



Lames pour les scies circulaires Metallkraft

HKS 230	Code Art.	MKS 351 pour l'acier inoxydable	
Lame de scie pour l'acier Ø 230 x 1.8 x 25.4 mm 68 dents	385 0235	Lame de scie HSS-E Ø 350 x 2.5 x 32 mm Pas de 4	365 3514
Lame de scie pour l'acier Ø 230 x 2.0 x 25.4 mm	385 0231	Lame de scie HSS-E Ø 350 x 2.5 x 32 mm Pas de 6	365 3516
Lame de scie pour l'aluminium Ø 230 x 2.4 x 25.4 mm	385 0232	MKS 315 V/MKS 316 V	Code Art.
Lame de scie pour l'acier inoxydable Ø 230 x 1.8 x 25.4 mm	385 0233	Lame de scie HSS DM05 Ø 315 x 2.5 x 32 mm Pas de 4	365 3154
HKS 320	Code Art.	Lame de scie HSS DM05 Ø 315 x 2.5 x 32 mm Pas de 6	365 3156
Lame de scie pour l'acier Ø 320 x 2.2 x 25.4 mm 84 dents	385 3204	Lame de scie HSS DM05 Ø 315 x 2.5 x 32 mm Pas de 8	365 3158
Lame de scie pour l'acier inoxydable Ø 320 x 2.2 x 25.4 mm 80 dents	385 3203	MKS 316 V pour l'acier inoxydable	
MTS 356		Lame de scie HSS-E Ø 315 x 2.5 x 32 mm Pas de 4	365 3254
Lame de scie pour l'acier Ø 355 x 2.4 x 25.4 mm 80 dents	385 3504	Lame de scie HSS-E Ø 315 x 2.5 x 32 mm Pas de 6	365 3256
Lame de scie pour l'aluminium Ø 355 x 2.4 x 25.4 mm 80 dents	385 3502	MKS 350 V	
Lame de scie pour l'acier inox. Ø 355 x 2.4 x 25.4 mm 90 dents	385 3503	Lame de scie HSS DM05 Ø 350 x 2.5 x 32 mm Pas de 4	365 3504
Lame de scie pour l'acier Ø 305 x 2.4 x 25.4 mm 60 dents	385 3051	Lame de scie HSS DM05 Ø 350 x 2.5 x 32 mm Pas de 6	365 3506
MKS 250 N/MKS 255 N		Lame de scie HSS DM05 Ø 350 x 2.5 x 32 mm Pas de 8	365 3508
Lame de scie HSS DM05 Ø 250 x 2 x 32 mm Pas de 4	365 2504	Lame de scie HSS DM05 Ø 350 x 2.5 x 32 mm Pas de 10	365 3510
Lame de scie HSS DM05 Ø 250 x 2 x 32 mm Pas de 6	365 2506	MKS 315 VH/MKS 315 VA/MKS 350 VA	
MKS 275 N		Lame de scie HSS DM05 Ø 315 x 2.5 x 32 mm Pas de 4	365 3154
Lame de scie HSS DM05 Ø 275 x 2.5 x 32mm Pas de 4	365 2754	Lame de scie HSS DM05 Ø 315 x 2.5 x 32 mm Pas de 6	365 3156
Lame de scie HSS DM05 Ø 275 x 2.5 x 32mm Pas de 6	365 2756	Lame de scie HSS DM05 Ø 315 x 2.5 x 32 mm Pas de 8	365 3158
Lame de scie HSS DM05 Ø 275 x 2.5 x 32mm Pas de 8	365 2758	MKS 350 VH	
MKS 315 N/MKS 315 R/MKS 316 R		Lame de scie HSS DM05 Ø 350 x 2.5 x 32 mm Pas de 4	365 3504
Lame de scie HSS DM05 Ø 315 x 2.5 x 32 mm Pas de 4	365 3154	Lame de scie HSS DM05 Ø 350 x 2.5 x 32 mm Pas de 6	365 3506
Lame de scie HSS DM05 Ø 315 x 2.5 x 32 mm Pas de 6	365 3156	Lame de scie HSS DM05 Ø 350 x 2.5 x 32 mm Pas de 8	365 3508
Lame de scie HSS DM05 Ø 315 x 2.5 x 32 mm Pas de 8	365 3158	Lame de scie HSS DM05 Ø 350 x 2.5 x 32 mm Pas de 10	365 3510
MKS 316 R pour l'acier inoxydable		LMS 400/LMS 400 H/LMS 400 A	
Lame de scie HSS-E Ø 315 x 2.5 x 32 mm Pas de 4	365 3254	Lame de scie HM Ø 400 x 4.0 x 32 mm 96 dents	365 4048
Lame de scie HSS-E Ø 315 x 2.5 x 32 mm Pas de 6	365 3256	ULMS 420	
MKS 350/MKS 351/MKS 350 H		Lame de scie 420 x 30 x 4 mm 96 dents	362 8042
Lame de scie HSS DM05 Ø 350 x 2.5 x 32 mm Pas de 4	365 3504	ULMS 500	
Lame de scie HSS DM05 Ø 350 x 2.5 x 32 mm Pas de 6	365 3506	Lame de scie 500 x 30 x 4 mm 120 dents	362 8050

