



SCIES À RUBAN

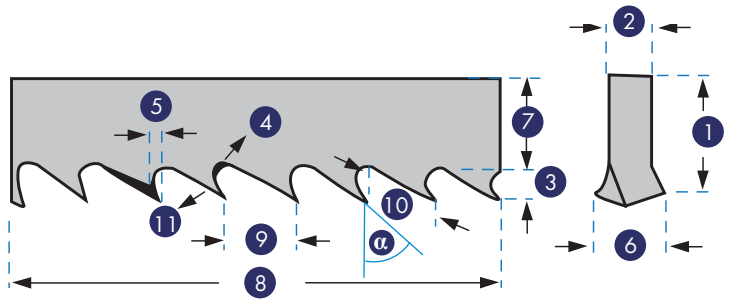
BLUE-MASTER[®]
by CELESA

BLUE-MASTER[®]
by *CELESA*

CUTTING TECHNOLOGIES

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.

0°		10°	12°
DENTS NORMALES	RENFORCÉES	FORME CROCHET HR	MASTER
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.	Denture renforcée avec un avoilage large spécifique pour la coupe de structures et profilés. Évite l'usure prématurée des dents. Spécialement recommandé pour les machines manuelles, avec du jeu et des vibrations.	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.	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.

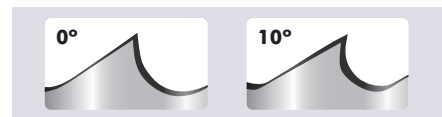
FORMES DES PAS DES DENTS

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:	DENTS À PAS VARIABLE:
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 efficace dans des aciers fortement alliés et alliages exotiques.	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.

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

DENTS À PAS VARIABLE	DENTS À PAS RÉGULIER
<ul style="list-style-type: none"> • Aciers • Aciers inoxydables • Bronze 	<ul style="list-style-type: none"> • Laiton • Aluminium • Cuivre • Bois

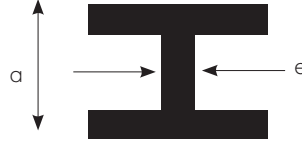
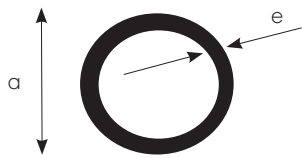


COMMENT IDENTIFIER LES DENTS D'UNE SCIE ?

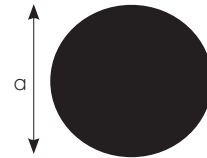
RÉGULIER	VARIABLE
<p>25,4 mm (1")</p> <p>10 Gorges = 10 RR</p>	<p>50,8 mm (2")</p> <p>10 Gorges = 4/6</p>

RECOMMANDATIONS POUR UN BON CHOIX DES DENTS

POUR TUBES ET PROFILÉS



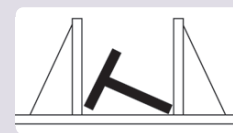
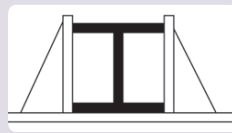
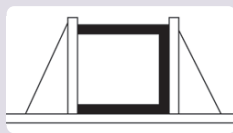
PIÈCES PLEINES



		DIMENSION α									
		20	40	60	80	100	120	150	200	300	500
ÉPAISSEUR e	2	14/18	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	8/12	5/8
	3	14/18	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8
	4	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6
	5	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6
	6	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6
	8	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
	10	-	8/12	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5
	12	-	8/12	6/10	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5
	15	-	8/12	6/10	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5	4/5	4/5
	20	-	-	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5	4/5	4/5	3/4
	30	-	-	-	4/6	4/5	4/5	4/5	4/5	4/5	2/3
	50	-	-	-	-	-	-	4/5	3/4	2/3	2/3
80	-	-	-	-	-	-	-	3/4	2/3	2/3	
>100	-	-	-	-	-	-	-	-	2/3	1,5/2	

α mm	Régulier	α mm	Variable
<5	18	<10	14/18
5-10	14	10-20	10/14
10-30	10	15-40	8/12
30-50	8	25-50	6/10
50-80	6	35-70	5/8
80-120	4	40-90	5/6
120-200	3	50-120	4/6
200-400	2	80-180	3/4
300-700	1,25	130-350	2/3
>600	0,75	150-450	1,5/2
		200-600	1,1/1,6
		>500	0,75/1,25

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
ALLIAGE GRANDE RÉSISTANCE	F-123	3435	60
	F-125	4135	70
	F-127, F-128	4340	65
	F-131, F-523	L-3	50
POUR RESSORTS	F-143	6150	60
	F-144	9225	60
CÉMENTÉ	F-151	1010	90
	F-153	3310	55
	F-154	3415	58
	F-155	-	62
ACIER INOXYDABLE	F-311, F-312	410-420	40
	-	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
TRAVAIL À CHAUD	-	S-2, S-5	40
	F-524	H-20	60
	F-527	-	55
DE COUPE	F-528	L-S	55
	F-537	H-13	58
	F-531	F-3	40
RAPIDE	F-532	F-1	50
	F-550-A	M-2	40
	F-550-C	M-35	20
	F-552	T-1	35
	F-533	T-4	30
ALLIAGES	F-554	T-5	30
		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.

