

Sciage

Encyclopédie Leitz Edition 7

Version 3

11/2023



Signification des abréviations








A	= Cote A	LEN	= Norme Leitz
a_e	= Epaisseur de coupe (radiale)	LL	= Rotation à gauche
a_p	= Epaisseur de coupe (axiale)		
ABM	= Dimension	M	= Filetage métrique
APL	= Longueur de plate bande	MBM	= Quantité mini à commander
APT	= Profondeur de plate bande	MC	= Revêtement Marathon
AL	= Longueur de travail	MD	= Epaisseur de couteau
AM	= Nombre de couteaux	min^{-1}	= Tours par minute
AS	= Anti bruit (réduction des émissions sonores)	MK	= Cône Morse
		m min^{-1}	= Mètres par minute
		m s^{-1}	= Mètres par seconde
b	= Porte à faux		
B	= Largeur	n	= Plage de vitesse de rotation autorisée
BDD	= Epaisseur du rebord	n_{max}	= Vitesse de rotation maxi
BEM	= Remarque	NAL	= Position du moyeu
BEZ	= Description	ND	= Epaisseur du moyeu
BH	= Hauteur de mise rapportée	NH	= Hauteur de base
BO	= Diamètre de l'alésage	NL	= Longueur utile
		NLA	= Dimensions des perçages
CNC	= Computer Numerical Control	NT	= Profondeur de rainure
d	= Diamètre		
D	= Diamètre du cercle de coupe	P	= Profil
D0	= Diamètre de base	POS	= Position de la fraise
DA	= Diamètre extérieur	PT	= Profondeur de profil
DB	= Diamètre du rebord	PG	= Profil groupe
DFC	= Dust Flow Control (Optimisation de l'évacuation des copeaux)		
DGL	= Nombre de maillons	QAL	= Qualité du matériau de coupe
DIK	= Epaisseur		
DKN	= Double rainure de clavette	R	= Rayon
DP	= Diamant polycristalin	RD	= Hélice positive
DRI	= Sens de rotation	RL	= Rotation à droite
		RP	= Rayon de coupe
FAB	= Largeur de feuillure		
FAT	= Profondeur de feuillure	S	= Dimensions de queue
FAW	= Angle de chanfrein	SB	= Largeur de coupe
FLD	= Diamètre de flasque	SET	= Set
f_z	= Avance par dent	SLB	= Largeur de mortaise
$f_{z \text{ eff}}$	= Avance par dent effective (onde d'usinage)	SLL	= Longueur de mortaise
		SLT	= Profondeur de mortaise
GEW	= Filetage	SP	= Acier spécial
GL	= Longueur totale	ST	= Stellite™ ou tantung
GS	= Coupe en bout	STO	= Tolérances de queue
		SW	= Angle d'attaque
H	= Hauteur		
HC	= Carbure de tungstène revêtu	TD	= Diamètre du corps
HD	= Epaisseur de bois (Epaisseur de la pièce)	TDI	= Epaisseur du corps
HL	= Acier fortement allié pour outil	TG	= Pas
HS	= Acier rapide (HS)	TK	= Diamètre de l'entraxe
HW	= Carbure de tungstène		
		UT	= Coupes à pas aléatoire
ID	= Référence		
IV	= Vitrage isolant	V	= Nombre d'araseurs
		v_c	= Vitesse de coupe
KBZ	= Abréviation	v_f	= Vitesse d'avance
KLH	= Hauteur de serrage	VE	= Conditionnement
KM	= Couteau brise arête	VSB	= Plage de réglage
KN	= Rainure de clavette		
KNL	= Combinaison de NL composée de : 2/7/42 2/9/46,35 2/10/60	WSS	= Matériau usiné
L	= Longueur	Z	= Nombre de coupes
I	= Longueur de serrage	ZA	= Nombre d'entures
LD	= Hélice négative	ZF	= Forme de denture (forme des coupes)
		ZL	= Longueur d'enture

Instructions dans le catalogue par rapport à la relativité des diagrammes et des tableaux

Les indications contenues dans les tableaux et graphiques sont tributaires des conditions de chaque cas et représentent des valeurs indicatives provenant d'essais prescrits sous certaines conditions précises. Lors d'applications concrètes d'outils et face à un environnement particulier, des déviations des valeurs peuvent survenir dans des cas individuels. Nos conseillers fourniront bien entendu les informations nécessaires et détaillées.

