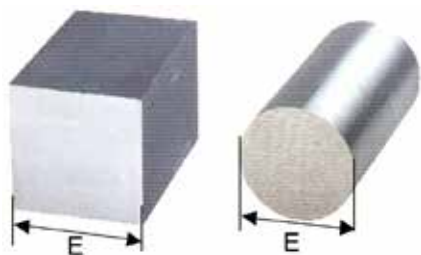


Lames de scie à ruban Choix de la denture

Sections pleines



Profilés et tubes



Pas constant	Largeur de coupe E (mm)	Pas variable
18	2	10/14
14	3	
	5	8/12
10	8	
8	12	6/10
6	16	
	22	5/8
	30	
	40	4/6
4	70	
	100	3/4
3	140	
	200	2/3
2	240	
	300	1/2
	+	

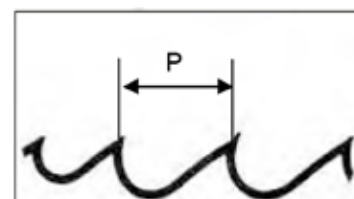
E (mm)	Dimension L (mm)									
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500
2	14	14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	6/10	6/10
3	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8
4	8/12	8/12	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8
5	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6
6	6/10	6/10	6/10	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6
8	6/10	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	3/4
10		5/8	5/8	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	3/4
12		5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4
15		4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	2/3
20			4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3
30				3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	2/3
50						2/3	2/3	2/3	2/3	1,5/1,9

Remarque :  
Pour la coupe en paquets, additionnez l'épaisseur des pièces pour déterminer la denture idéale.

Correspondance nombre de dents au pouce et pas en mm :

Z = nombre de dents au pouce (denture de la lame)  
P = pas ou distance entre 2 dents en mm

Z	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	24
P	12.7	8.5	6.35	5.1	4.2	3.2	2.5	2.1	1.8	1.6	1.4	1.4



Lames de scie à ruban Choix de la vitesse de coupe

Dans la mesure où la matière coupée produit un copeau :

**si celui-ci est trop fin :**  
REDUIRE LA VITESSE, ou AUGMENTER LA DESCENTE ou JOUER SUR LES 2

**si celui-ci est trop épais :**  
AUGMENTER LA VITESSE, ou REDUIRE LA DESCENTE ou JOUER SUR LES 2

- |                       |                       |
|-----------------------|-----------------------|
| aciers doux           | de 60 m/mn à 90 m/mn  |
| aciers mi-durs        | de 50 m/mn à 75 m/mn  |
| aciers à outils       | de 25 m/mn à 40 m/mn  |
| acierx inoxydables    | de 20 m/mn à 38 m/mn  |
| cuivre                | de 55 m/mn à 120 m/mn |
| base cobalt           | de 12 m/mn à 22 m/mn  |
| base nickel           | de 13 m/mn à 26 m/mn  |
| durcissement variable | de 22 m/mn à 25 m/mn  |

## Lames de scie à ruban

## Série M42 (usage général : Acier, aluminium, cuivre, laiton, carbone tendre et plastique)

Acier, aluminium, cuivre, laiton, carbone tendre et plastique	Inox, incoel, duplex et réfractaire	Largeur (mm)	Epaisseur (mm)	Dentures disponibles	Référence
•		6	0,89	4, 6, 10, 14	<b>M42.69/(long mm).(denture)</b>
•		10	0,89	4, 6, 10, 14, 10/14	<b>M42.109/(long mm).(denture)</b>
•		13	0,51	10, 14, 18, 24, 10/14, 14/18	<b>M42.135/(long mm).(denture)</b>
•		13	0,64	6, 10, 14, 18, 6/10, 8/12, 10/14	<b>M42.136/(long mm).(denture)</b>
•		13	0,89	3, 4, 6, 8, 10, 14, 6/10, 8/12, 10/14	<b>M42.139/(long mm).(denture)</b>
•		20	0,89	3, 4, 6, 8, 10, 14, 4/6, 5/8, 6/10, 8/12, 10/14	<b>M42.209/(long mm).(denture)</b>
•		27	0,89	2, 3, 4, 6, 8, 10, 14, 2/3, 3/4, 4/6, 5/8, 6/10, 8/12, 10/14	<b>M42.279/(long mm).(denture)</b>
•		34	1,1	1,25, 2, 3, 4, 6, 1,5/1,9, 2/3, 3/4, 4/6, 5/8, 6/10, 8/12	<b>M42.341/(long mm).(denture)</b>
•		41	1,3	1,25, 2, 3, 4, 1,5/1,9, 2/3, 3/4, 4/6, 5/8	<b>M42.411/(long mm).(denture)</b>

## Lames de scie à ruban

## Série M42i (spécifique inox, incoel, duplex et réfractaire)

Acier, aluminium, cuivre, laiton, carbone tendre et plastique	Inox, incoel, duplex et réfractaire	Largeur (mm)	Epaisseur (mm)	Dentures disponibles	Référence
•	•	27	0,89	3/4, 4/6	<b>M42i.279/(long mm).(denture)</b>
•	•	34	1,1	2/3, 3/4, 4/6	<b>M42i.341/(long mm).(denture)</b>
•	•	41	1,3	1,5/1,9, 2/3, 3/4	<b>M42i.411/(long mm).(denture)</b>
•	•	54	1,6	1,1/1,4, 1,5/1,9, 2/3, 3/4	<b>M42i.541/(long mm).(denture)</b>
•	•	67	1,6	1,1/1,4, 1,5/1,9	<b>M42i.671/(long mm).(denture)</b>
•	•	80	1,6	1,1/1,4	<b>M42i.801/(long mm).(denture)</b>

## Lames de scie à ruban

## Série M51 (spécifique matières abrasives à très abrasives)

Acier, aluminium, cuivre, laiton, carbone tendre et plastique	Inox, incoel, duplex et réfractaire	Largeur (mm)	Epaisseur (mm)	Dentures disponibles	Référence
•	•	27	0,89	2/3, 3/4, 4/6	<b>M51.279/(long mm).(denture)</b>
•	•	34	1,1	2/3, 3/4, 4/6	<b>M51.341/(long mm).(denture)</b>
•	•	41	1,3	2/3, 3/4	<b>M51.411/(long mm).(denture)</b>
•	•	54	1,6	1,4/2, 2/3, 3/4	<b>M51.541/(long mm).(denture)</b>