LAMES DE SCIE À RUBAN BIMÉTAL
6 mm x 0,65 mm (1/4" x 0,025")

QUALITÉ: M42 (8% Co)		DENTS		
LONGUEUR mm	€	Réf.	TPI	α
1.325	27,69	560	6 HR	Crochet 10°
1.425	29,14			
1.500	30,22	561	10/14	0°
1.680	32,81			
2.000	37,42			
2.370	42,13			
2.600	46,05			
2.700	47,50			
2.730	47,93			
2.760	48,38			
2.860	49,81			
2.900	50,38			
3.000	51,82			
3.100	53,26			
3.135	53,76			
3.300	56,13			
3.320	56,42			
3.353	56,90			
3.840	63,91			

6 mm x 0,90 mm (1/4" x 0,035")

QUALITÉ: M42 (8% Co)		DENTS		
LONGUEUR mm	€	Réf.	TPI	α
1.325	27,69	501	6 HR	Crochet 10°
1.425	29,14			
1.500	30,22	504	10/14	0°
1.680	32,81			
2.000	37,42			
2.370	42,13			
2.600	46,05			
2.700	47,50			
2.730	47,93			
2.760	48,38			
2.860	49,81			
2.900	50,38			
3.000	51,82			
3.100	53,26			
3.135	53,76			
3.300	56,13			
3.320	56,42			
3.353	56,90			
3.840	63,91			

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	€
560	6 HR Crochet 10°	216,05
561	10/14 0°	216,05

ROULEAUX DE 15 MÈTRES

QUALITÉ: M42 (8% Co)		
	DENTS	€
501	6 HR Crochet 10°	216,05
504	10/14 0°	216,05

ROULEAUX DE 30 MÈTRES

QUALITÉ: M42 (8% Co)		
	DENTS	€
560	6 HR Crochet 10°	432,10
561	10/14 0°	432,10

ROULEAUX DE 30 MÈTRES

QUALITÉ: M42 (8% Co)		
	DENTS	€
501	6 HR Crochet 10°	432,10
504	10/14 0°	432,10

LAMES DE SCIE À RUBAN BIMÉTAL

10 mm x 0,65 mm (3/8" x 0,025")

QUALITÉ: M42 (8% Co)		
LONGUEUR mm	€	DENTS
1.137	24,98	
1.140	25,03	
1.300	27,33	
1.325	27,69	
1.340	27,92	
1.350	28,07	
1.500	30,22	
1.580	31,36	
1.660	32,53	
2.360	42,59	
2.640	46,63	
2.720	47,80	
2.800	48,93	
2.900	50,38	
2.945	51,02	
3.250	55,41	
3.300	56,13	
3.350	56,87	
3.353	56,90	
3.400	57,59	
3.800	63,34	

Ref.	TPI	α
512	6 HR	Crochet 10°
510	10/14	0°

10 mm x 0,90 mm (3/8" x 0,035")

QUALITÉ: M42 (8% Co)		
LONGUEUR mm	€	DENTS
1.137	24,98	
1.140	25,03	
1.300	27,33	
1.325	27,69	
1.340	27,92	
1.350	28,07	
1.500	30,22	
1.580	31,36	
1.660	32,53	
2.360	42,59	
2.640	46,63	
2.720	47,80	
2.800	48,93	
2.900	50,38	
2.945	51,02	
3.250	55,41	
3.300	56,13	
3.350	56,87	
3.353	56,90	
3.400	57,59	
3.800	63,34	

Ref.	TPI	α
511	4 HR	Crochet 10°
911	6 HR	Crochet 10°
513	8 RR	0°
514	10 RR	0°
516	10/14	0°

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	€
512	6 HR Crochet 10°	216,05
510	10/14 0°	216,05

ROULEAUX DE 30 MÈTRES

QUALITÉ: M42 (8% Co)		
	DENTS	€
512	6 HR Crochet 10°	432,10
510	10/14 0°	432,10

ROULEAUX DE 15 MÈTRES

QUALITÉ: M42 (8% Co)		
	DENTS	€
511	4 HR Crochet 10°	216,05
911	6 HR Crochet 10°	216,05
513	8 RR 0°	216,05
514	10 RR 0°	216,05
516	10/14 0°	216,05

ROULEAUX DE 30 MÈTRES

QUALITÉ: M42 (8% Co)		
	DENTS	€
511	4 HR Crochet 10°	432,10
911	6 HR Crochet 10°	432,10
513	8 RR 0°	432,10
514	10 RR 0°	432,10
516	10/14 0°	432,10

LAMES DE SCIE À RUBAN BIMÉTAL
13 mm x 0,65 mm (1/2" x 0,025")