1. Sciage



	1.1 Usinage en long de bois massifs	10
	1.1.1 Lames de scie fines	12
	1.1.2 Lames de scie à racleurs	14
	1.1.3 Lames de scie sans racleurs	18
	1.2 Usinage de bois massifs en travers	21
	1.2.1 Lames de scie pour scies d'optimisation	22
	1.2.2 Lames de scie WZ avec angle d'attaque négatif	23
	1.2.3 Lames de scies pour centres de taille de charpente	25
	1.3 Mise à format	26
	1.3.1 Lames de scie à format WZ	27
	1.3.2 Lames de scie à format Katana	30
	1.3.3 Lames de scie à format WhisperCut	31
	1.3.4 Lames de scie à format HZ/DZ	32
	1.3.5 Lames de scie à format FZ/TR	34
	1.3.6 Lames de scie de mise à format FZ	35
	1.3.7 Lames d'inciseur pour scie à format et stationnaire	38
	1.4 Débit des panneaux	40
	1.4.1 Lames de scie de débit de panneaux WZ	41
	1.4.2 Lames de scie de débit de panneaux FZ/TR	42
	1.4.3 Lames de scie de débit de panneaux TR/TR	44
	1.4.4 Inciseurs coniques pour ligne de débit	48
	1.4.5 Lames de scie à inciser Soft et Postforming	51
	1.4.6 Concordance lame de scie principale / inciseur	52
	1.4.7 Lames de scie pour fabrication de parquets	56
	1.5 Métaux non-ferreux / matériaux synthétiques	57
	1.5.1 Coupe d'onglet et tronçonnage de profilés	58
	1.5.2 Lames de scie pour panneaux massifs et blocs	64
	1.6 Lames de scie pour CNC	68
	1.6.1 Lames de scie à tronçonner et à mise à format	69
	1.6.2 Lames de scie à rainer	72
	1.7 Scies portatives et semi-stationnaires	73
	1.7.1 Lames de scie WZ	74
	1.7.2 Lames de scie FZ/TR	78
	1.7.3 Lames de scie pour coupe à sec de métaux	80
	1.7.4 Métaux non-ferreux / matières synthétiques	81
	1.7.5 Lames de scie de chantier	82
	1.7.6 Lames de scie pour panneaux fibro-ciment	83
	1.7.7 Accessoires : bagues de réduction	84
Résolution de problèmes		85
Usure des outils		87
Formulaire d'offre et de commande d'outils spéciaux – Sciage		89
Index alphabétique des produits		91
Références - Nomenclature		93