Pas de la denture (t)

Le respect du pas de la denture est essentiel lors du choix d'une lame. Cela conditionne le résultat de coupe. Une règle simple consiste à choisir le pas le plus faible garantissant une parfaite évacuation des copeaux.

Il est nécessaire de connaître les paramètres suivants pour faire le bon choix :

1. Section de la matière
2. Type de matière
3. Usinage selon procédure de coupe

Vitesses de coupe et d'avance

Le choix des vitesses d'avance et de coupe est décisif pour optimiser votre coupe. Les deux vitesses sont étroitement liées. Par exemple si la vitesse de lame est trop élevée par rapport à la vitesse de descente, la pièce sera davantage polie que coupée. La lame est en surchauffe et la machine n'atteindra pas ses performances de coupe.

Le tableau suivant inclut les recommandations pour une utilisation correcte des lames de scie circulaire. Ces données sont indicatives.

	Acier de 1500 N/m ²	Acier de 1800 N/m ²	Acier de 1200 N/m ²	Acier inoxydable	Fonte	Aluminium	Bronze / cuivre	Laiton
 Tubes / Profilés - Epaisseur	Pas de la denture t (mm)							
jusqu'à 1 mm	3	3	3	3	-	4	4	4
1-1.5 mm	4	4	3	4	-	5	5	5
1.5-2 mm	5	4	4	5	-	6	6	6
2-3 mm	5	5	5	5	-	7	7	7
à partir de 3 mm	6	6	5	6	-	8	8	8
 Section - Matière pleine	Pas de la denture t (mm)							
10-20 mm	5	5	5	5	5	6	6	8
20-40 mm	8	6	6	6	6	8	8	10
40-60 mm	10	10	8	8	8	12	10	12
60-90 mm	12	12	10	11	11	16	13	14
90-110 mm	14	14	12	14	14	18	15	17
110-130 mm	16	16	14	16	16	20	17	19
130-150 mm	18	16	14	16	16	20	19	20
 Pas de la denture t (mm)	 Avance A (mm/min.) pour matériaux pleins/profilés							
3	350-450	250-350	90-160	70-150	350-550	-	-	-
4	300-400	200-300	80-140	60-130	280-440	-	-	-
5	250-350	150-250	70-130	55-110	210-350	-	-	-
6	200-300	100-180	60-120	50-90	180-300	-	1400-2000	2000-4000
8	150-250	80-130	35-90	40-75	140-250	4500-8500	1000-1600	1500-3200
10	100-200	70-100	40-80	35-65	120-180	3800-6000	700-1200	1000-2500
12	80-150	65-90	35-65	30-55	90-150	3000-5000	550-850	800-1800
14	70-130	60-80	25-50	20-50	75-125	2800-4600	500-700	700-1400
16	50-120	55-70	15-40	15-35	65-110	2500-3700	400-600	600-1000
 Ø lame de scie	 Vitesse en T/min.							
250 mm	40-65	25-50	20-30	15-25	40-65	750-1100	250-380	500-700
300 mm	30-55	20-45	15-25	10-20	30-55	650-950	210-320	430-640
315 mm	30-50	20-40	15-25	10-20	30-50	600-900	200-300	400-600
350 mm	25-45	20-35	15-25	10-20	25-45	550-820	180-270	350-550
400 mm	20-40	15-30	10-20	8-15	20-40	470-720	160-240	300-480