QUALITÉ : M42 (8% Co)

LONGUEUR mm	€	DENTS
1.135	24,56	
1.138	24,56	
1.140	24,56	
1.300	26,89	
1.315	27,09	
1.320	27,17	
1.325	27,17	
1.330	27,24	
1.335	27,43	
1.340	27,43	
1.350	27,57	
1.360	27,73	
1.368	27,86	
1.370	27,86	
1.440	29,00	
1.450	29,00	
1.470	31,19	
1.605	31,19	
1.620	31,42	
1.625	31,56	
1.630	31,56	
1.638	31,60	
1.640	31,60	
1.645	31,69	
1.650	31,75	
1.660	31,98	
1.730	32,97	
1.735	33,18	
1.750	33,18	
1.755	33,33	
2.375	42,01	
2.390	42,32	
2.410	42,90	

Réf.	TPI	α
530	4 HR	Crochet 10°
531	6 HR	Crochet 10°
533	14 RR	0°
534	18 RR	0°
913	6/10	0°
535	8/12	0°
536	10/14	0°

Largeur 13x0,50 Epaisseur

Réf.	TPI	A
821*	10/14	0°
822*	10 RR	0°
823*	14 RR	0°
824*	18 RR	0°
825*	24 RR	0°

*Jusqu'à fin de stock

13 mm x 0,90 mm (1/2" x 0,035")

QUALITÉ : M42 (8% Co)

LONGUEUR mm	€	DENTS
1.130	24,89	
1.140	25,03	
1.325	27,69	
1.330	27,77	
1.460	29,64	
1.635	32,16	
1.638	32,21	
1.640	32,22	
1.645	32,31	
1.650	32,37	
1.750	33,82	
2.340	42,32	
2.375	42,83	
2.665	46,99	
3.300	56,13	
3.800	63,34	
5.445	87,04	
6.200	97,92	

Réf.	TPI	α
541	3 HR	Crochet 10°
542	4 HR	Crochet 10°
543	6 HR	Crochet 10°
544	8 RR	0°
545	10 RR	0°
546	14 RR	0°
548	6/10	0°
829	8/12	0°
547	10/14	0°

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. 545 = 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 10°	216,05
542	4 HR Crochet 10°	216,05
543	6 HR Crochet 10°	216,05
544	8 RR 0°	216,05
545	10 RR 0°	216,05
546	14 RR 0°	216,05
547	10/14 0°	216,05

ROULEAUX DE 30 MÈTRES

QUALITÉ: M42 (8% Co)

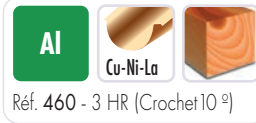
	DENTS	€
541	3 HR Crochet 10°	432,10
542	4 HR Crochet 10°	432,10
543	6 HR Crochet 10°	432,10
544	8 RR 0°	432,10
545	10 RR 0°	432,10
546	14 RR 0°	432,10
547	10/14 0°	432,10

LAMES DE SCIE À RUBAN BIMÉTAL

20 mm x 0,90 mm (3/4" x 0,035")

QUALITÉ: M42 (8% Co)

LONGUEUR mm	€	DENTS
1.363	28,24	
1.620	31,95	
1.645	32,31	
1.765	34,02	
2.000	37,42	
2.060	38,27	
2.090	38,71	
2.100	38,85	
2.225	40,65	
2.300	41,74	
2.350	42,45	
2.362	42,63	
2.375	42,83	
2.630	46,49	
2.825	49,31	
2.850	49,66	
2.970	51,39	
3.000	51,82	
3.100	53,98	
3.350	55,75	
3.425	57,95	
3.660	61,33	
3.830	63,77	
4.525	73,79	

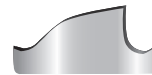


Réf. 460 - 3 HR (Crochet 10°)

Réf.	TPI	α
551	3 HR	Crochet 10°
552	4 HR	Crochet 10°
843	10 RR	0°
908	14 RR	0°
903	4/6	5°
904	5/8	0°
910	6/8	5°
907	6/10	0°
905	8/12	0°
906	10/14	0°



Réf.	TPI	α
723	5/7	Renforcées
724	8/11	Renforcées

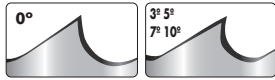


Denture renforcée avec un avoysage large spécifique pour la coupe de structures et profilés. Evite l'usure prématurée des dents. Spécialement recommandé pour les machines manuelles, avec du jeu et des vibrations.

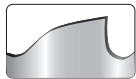


LAMES DE SCIE À RUBAN BIMÉTAL
27 mm x 0,90 mm (1" x 0,035")
STANDARD

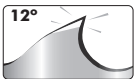
Qualité la plus courante
 Application: générale en production.
 Pour matériaux jusqu'à 1400 N/mm² (44 Hrc)


**STRUCTURES
 PROFILÉS/TUBES STRUCTURELS**

Dents plus larges et profondes.
 Pour tout type de pièces avec tension élevée, spécialement les poutres. Dents renforcées dans la partie postérieure augmentant la résistance de manière significative.