D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ZF	SW °	ID	Page	D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ZF	SW °	ID	Page
80	2,8 - 3,8	20	20	HW	FZ	10	165401	38	140	1,8	20	35	HW	WZ/WZ/ WZ/FZ	10	166623	74
80	3,3	20	18	DP	HZ/WZ	10	190700	31	140	2,4	20	24	HW	WZ	15	166114	75
100	2,4	12	30	HW	WZ	10	166109	75	140	2,8 - 3,8	36	24	HW	WZ	10	165408	38
100	2,4	22	30	HW	WZ	10	166110	75	150	2,8	20	48	HW	WZ	10	166115	75
100	2,8 - 3,8	20	20	HW	FZ	10	165402	38	150	3,2	30	48	HW	WZ	10	163100	27
100	2,8 - 3,8	22	20	HW	FZ	10	165403	38	150	3,2	30	42	HW	FZ	10	165375	36
100	3,2	20	20	HW	KON/FZ	5	165625	49	150	4,3	30	24	DP	KON/FZ	10	190565	50, 53
100	3,2	22	20	HW	KON/FZ	5	165626	49	150	4,4	20	24	HW	KON/WZ	5	165554	48
100	3,5	20	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	166014	72	150	4,4	30	36	HW	KON/WZ	5	165555	48, 53
100	3,5	30	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	166000	72	150	4,4	30	24	HW	KON/WZ	5	165556	48, 53
100	4,0	20	12	DP	FZ	10	192303	72	150	4,4	45	24	HW	KON/WZ	5	165557	48, 53
100	4,0	20	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	166015	72	150	4,4	45	28	HW	KON/WZ	5	165558	48, 53
100	4,0	30	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	166008	72	160	1,6	20	24	HW	WZ	25	166100	75
100	5,0	20	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	166016	72	160	1,8	16	48	HW	WZ	10	060574	29
100	5,0	30	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	166001	72	160	1,8	20	32	HW	WZ	5	166102	75
100	8,5	20	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	166013	72	160	1,8	20	48	HW	FZ/TR	5	166311	78
100	8,5	30	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	166017	72	160	1,8	20	42	HW	WZ/WZ/ WZ/FZ	10	166620	74
120	2,4	20	24	HW	WZ	15	166111	75	160	1,8	20	18	HW	WZ	25	166101	75
120	2,8 - 3,8	20	24	HW	FZ	10	165404	38	160	2,0	20	48	HW	FZFA/FZFA	0	163529	80
120	2,8 - 3,8	20	24	DP	FZ	10	190731	39	160	2,2	20	48	HW	FZFA/FZFA	5	161008	81
120	2,8 - 3,6	22	24	HW	FZ	10	165405	38	160	2,2	20	4	DP	FZ	5	190752	83
120	2,8 - 3,8	22	24	HW	FZ	10	165406	38	160	2,5	20	56	HW	FZ/TR	-5	166350	79
120	2,8 - 3,8	22	24	DP	FZ	10	190694	39	160	2,5	20	30	DP	HZFA/ WZFA	10	190751	71
120	2,8 - 3,8	50	24	HW	FZ	10	165412	38	160	2,5	20	24	HW	WZ	15	166117	75
120	2,8 - 3,8	50	24	DP	FZ	10	190704	39	160	2,5	20	48	HW	WZ	15	166118	75
120	3,2	20	24	HW	KON/FZ	5	165627	49	160	2,5	20	12	HW	WZ	20	166116	75
120	3,2	20	18	DP	HZ/WZ	10	190701	31	160	2,6	20	48	HW	FZ/TR	5	166300	78
120	3,2	22	18	DP	HZ/WZ	10	190702	31	160	3,2	20	32	HW	KON/WZ	5	165559	48
120	3,5	20	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	166002	72	160	3,2	20	4	DP	P	5	190302	83
120	3,5	35	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	166004	72	160	4,3	55	30	DP	KON/FZ	10	190566	50, 52
120	4,0	20	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	166009	72	160	4,4	30	36	HW	KON/WZ	5	165560	48
120	4,0	35	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	166010	72	160	4,4	45	36	HW	KON/WZ	5	165561	48
120	5,0	20	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	166003	72	160	4,4	55	36	HW	KON/WZ	5	165562	48, 52
120	5,0	35	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	166005	72	165	1,8	20	48	HW	FZ/TR	5	166312	78
125	2,4	20	36	HW	WZ	10	166113	75	165	1,8	20	42	HW	WZ/WZ/ WZ/FZ	10	166621	74
125	2,4	20	24	HW	WZ	15	166112	75	165	1,8	20	18	HW	WZ	15	166159	75
125	2,8 - 3,8	20	24	HW	FZ	10	165407	38	165	2,0	20	48	HW	FZFA/FZFA	0	163530	80
125	2,8 - 3,8	20	24	DP	FZ	10	190695	39	165	2,2	20	56	HW	FZ/TR	-5	166351	79
125	3,1	20	20	DP	KON/FZ	10	190564	50	165	2,2	20	48	HW	FZFA/FZFA	5	161009	81
125	3,2	20	24	HW	KON/WZ	5	165550	48	165	2,2	20	4	DP	FZ	5	190753	83
125	3,2	22	24	HW	KON/WZ	5	165551	48	165	2,2	20	48	HW	WZ	10	166104	75
125	3,3	20	18	DP	HZ/WZ	10	190703	31	165	2,2	20	24	HW	WZ	15	166119	75
125	3,5	30	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	166006	72	165	2,4	20	12	HW	WZ	15	166103	75
125	4,0	30	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	166011	72	170	2,5	30	48	HW	WZ	10	166120	75
125	4,4	20	24	HW	KON/FZ	5	165628	49	180	1,3	60	32	HW	FZ	20	057418	12
125	4,4	45	24	HW	KON/WZ	5	165553	48	180	1,5	60	21	HW	FZ	20	057443	12
125	4,4	45	24	HW	KON/FZ	5	165629	49	180	1,6	16	56	HW	WZ	10	060591	29
125	5,0	30	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	166007	72	180	1,8	60	32	HW	FZ	20	057412	12
									180	1,8	60	21	HW	FZ	20	057444	12
									180	2,2	30	18	HW	FZ	15	165300	18
									180	2,4	16	58	HW	WZ	10	059665	29
									180	2,4	30	30	HW	WZ	10	163101	27
									180	2,4	30	24	HW	FZ	15	165301	18
									180	2,5	20	48	HW	WZ	10	166122	75
									180	2,5	20	24	HW	WZ	15	166121	75
									180	2,5	30	48	HW	WZ	10	166105	75

