario	365 1824 ①
4680 x 27 x 0.9 mm 6-10 Vario	365 1830 ①
4680 x 27 x 0.9 mm 8-12 Vario	365 1832 ①
4680 x 27 x 0.9 mm 10-14 Vario	365 1834 ①
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 ①
5020 x 13 x 0.65 mm 8-12 Vario	365 1912 ①
5020 x 13 x 0.65 mm 10-14 Vario	365 1914 ①
5020 x 20 x 0.9 mm 6-10 Vario	365 1920 ①
5020 x 20 x 0.9 mm 8-12 Vario	365 1922 ①
5020 x 20 x 0.9 mm 10-14 Vario	365 1924 ①
5020 x 27 x 0.9 mm 6-10 Vario	365 1930 ①
5020 x 27 x 0.9 mm 8-12 Vario	365 1932 ①
5020 x 27 x 0.9 mm 10-14 Vario	365 1934 ①

### 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 ①
1335 x 13 x 0.65mm 10-14 ZpZ	365 0012 ①
Lames de scie pour scie à ruban MBS 125	Code art.
1440 x 13 x 0.65mm 6-10 ZpZ	365 0014 ①
1440 x 13 x 0.65mm 10-14 ZpZ	365 0015 ①
Lames de scie pour scie à ruban MBS 150	Code art.
1735 x 13 x 0.9 mm 6-10 ZpZ	365 0017 ①
1735 x 13 x 0.9 mm 10-14 ZpZ	365 0018 ①
Lames de scie pour scie à ruban MBS 155	Code Art.
1735 x 13 x 0.9 mm 6-10 ZpZ	365 0017 ①
1735 x 13 x 0.9 mm 10-14 ZpZ	365 0018 ①

#### 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	-