RENFORCÉES
MASTER

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



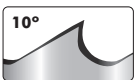
Pièces pleines
 rondes et carrées

ALUMINIUM/BOIS

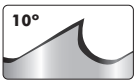
Spécial pour aluminium, matériaux non ferreux, et bois.

ANTI-USURE

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



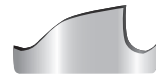
Pièces pleines
 rondes et carrées

WOODCUT

QUALITÉ:
M42 (8% Co)
M42 (8% Co)

LONGUEUR mm	STANDARD		STRUCTURES, PROFILÉS TUBES STRUCTURELS	
	€	DENTS	€	DENTS
2.000	36,83		38,15	
2.070	36,83		38,15	
2.080	42,06		43,56	
2.150	42,06		43,56	
2.370	42,06		43,56	
2.450	42,38		43,89	
2.460	43,35		44,91	
2.480	44,63		46,23	
2.550	44,63		46,23	
2.600	45,34		46,97	
2.700	46,78		48,45	
2.750	47,49		49,19	
2.765	47,70		49,41	
2.825	48,56		50,31	
2.845	50,28		52,09	
2.850	50,28		52,09	
2.945	50,28		52,09	
3.010	53,62		55,55	
3.100	53,62		55,55	
3.180	53,62		55,55	
3.420	57,07		59,13	
3.505	58,28		60,38	
3.660	58,28		60,37	
3.857	63,31		65,58	
4.100	66,78		69,17	
4.250	68,93		71,40	
4.570	73,50		76,13	
4.870	77,78		80,57	
5.000	79,63		82,50	

Réf.	TPI	α
916	2 HR	Crochet 10°
918	3 HR	Crochet 10°
914	4 HR	Crochet 10°
915	6 HR	Crochet 10°
923	8 RR	0°
972	10 RR	0°
973*	14 RR	0°
927	2/3	10°
928	3/4	10°
929	4/6	7°
975	5/8	3°
989	6/8	5°
970	6/10	0°
971	8/12	0°
969	10/14	0°

Réf.	TPI	α
715	3/4	Renforcées
152	4/6	Renforcées
717	5/7	Renforcées
719	8/11	Renforcées



Denture renforcée avec un avoyage large spécifique pour la coupe de structures et profilés. Evite l'usure prématurée des dents. Spécialement recommandé pour les machines manuelles, avec du jeu et des vibrations.

* Les dents 14RR sont recommandées pour la coupe des Panneaux Sandwich.

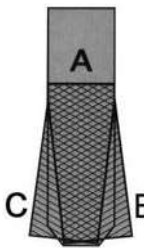

**LAMES DE SCIE À RUBAN À PLAQUETTE CARBURE
 PVP / Mètre Soudé.**

	1,4/2,0	€	2/3	€	3/4	€
27x0,90			1003	90,56	1006	111,25
34x1,10	1001	88,46	1004	99,52	1007	126,29
41x1,30	1002	91,23	1005	105,85	1008	134,44

Lame adaptée pour des sections jusque 700mm dans des matières dures et problématiques.

LAMES DE SCIE À RUBAN BIMÉTAL

27 mm x 0,90 mm (1" x 0,035")

QUALITÉ:	M42 (8% Co)		M42 (8% Co)		M51 (10% Co)																															
	MASTER		ALUMINIUM/BOIS		ANTI-USURE																															
	€	DENTS	€	DENTS	€	DENTS																														
LONGUEUR mm																																				
2.000	44,21	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Réf.</th> <th>TPI</th> <th>α</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>729</td> <td>2/3</td> <td>12°</td> </tr> <tr> <td>728</td> <td>3/4</td> <td>12°</td> </tr> <tr> <td>730</td> <td>4/6</td> <td>12°</td> </tr> </tbody> </table> 	Réf.	TPI	α	729	2/3	12°	728	3/4	12°	730	4/6	12°	36,83	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Réf.</th> <th>TPI</th> <th>α</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>470</td> <td>2 HR</td> <td>Crochet 10°</td> </tr> <tr> <td>471</td> <td>3 HR</td> <td>Crochet 10°</td> </tr> </tbody> </table>	Réf.	TPI	α	470	2 HR	Crochet 10°	471	3 HR	Crochet 10°	45,49	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Réf.</th> <th>TPI</th> <th>α</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>205</td> <td>3/4</td> <td>10°</td> </tr> <tr> <td>206</td> <td>4/6</td> <td>10°</td> </tr> </tbody> </table>	Réf.	TPI	α	205	3/4	10°	206	4/6	10°
Réf.	TPI		α																																	
729	2/3		12°																																	
728	3/4		12°																																	
730	4/6		12°																																	
Réf.	TPI		α																																	
470	2 HR		Crochet 10°																																	
471	3 HR		Crochet 10°																																	
Réf.	TPI		α																																	
205	3/4		10°																																	
206	4/6		10°																																	
2.070	44,21		36,83	45,49																																
2.080	50,46		42,06	51,92																																
2.150	50,46		42,06	51,92																																
2.370	50,46		42,06	51,92																																
2.450	50,85		42,38	52,32																																
2.460	52,02		43,35	53,52																																
2.480	53,55		44,63	55,09																																
2.550	53,55		44,63	55,09																																
2.600	54,41		45,34	55,97																																
2.700	56,13	46,78	57,75																																	
2.750	56,99	47,49	58,63																																	
2.765	57,24	47,70	58,89																																	
2.825	58,26	48,56	59,94																																	
2.845	60,33	50,28	62,07																																	
2.850	60,33	50,28	62,07																																	
2.945	60,33	50,28	62,07																																	
3.010	64,36	53,62	66,21																																	
3.100	64,36	53,62	66,21																																	
3.180	64,36	53,62	66,21																																	
3.420	68,48	57,07	70,46																																	
3.505	69,94	58,28	71,96																																	
3.660	69,94	58,28	71,96																																	
3.857	75,96	63,31	78,15																																	
4.100	80,14	66,78	82,45																																	
4.250	82,71	68,93	85,09																																	
4.570	88,18	73,50	90,73																																	
4.870	93,33	77,78	96,03																																	
5.000	95,56	79,63	98,32																																	