D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ZF	SW °	ID	Page
180	2,5	30	35	DP	HZFA/ WZFA	10	190713	71
180	2,5	30	24	HW	WZ	15	166123	75
180	2,5	40	35	DP	HZFA/ WZFA	10	190714	71
180	3,0 - 3,8	22	36	HW	WZ	10	165410	38
180	3,0	30	60	HW	WZ/WZ/FZ	10	161250	70
180	3,0	30	60	HW	WZ/WZ/FZ	10	161267	70
180	3,0	30	24	HW	WZ	10	163102	27
180	3,0	40	60	HW	WZ/WZ/FZ	10	161251	70
180	3,0 - 3,8	50	36	HW	FZ	10	165413	38
180	3,2	16	42	HW	FZ/TR	5	166301	78
180	3,2	20	42	HW	FZ/TR	-5	166352	79
180	3,2	20	36	HW	KON/WZ	5	165563	48
180	3,2	30	58	HW	WZ	10	163103	27
180	3,2	30	48	HW	FZ	10	165378	36
180	3,2	30	36	DP	DZ/TR	10	190747	67
180	3,2	65	48	HW	FZ	10	165379	36
180	3,2	65	48	HW	FZ	10	165380	36
180	3,2	65	58	HW	FZ	10	165381	36
180	3,2	65	58	HW	FZ	10	165382	36
180	3,2	65	24	DP	FZ	10	190660	37
180	3,2	65	24	DP	FZ	10	190661	37
180	3,2	65	36	DP	FZ	10	190662	37
180	3,2	65	36	DP	FZ	10	190663	37
180	3,2	65	48	DP	FZ	10	190664	37
180	3,2	65	48	DP	FZ	10	190665	37
180	3,5	30	30	HW	WZ	10	163104	27
180	3,8	60	24	HW	WZ	20	165255	13
180	4,3	30	30	DP	KON/FZ	10	190567	50, 52, 54-55
180	4,3	45	30	DP	KON/FZ	10	190568	50, 52-53
180	4,4	20	36	HW	KON/WZ	5	165564	48
180	4,4	20	28	HW	KON/FZ	5	165630	49
180	4,4	30	30	HW	KON/FZ	5	165632	49, 52, 54-55
180	4,4	45	30	HW	KON/WZ	5	165565	48, 52-53
180	4,4	45	36	HW	KON/WZ	5	165566	48, 52-53
180	4,4	45	36	HW	KON/FZ	5	165633	49, 52-53
180	4,5	50	36	HW	KON/WZ	5	165567	48
180	4,55	30	36	HW	WZFA	10	165681	51
180	4,7	45	30	DP	KON/FZ	10	190569	50, 53
180	4,8	45	36	HW	KON/FZ	5	165634	49, 53
180	5,8	20	36	HW	KON/FZ	5	165631	49
184	1,8	20	42	HW	WZ/WZ/ WZ/FZ	10	166624	74
184	2,5	20	24	HW	WZ	15	166124	75
184	3,2	20	4	DP	P	5	190696	83
190	1,8	20	72	HW	FZFA/FZFA	-5	060278	62
190	1,8	30	54	HW	FZ/TR	5	166313	78
190	1,8	30	42	HW	WZ/WZ/ WZ/FZ	10	166622	74
190	1,8	30	24	HW	WZ	15	166160	75
190	2,0	30	54	HW	FZFA/FZFA	0	163531	80

