

Choisissez la bonne lame de scie

Choix de la denture

L'utilisation d'une denture correcte permet un travail efficace au moindre coût.

Le pas de la lame ou denture signifie le nombre de dents par pouce (25,4mm) (TPI). La règle générale est la suivante: Au moins 3 dents doivent être en contact avec le matériau pour un résultat optimal.

On détermine la denture en fonction de l'épaisseur et de la forme de la pièce à scier. Utilisez le tableau de sélection ci-dessous :

- déterminez le type de profil : matériau plein ou creux
- déterminez l'épaisseur du matériau
- vérifiez la denture correspondante

Taille matéri- au (pouces)	Dents par pouce	Taille matériau (métrique)	épaisseur de paroi (pouces)	Dents par pouce	Épaisseur de paroi (Métrisch)
0		0	1/16		1.8
.1	14/18	14/18	1/8	10/14	3.2
.2	10/14		3/16	8/12	4.8
.3		10/14	1/4	6/10	6.3
.4	8/12		5/16	5/8	7.9
.5		8/12	3/8		9.5
.6	6/10		7/16		11.0
.7	5/8		1/2		12.7
.8		5/8	9/16	4/6	14.3
.9			5/8		15.8
1			11/16		17.5
1-1/4			3/4		19.0
1-1/2	4/6		13/16		20.6
1-3/4		4/6	7/8		22.0
2			15/16	3/4	23.8
2-1/4			1		25.4
2-1/2			1-1/8		28.6
2-3/4			1-1/4		32.0
3	3/4		1-3/8	2/3	35.0
3-1/4			1-1/2		38.0
3-1/2		3/4			
3-3/4					
4					
5					
6	2/3				
7		2/3			
8					
9					
10	1.4/2.5	1.4/2.5			
15	1/1.5	1/1.5			
30					

■ Carré
matériau plein
(largeur)

● Rond
matériau plein
(diamètre)



Choix du type de lame

Dans le tableau, vous trouverez un aperçu des matériaux les plus courants et le type de lame adapté à ceux-ci.

	CARBON STEELS	STRUCTURAL STEELS	ALUMINUM & LT. ALLOY STEELS	ALLOY STEELS MOLD STEELS	TOOL STEELS	STAINLESS STEELS
AISI	1010, 1020, 1045	A36	6061, 2011 2024, 5052	4140, P20	A2, H13, S7 M-SERIES	316, 304 17-4 PH., 15-5 PH
JIS	S20C, S45C		6061, 2011, 2024, 5052	SCM 440(H), SCM 445(H)	SHD11, SHD12, SKD61, SKS41	SUS316, SUS304
DIN	Ck45, C16.8		AlCuPb, AlCuMg2, AlMg2Mn0.3	41CrMo4	X155CrVMoV51, (G)X40CrMoV51	X5CrNiMo18 10, X5CrNi18 10

MATRIX II

M42

THE ACHIEVER™