Scie à ruban
Jaune

34 mm x 0,90 mm (1-1/4" x 0,035")

QUALITÉ:	M2 (HSS)										
LONGUEUR mm	WOOD CUT										
	€	DENTS									
3.505	65,40	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Réf.</th> <th>TPI</th> <th>α</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>939</td> <td>1,14</td> <td>10°</td> </tr> <tr> <td>940</td> <td>2</td> <td>10°</td> </tr> </tbody> </table>	Réf.	TPI	α	939	1,14	10°	940	2	10°
Réf.	TPI		α								
939	1,14		10°								
940	2		10°								
4.530	84,53										
4.600	85,84										
4.680	87,33										
5.150	96,10										
5.200	97,03										
5.220	97,41										
5.430	101,32										
5.620	104,87										
5.780	107,85										
6.110	114,01										
6.140	114,57										
6.170	115,13										
6.200	115,69										
6.300	117,56										
7.140	133,23										
7.200	134,35										
7.300	136,22										
7.800	145,55										

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
34 mm x 1,10 mm (1-1/4" x 0,042")

QUALITÉ: M42 (8% Co)
M42 (8% Co)

LONGUEUR mm	STANDARD		STRUCTURES	
	€	DENTS	€	DENTS
3.180	71,47		71,47	
3.505	77,89		77,89	
3.720	82,13		82,13	
4.100	89,65		89,65	
4.115	89,94		89,94	
4.520	97,94		97,94	
4.570	98,93		98,93	
4.640	100,33		100,33	
4.800	103,47		103,47	
4.860	104,66		104,66	
4.990	107,25		107,25	
5.070	108,82		108,82	
5.145	110,30		110,30	
5.240	112,18		112,18	
5.270	112,77		112,77	
5.334	114,04		114,04	
5.400	115,33		115,33	
5.620	119,69		119,69	
5.734	121,93		121,93	
5.970	129,59		129,59	
6.070	131,56		131,56	
6.750	145,02		145,02	
6.900	147,99		147,99	

Réf.	TPI	α
944	1,14 HR	Crochet 10°
947	1,25 HR	Crochet 10°
949	2 HR	Crochet 10°
960	2/3	10°
961	3/4	10°
962	4/6	7°
966	5/8	0°
967	6/10	0°
948	8/12	0°

Réf.	TPI	α
160	2/3	Renforcées
161	3/4	Renforcées
162	4/6	Renforcées
727	5/7	Renforcées
725	8/11	Renforcées

Denture renforcée avec un avoyage large spécifique pour la coupe de structures et profilés. Evite l'usure prématurée des dents. Spécialement recommandé pour les machines manuelles, avec du jeu et des vibrations.


QUALITÉ: M42 (8% Co)
M51 (10% Co)

LONGUEUR mm	MASTER		ANTI-USURE	
	€	DENTS	€	DENTS
3.180	85,75		88,22	
3.505	93,45		96,15	
3.720	98,54		101,38	
4.100	107,58		110,68	
4.115	107,94		111,06	
4.520	117,53		120,92	
4.570	118,72		122,15	
4.640	120,38		123,85	
4.800	124,16		127,74	
4.860	125,58		129,20	
4.990	128,68		132,40	
5.070	130,58		134,35	
5.145	132,37		136,19	
5.240	134,62		138,50	
5.270	135,31		139,22	
5.334	136,85		140,79	
5.400	138,40		142,39	
5.620	143,62		147,76	
5.734	146,32		150,54	
5.970	155,52		160,00	
6.070	157,88		162,44	
6.750	174,01		179,03	
6.900	177,58		182,71	