D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ZF	SW °	ID	Page
190	2,2	30	4	DP	FZ	5	190754	83
190	2,4	20	58	HW	FZFA/FZFA	5	161010	81
190	2,5	30	24	HW	WZ	20	166128	75
190	2,8	16	48	HW	WZ	10	166126	75
190	2,8	16	24	HW	WZ	15	166125	75
190	2,8	30	68	HW	FZ/TR	-5	166354	79
190	2,8	30	54	HW	FZ/TR	5	166302	78
190	2,8	30	48	HW	WZ	10	166129	75
190	2,8	30	16	HW	WZ	20	166127	75
190	3,2	20	4	DP	P	5	190303	83
190	3,2	30	4	DP	P	5	190745	83
200	1,5	60	36	HW	FZ	20	057421	12
200	1,5	60	21	HW	FZ	20	057445	12
200	1,8	20	80	HW	FZFA/FZFA	-5	060274	62
200	1,8	60	21	HW	FZ	20	057446	12
200	2,0	16	64	HW	WZ	10	059666	29
200	2,0	30	24	HW	FZ	20	163575	16
200	2,4	30	36	HW	WZ	10	163105	27
200	2,4	30	60	HW	WZ	10	163106	27
200	2,4	30	18	HW	FZ	15	165302	18
200	2,4	30	24	HW	FZ	15	165303	18
200	2,4	40	24	HW	FZ	20	163550	17
200	2,5	30	40	DP	HZFA/ WZFA	10	190715	71
200	2,5	30	40	DP	HZFA/ WZFA	10	190716	71
200	2,8	20	84	HW	FZ/TR	5	166303	78
200	3,0	30	65	HW	WZ/WZ/FZ	10	161253	70
200	3,0	30	65	HW	WZ/WZ/FZ	10	161254	70
200	3,0	30	24	HW	WZ	10	163107	27
200	3,0	30	48	HW	WZ	10	163108	27
200	3,0	30	60	HW	WZ	10	163109	27
200	3,0	30	34	HW	WZ	10	166130	75
200	3,0	30	48	HW	WZ	10	166131	75
200	3,2	30	60	HW	FZ/TR	-5	166356	79
200	3,2	30	60	HW	KON/WZ	5	165571	48
200	3,2	30	48	HW	FZ/TR	5	166304	78
200	3,2	30	54	HW	FZ	10	165383	36
200	3,2	30	18	HW	FZ	25	165108	19
200	3,8	60	24	HW	WZ	20	165259	13
200	4,3	20	30	DP	KON/FZ	10	190570	50, 54
200	4,3	30	30	DP	KON/FZ	10	190571	50
200	4,3	45	30	DP	KON/FZ	10	190572	50, 53
200	4,3	65	30	DP	KON/FZ	10	190615	50, 55
200	4,4	20	36	HW	KON/WZ	5	165569	48, 54
200	4,4	30	36	HW	KON/WZ	5	165572	48
200	4,4	45	36	HW	KON/WZ	5	165574	48, 53
200	4,4	65	36	HW	KON/WZ	5	165576	48, 55
200	4,4	80	36	HW	KON/FZ	5	165637	49, 52
200	4,7	45	30	DP	KON/FZ	10	190573	50
200	4,7	65	30	DP	KON/FZ	10	190574	50, 55
200	4,8	20	36	HW	KON/WZ	5	165573	48, 54
200	4,8	45	36	HW	KON/FZ	5	165636	49
200	4,8	65	36	HW	KON/WZ	5	165577	48, 55
200	5,0	30	60	HW	WZ/WZ/FZ	15	166012	72
200	5,0	30	24	HW	FZ	20	165250	13
200	5,8	45	36	HW	KON/WZ	5	165575	48, 52
200	6,2	20	36	HW	KON/WZ	5	165570	48
200	6,8	20	36	HW	KON/FZ	5	165635	49
210	2,0	30	60	HW	FZFA/FZFA	0	163532	80

D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ZF	SW °	ID	Page
210	2,2	100	36	DP	FZ	3	190676	56
210	2,2	115	36	DP	FZ	3	190677	56
210	2,4	30	64	HW	FZ/TR	-5	166357	79
210	2,4	30	68	HW	FZFA/FZFA	5	161011	81
210	2,4	30	64	HW	WZ	10	166135	75
210	2,4	30	24	HW	WZ	15	166133	75
210	2,4	30	42	HW	WZ	20	166134	75
210	2,8	30	60	HW	WZ	-5	166252	77
210	2,8	30	60	HW	FZ/TR	-5	166358	79
210	3,2	30	18	HW	FZ	20	165109	19
215	4,4	50	42	HW	KON/WZ	5	165578	48
216	1,8	30	48	HW	WZ	-5	166260	77
216	2,2	30	64	HW	FZ/TR	-5	166366	79
216	3,0	30	24	HW	WZ	-5	166253	77
216	3,0	30	48	HW	WZ	-5	166254	77
216	3,0	30	64	HW	WZ	-5	166255	77
216	3,0	30	64	HW	FZ/TR	-5	166359	79
220	1,2	60	27	HW	FZ	20	057475	12
220	1,2	65	24	HW	FZ	20	057474	12
220	1,3	60	24	HW	FZ	25	057476	12
220	1,3	60	32	HW	FZ	25	057478	12
220	1,3	65	24	HW	FZ	25	057477	12
220	1,3	65	32	HW	FZ	25	057479	12
220	1,4	60	32	HW	FZ	20	057464	12
220	1,4	60	24	HW	FZ	25	057480	12
220	1,4	65	32	HW	FZ	20	057465	12
220	1,4	65	24	HW	FZ	25	057481	12
220	2,4	40	24	HW	FZ	20	163551	17
220	2,5	30	45	DP	HZFA/ WZFA	10	190717	71
220	2,5	40	45	DP	HZFA/ WZFA	10	190718	71
220	3,0	30	70	HW	WZ/WZ/FZ	10	161255	70
220	3,0	40	70	HW	WZ/WZ/FZ	10	161256	70
220	3,1	45	48	DP	KON/FZ	10	190744	50
220	3,2	30	42	HW	HZ/DZ	-5	163075	33
220	3,2	30	72	HW	FZ/TR	-5	166360	79
220	3,2	30	64	HW	FZ/TR	10	163000	34
220	3,2	30	42	HW	HZ/DZ	10	163050	33
220	3,2	30	36	HW	WZ	10	163110	27
220	3,2	30	60	HW	WZ	10	163111	27
220	3,2	30	60	HW	WZ	10	166107	75
220	3,2	30	34	HW	WZ	15	166136	75
220	3,2	45	60	HW	KON/FZ	5	165638	49
220	3,35	30	48	HW	FZ/TR	10	165676	51
220	3,8	60	24	HW	WZ	20	165260	13
220	3,8	60	24	HW	WZ	20	165262	13
220	3,8	65	24	HW	WZ	20	165261	13
220	5,0	30	24	HW	FZ	20	165251	13
220	6,5	20	36	HW	KON/WZ	5	165579	48, 54
225	1,5	60	25	HW	FZ	20	057447	12
225	1,6	60	32	HW	FZ	25	057482	12
225	1,8	60	25	HW	FZ	20	057448	12
225	2,0	40	40	HW	FZ	20	163600	12
225	2,0	60	25	HW	FZ	20	057449	12
225	2,2	30	64	HW	FZFA/FZFA	0	163533	80
225	2,4	30	24	HW	FZ	15	165304	18
225	2,6	30	68	HW	FZ/TR	-5	166361	79
225	2,6	30	48	HW	WZ	10	166138	75
225	2,6	30	32	HW	WZ	20	166137	75

D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ZF	SW °	ID	Page
225	2,8	30	24	HW	FZ	15	165305	18
225	3,2	30	6	DP	P	5	190304	83
225	3,8	60	24	HW	WZ	20	165263	13
225	5,0	30	24	HW	FZ	20	165252	13
225	5,0	60	40	HW	FZ	20	165256	13
230	2,5	30	48	HW	WZ	15	166108	75
230	2,5	30	24	HW	WZ	20	166140	75
230	3,2	30	34	HW	WZ	15	166141	75
235	2,5	30	24	HW	WZ	15	166156	75
235	2,5	30	56	HW	WZ	15	166157	75
235	2,5	30	12	HW	WZ	15	166158	75
235	3,2	30	24	HW	WZ	15	166142	75
235	3,2	30	34	HW	WZ	15	166143	75
240	2,5	30	50	DP	HZFA/ WZFA	10	190719	71
240	2,5	40	50	DP	HZFA/ WZFA	10	190720	71
240	2,8	40	24	HW	FZ	15	165306	18
240	3,0	30	75	HW	WZ/WZ/FZ	10	161257	70
240	3,0	30	75	HW	WZ/WZ/FZ	10	161268	70
240	3,0	30	48	HW	WZ	10	166145	75
240	3,0	30	34	HW	WZ	15	166144	75
240	3,0	40	75	HW	WZ/WZ/FZ	10	161258	70
240	3,0	40	30	HW	WZ	15	165337	25
250	1,7	30	80	HW	WZ	10	058520	29
250	1,7	60	36	HW	FZ	20	057433	12
250	1,7	60	25	HW	FZ	20	057450	12
250	2,0	30	100	HW	FZFA/FZFA	-5	060275	62
250	2,0	60	36	HW	FZ	20	057434	12
250	2,0	60	25	HW	FZ	20	057451	12
250	2,0	80	36	HW	WZ	15	163576	16
250	2,0	100	48	DP	FZ	3	190678	56
250	2,0	100	48	DP	FZ	3	190679	56
250	2,0	115	48	DP	FZ	3	190680	56
250	2,2	100	36	DP	FZ	3	190681	56
250	2,2	100	36	DP	FZ	3	190682	56
250	2,2	100	48	DP	FZ	3	190684	56
250	2,2	100	48	DP	FZ	3	190685	56
250	2,2	115	36	DP	FZ	3	190683	56
250	2,2	115	48	DP	FZ	3	190686	56
250	2,4	30	48	HW	WZ	-5	166256	77
250	2,4	30	60	HW	WZ	-5	166257	77
250	2,4	30	40	HW	WZ	10	163112	27
250	2,4	30	80	HW	WZ	10	163113	27
250	2,4	30	24	HW	FZ	20	163558	17
250	2,4	40	24	HW	FZ	20	163552	17
250	2,4	60	24	HW	FZ	20	163700	17
250	2,4	60	40	HW	FZ	20	163701	17
250	2,4	70	24	HW	FZ	20	163553	17
250	2,4	80	32	HW	WZ	15	163577	16
250	2,4	80	40	HW	WZ	15	165309	18
250	2,4	80	24	HW	FZ	20	163554	17
250	2,5	30	50	DP	HZFA/ WZFA	10	190721	71
250	2,8	30	72	HW	FZFA/FZFA	5	161012	81
250	2,8	30	24	HW	FZ	15	165307	18
250	2,8	30	60	HW	WZ	20	166147	76
250	2,8	30	24	HW	WZ	25	166146	76
250	2,8	70	24	HW	FZ	15	165308	18
250	3,0	30	80	HW	WZ/WZ/FZ	10	161259	70
250	3,2	30	48	HW	HZ/DZ	-5	163076	33