Réf.	TPI	α
761	3/4	12°
784	4/6	12°

Réf.	TPI	α
201	2/3	10°
202	3/4	10°
203	4/6	10°

LAMES DE SCIE À RUBAN BIMÉTAL

41 mm x 1,30 mm (1-1/2" x 0,050")



QUALITÉ: **M42 (8% Co)**

LONGUEUR mm	STANDARD																			
	€	DENTS																		
4.115	124,61	<table border="1"> <thead> <tr><th>Réf.</th><th>TPI</th><th>α</th></tr> </thead> <tbody> <tr><td>941</td><td>1,14HR</td><td>10°</td></tr> <tr><td>977</td><td>2/3</td><td>10°</td></tr> <tr><td>978</td><td>3/4</td><td>10°</td></tr> <tr><td>979</td><td>4/6</td><td>7°</td></tr> <tr><td>998</td><td>5/8</td><td>3°</td></tr> </tbody> </table>	Réf.	TPI	α	941	1,14HR	10°	977	2/3	10°	978	3/4	10°	979	4/6	7°	998	5/8	3°
Réf.	TPI		α																	
941	1,14HR		10°																	
977	2/3		10°																	
978	3/4		10°																	
979	4/6		7°																	
998	5/8		3°																	
4.170	126,17																			
4.570	137,45																			
4.670	140,26																			
4.870	145,92																			
5.030	150,40																			
5.040	150,70																			
5.070	151,55																			
5.145	153,66																			
5.334	159,01																			
5.400	160,85																			
5.450	162,27																			
5.734	170,26																			
5.800	172,12																			
5.920	175,55																			
6.096	178,75																			
6.200	183,41																			
6.300	186,24																			
6.480	191,31																			
6.600	194,69																			
6.700	197,50																			
6.900	203,14																			
7.100	208,79																			

54 mm x 1,30 mm (2" x 0,050")



QUALITÉ: **M42 (8% Co)**

LONGUEUR mm	STANDARD													
	€	DENTS												
6.000	237,95	<table border="1"> <thead> <tr><th>Réf.</th><th>TPI</th><th>α</th></tr> </thead> <tbody> <tr><td>994</td><td>2/3</td><td>10°</td></tr> <tr><td>995</td><td>3/4</td><td>10°</td></tr> <tr><td>599</td><td>4/6</td><td>7°</td></tr> </tbody> </table>	Réf.	TPI	α	994	2/3	10°	995	3/4	10°	599	4/6	7°
Réf.	TPI		α											
994	2/3		10°											
995	3/4		10°											
599	4/6		7°											
7.200	283,01													
7.239	284,48													
7.400	290,53													
7.545	295,97													
7.600	298,04													
7.830	306,66													
7.940	310,81													
8.077	315,95													
8.128	317,86													
8.325	325,27													
8.800	343,12													
9.080	353,61													
9.398	365,57													

54 mm x 1,60 mm (2" x 0,063")



QUALITÉ: **M42 (8% Co)**

LONGUEUR mm	STANDARD																
	€	DENTS															
6.000	265,74	<table border="1"> <thead> <tr><th>Réf.</th><th>TPI</th><th>α</th></tr> </thead> <tbody> <tr><td>523</td><td>1,4/2</td><td>10°</td></tr> <tr><td>996</td><td>2/3</td><td>10°</td></tr> <tr><td>997</td><td>3/4</td><td>10°</td></tr> <tr><td>525</td><td>4/6</td><td>7°</td></tr> </tbody> </table>	Réf.	TPI	α	523	1,4/2	10°	996	2/3	10°	997	3/4	10°	525	4/6	7°
Réf.	TPI		α														
523	1,4/2		10°														
996	2/3		10°														
997	3/4		10°														
525	4/6		7°														
7.200	316,21																
7.239	317,83																
7.400	324,56																
7.545	330,60																
7.600	332,91																
7.830	342,49																
7.940	347,10																
8.077	352,81																
8.128	354,93																
8.325	363,16																
8.800	383,01																
9.080	394,67																
9.398	407,95																



LAMES DE SCIE À RUBAN BIMÉTAL
67 mm x 1,60 mm (2-5/8" x 0,063")
80 mm x 1,60 mm (3" x 0,063")

M42 (8% Co)
STANDARD
DENTS

Réf.	TPI	α
932	1,25 HR	Crochet 10°
933	2 HR	Crochet 10°
934	0,75/1,25	10°
935	1,1/1,6	10°
936	1,5/2	10°
937	2/3	10°
938	3/4	10°

PRIX x MÈTRE 57,54 €
PRIX x SOUDURE 23,27 €

M42 (8% Co)
STANDARD
DENTS

Réf.	TPI	α
985	0,75	Crochet 10°
987	0,75/1,25	10°
988	1,1/1,6	10°
999	1,5/2	10°
993	2/3	10°