D	SB	BO	Z	QAL	ZF	SW	ID	Page
mm	mm	mm				°		
250	3,2	30	80	HW	WZ	-5	163225	28
250	3,2	30	80	HW	WZ	-5	166258	77
250	3,2	30	60	HW	FZ/TR	-5	166362	79
250	3,2	30	80	HW	FZ/TR	-5	166363	79
250	3,2	30	60	HW	FZ/TR	5	166305	78
250	3,2	30	80	HW	FZ/TR	5	166306	78
250	3,2	30	54	HW	HZ/DZ	10	161300	32
250	3,2	30	60	HW	FZ/TR	10	163002	34
250	3,2	30	80	HW	FZ/TR	10	163003	34
250	3,2	30	48	HW	HZ/DZ	10	163051	33
250	3,2	30	40	HW	WZ	10	163114	27
250	3,2	30	60	HW	WZ	10	163115	27
250	3,2	30	80	HW	WZ	10	163116	27
250	3,2	30	50	DP	HZFA/ WZFA	10	190697	31
250	3,2	30	48	DP	DZ/TR	10	190748	67
250	3,2	30	60	HW	TR/TR	15	161135	45
250	3,2	30	18	HW	FZ	20	165110	19
250	3,2	30	18	HW	FZ	20	166050	20
250	3,2	30	24	HW	WZ	20	166076	20
250	3,2	32	60	HW	FZ/TR	5	166307	78
250	3,2	32	80	HW	FZ/TR	5	166308	78
250	3,2	40	80	HW	FZ/TR	5	166309	78
250	3,2	70	20	HW	WZ	20	165200	15
250	3,2	100	48	HW	FZ	10	061434	56
250	3,5	30	18	HW	FZ	25	165008	14
250	3,5	80	18	HW	FZ	25	165009	14
250	3,8	60	24	HW	WZ	20	165264	13
250	4,0	30	18	HW	FZ	20	165101	19
250	4,4	30	42	HW	KON/FZ	5	165639	49
250	4,4	30	18	HW	FZ	25	165000	14
250	4,4	80	18	HW	FZ	25	165001	14
250	4,55	30	48	HW	FZ/TR	10	165677	51
250	5,0	30	24	HW	FZ	20	165253	13
250	5,0	30	36	HW	FZ	20	165254	13
250	8,0	80	24	HW	FZ	15	165257	13
254	2,2	30	72	HW	FZFA/FZFA	0	163534	80
255	2,8	30	60	HW	WZ	-5	166259	77
255	2,8	30	80	HW	WZ/WZ/FZ	10	161200	30
260	2,4	30	68	HW	FZ/TR	-5	166364	79
260	2,5	30	60	HW	WZ	-5	166250	77
260	2,5	30	80	HW	WZ	-5	166251	77
260	3,2	30	60	HW	WZ	10	166148	76
270	2,4	60	28	HW	FZ	20	163702	17
275	3,2	30	88	HW	FZ/TR	-5	166365	79
275	3,4	40	72	HW	FZ/TR	5	166310	78
280	2,5	30	55	DP	HZFA/ WZFA	10	190722	71
280	3,0	30	85	HW	WZ/WZ/FZ	10	161260	70
280	3,2	30	60	HW	FZ/TR	10	163004	34
280	3,2	30	48	HW	WZ	10	166149	76
280	3,2	30	60	HW	WZ	10	166150	76
280	3,2	30	60	HW	TR/TR	15	161136	45
280	3,2	32	96	HW	FZ/TR	5	165725	58
280	3,45	45	60	HW	FZ/TR	10	165675	51
280	4,4	30	48	HW	KON/FZ	5	165640	49
280	4,55	30	60	HW	FZ/TR	10	165678	51
280	4,55	45	84	HW	WZ	10	165684	51
280	4,8	45	72	HW	KON/WZ	5	165581	48
280	4,95	45	84	HW	WZ	10	165685	51