PRIX x MÈTRE 69,65 €
PRIX x SOUDURE 37,16 €

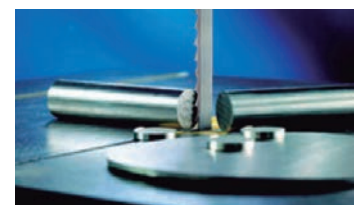
COMMENT RÉALISER UNE COMMANDE:
indiquer la longueur en mm et la référence

COMMENT CALCULER LE PVP D'UNE LAME:
Longueur totale en mètres x (PVPxmètre)+(PVPx soudure)=PVP

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

DIMENSIONS	TPI	3	4	6	8	10	14	18	24	€
	RÉFÉRENCE									
6 x 0,65			436	401	402	403	404	405	406	127,89*
8 x 0,65			440	408	409	410	411	412	413	130,66*
10 x 0,65	477		414	415	416	417	418	419	439	131,10*
13 x 0,65			420	421	422	423	424	425	476	140,69*
16 x 0,65			426		427					183,85*
16 x 0,80	448		449	450	481	482	451			246,33*
20 x 0,80			442	485	486	487	488	489		266,10*
25 x 0,90	496		491	437	493	452	495			275,67*

*Jusqu'à fin de stock

Les rouleaux sont vendus complets.

LAMES DE SCIES À RUBAN INOX POUR L'AGRO-ALIMENTAIRE



Pour couper la viande fraîche avec les os et les produits congelés.



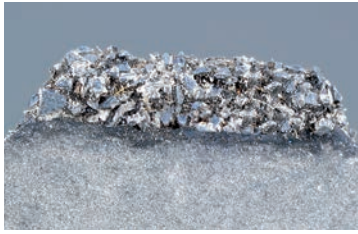
Pour couper la viande fraîche sans os.



HALFMOON

LONGUEUR mm	13 x 0,50		16 x 0,50		16 x 0,55		19 x 0,50		19 x 0,55	
	€		€		€		€		€	
1.500	22,17		22,17		22,17		23,77		23,77	
1.550	22,55		22,55		22,55		24,20		24,20	
1.600	22,92		22,92		22,92		24,63		24,63	
1.625	23,13		23,13		23,13		24,90		24,90	
1.650	23,35		23,35		23,35		25,11		25,11	
1.750	24,09		24,09		24,09		25,96		25,96	
1.830	24,73	Réf. TPI 600 4RR	24,73	Réf. TPI 610 3RR 611 4RR	24,73	Réf. TPI 613 3RR 614 4RR	26,65	Réf. TPI 620 3RR 621 4RR	26,65	Réf. TPI 623 3RR 624 4RR
1.985	25,91		25,91		25,91		28,04		28,04	
2.000	26,01		26,01		26,01		28,14		28,14	
2.040	26,33		26,33		26,33		28,52		28,52	
2.120	26,92		26,92		26,92		29,21		29,21	
2.200	27,56		27,56		27,56		29,91		29,91	
2.350	28,68		28,68	HALFMOON 632	28,68	HALFMOON 634	31,19		31,19	
2.450	29,48		29,48		29,48		32,09		32,09	
2.500	29,85		29,85		29,85		32,51		32,51	
2.750	31,77		31,77		31,77		34,71		34,71	
2.920	33,05		33,05		33,05		36,20		36,20	
3.150	34,86		34,86		34,86		38,22		38,22	
3.250	35,61		35,61		35,61		39,08		39,08	
3.500	37,52		37,52		37,52		41,26		41,26	
3.690	38,97		38,97		38,97		42,91		42,91	

LAMES DE SCIES À RUBAN EN CARBURE DE TUNGSTÈNE



LA LAME REMGRIT: LA RÉPONSE AUX PROBLÈMES ACTUELS DANS LES MATÉRIAUX DIFFICILES
SPÉCIFIQUEMENT RECOMMANDÉ POUR CAOUTCHOUCS, PLASTIQUES, POLYMÈRES...



CARACTÉRISTIQUES

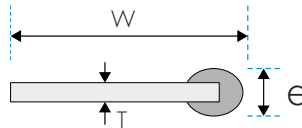
- * Particules de carbure fixées à la lame
- * Durabilité, rendement et vie utile exceptionnels, en matériaux abrasifs et résistants
- * Réversible: Vie utile supérieure
- * Les scies de tranchant continu type C doivent être utilisées sur des machines avec des galets d'au moins 600 mm de diamètre. Les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

TYPES DE TRANCHANTS

D: Discontinu
C: Continu

TAILLES DE GRAINS

M: Moyen 200-300μ
G: Gros 425-600μ



TRANCHANT DISCONTINU

	DIMENSIONS		e	Tranchant	Grain	€ mètre soudé
	WxT"	WxT mm				
308	1/4x0,020"	6x0,51	1,30	D	M	43,57 *
322	3/8x0,025"	10x0,64	1,45	D	M	43,57 *
335	1/2x0,020"	13x0,51	1,30	D	M	43,57 *
330	1/2x0,025"	13x0,64	1,45	D	M	43,57 *
341	3/4x0,032"	19x0,81	1,60	D	M	53,22
350	1"x0,035"	25x0,89	1,95	D	M	53,22
351	1"x0,035"	25x0,89	2,30	D	G	53,22
362	1 1/4"x0,035"	32x0,89	2,30	D	G	61,98 *
374	1 1/2"x0,042"	38x1,07	2,50	D	G	61,98 *

*Jusqu'à fin de stock

TRANCHANT CONTINU

	DIMENSIONS		e	Tranchant	Grain	€ mètre soudé
	WxT"	WxT mm				
310	1/4x0,020"	6x0,51	1,30	C	M	43,57 *
328	3/8x0,025"	10x0,64	1,45	C	M	43,57 *
337	1/2x0,020"	13x0,51	1,30	C	M	43,57 *
333	1/2x0,025"	13x0,64	1,45	C	M	43,57 *
346	3/4x0,032"	19x0,81	1,60	C	M	53,22 *
356	1x0,035"	25x0,89	1,68	C	M	53,22 *
363	1 1/4"x0,035"	32x0,89	2,50	C	G	61,98 *

*Jusqu'à fin de stock

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.

D: Discontinu



* Tranchant discontinu type D pour des coupes supérieures à 6mm d'épaisseur. Parfait pour des matériaux non métalliques comme le caoutchouc, la fibre de verre...

C: Continu



* Tranchant continu type C, pour de coupes inférieures à 6mm d'épaisseur. Parfait pour des céramiques dures, métaux durcis, aciers inoxydables, duplex, Titane et alliages de nickel

SÉLECTION ET APPLICATIONS DES LAMES DE SCIES AU CARBURE

CONDITIONS DE COUPE

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

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

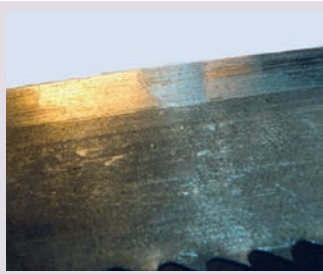

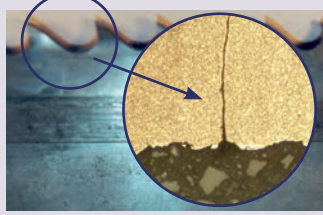
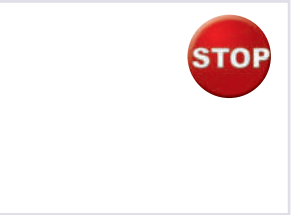
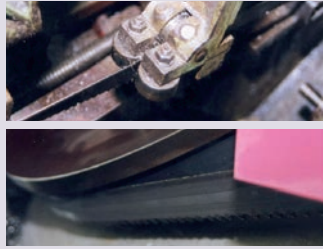


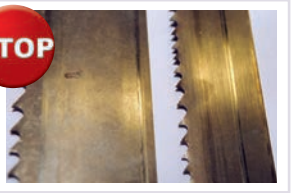
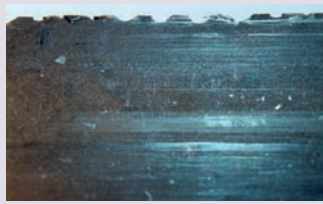



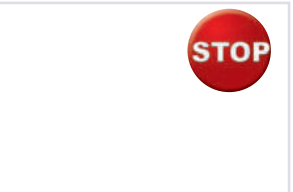



NETTOYAGE DU RUBAN

*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

	<p>FISSURES DÉMARRANT DEPUIS LE DOS</p>	<p>Causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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. 	
	<p>FISSURES DÉMARRANT DEPUIS LA DENTURE</p>	<p>Causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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. 	
	<p>BAVURE SUR LE DOS</p>	<p>Causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Guide du dos défectueux. • Le dos de la scie est en contact avec le bord des galets. 	
	<p>RAYURE PROFONDE SUR LES CÔTÉS DE LA LAME</p>	<p>Causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Guides latéraux défectueux. • Guides latéraux avec un ajustage excessif. • Copeaux entre la lame et les galets. 	
	<p>DENTURE ÉCRASÉE OU CASSÉE</p>	<p>Causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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. 	
<p>RUPTURE PROPRE À LA SOUDURE</p>	<p>Causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Défaut de fabrication: soudure mal réalisée. 		
	<p>LAME CASSÉE, DENTURE EN SENS OPPOSÉ</p>	<p>Causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Guides latéraux trop serrés. • Bras des guides trop éloignés du matériel à couper. • Non alignement entre les volants et les groupes de guides. 	
<p>COUPE TORDUE</p>	<p>Causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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
RÉCLAMATION NON PERTINENTE
RÉCLAMATION NON PERTINENTE
RÉCLAMATION NON PERTINENTE
RÉCLAMATION NON PERTINENTE
RÉCLAMATION PERTINENTE
RÉCLAMATION NON PERTINENTE
RÉCLAMATION NON PERTINENTE