D	SB	BO	Z	QAL	ZF	SW	ID	Page
mm	mm	mm				°		
300	1,7	30	96	HW	WZ	10	058521	29
300	2,2	30	120	HW	FZFA/FZFA	-5	060276	62
300	2,2	30	80	HW	FZFA/FZFA	0	163535	80
300	2,4	30	48	HW	WZ	10	163117	27
300	2,4	30	96	HW	WZ	10	163118	27
300	2,8	30	30	HW	FZ	25	163555	17
300	2,8	80	28	HW	WZ	15	163578	16
300	2,8	80	28	HW	WZFA	15	165310	18
300	2,8	80	48	HW	TR/TR	15	165311	18
300	2,8	80	30	HW	FZ	25	163556	17
300	3,0	30	72	HW	FZFA/FZFA	5	161005	63
300	3,0	30	96	HW	FZFA/FZFA	5	161006	63
300	3,0	50	100	HW	WZ/WZ/FZ	10	161266	70
300	3,2	30	96	HW	FZ/TR	-5	161380	61
300	3,2	30	96	HW	FZ/TR	-5	161381	61
300	3,2	30	36	HW	WZ	-5	165513	23
300	3,2	30	60	HW	WZ	-5	165514	23
300	3,2	30	96	HW	WZ	-5	165515	23
300	3,2	30	72	HW	FZ/TR	-5	165825	60
300	3,2	30	96	HW	FZ/TR	-5	165826	60
300	3,2	30	120	HW	FZ/TR	-5	165827	60
300	3,2	30	96	HW	FZ/TR	5	161360	59
300	3,2	30	96	HW	FZ/TR	5	161361	59
300	3,2	30	72	HW	KON/FZ	5	165641	49
300	3,2	30	72	HW	FZ/TR	5	165726	58
300	3,2	30	96	HW	FZ/TR	5	165727	58
300	3,2	30	8	DP	P	5	190305	83
300	3,2	30	72	HW	FZ/TR	10	163005	34
300	3,2	30	96	HW	FZ/TR	10	163006	34
300	3,2	30	36	HW	WZ	10	163119	27
300	3,2	30	48	HW	WZ	10	163120	27
300	3,2	30	72	HW	WZ	10	163121	27
300	3,2	30	96	HW	WZ	10	163122	27
300	3,2	30	72	HW	TR/TR	15	161138	45
300	3,2	30	72	HW	TR/TR	15	161139	45
300	3,2	30	72	HW	TR/TR	15	163370	44
300	3,2	30	24	HW	FZ	20	165111	19
300	3,2	30	28	HW	WZ	20	166077	20
300	3,2	32	72	HW	FZ/TR	-5	165828	60
300	3,2	32	96	HW	FZ/TR	-5	165829	60
300	3,2	32	120	HW	FZ/TR	-5	165830	60
300	3,2	70	24	HW	WZ	20	165201	15
300	3,4	80	28	HW	FZ	15	165312	18
300	3,5	30	96	HW	WZ	-5	161330	24
300	3,5	30	96	HW	WZ	-5	161331	24
300	3,5	30	96	HW	WZ	5	163200	28
300	3,5	30	14	HW	FZ	20	166051	20
300	3,5	30	20	HW	FZ	25	165010	14
300	3,5	70	20	HW	FZ	25	165011	14
300	3,5	80	20	HW	FZ	25	165012	14
300	3,6	30	20	HW	FZ/TR	10	163500	65
300	3,6	30	42	HW	FZ/TR	10	163501	65
300	4,0	30	24	HW	FZ	20	165102	19
300	4,0	80	28	HW	TR/TR	15	165313	18
300	4,0	80	48	HW	TR/TR	15	165314	18
300	4,3	30	48	DP	KON/FZ	10	190743	50
300	4,4	30	48	HW	KON/WZ	5	165582	48, 54
300	4,4	30	60	DP	HRFA	5	190666	63
300	4,4	30	60	HW	TR/TR	15	161137	45, 53-54
300	4,4	30	48	HW	WZ	15	163300	41, 54

D	SB	BO	Z	QAL	ZF	SW	ID	Page
mm	mm	mm				°		
300	4,4	30	60	HW	TR/TR	15	163369	44, 53-54
300	4,4	30	60	HW	FZ/TR	15	163400	42, 54
300	4,4	30	60	DP	TR/TR	15	190706	47
300	4,4	50	48	HW	KON/WZ	5	165583	48
300	4,4	60	72	HW	TR/TR	15	161140	45, 53
300	4,4	60	72	HW	TR/TR	15	163371	44, 53
300	4,4	60	72	HW	FZ/TR	15	163401	42, 53
300	4,4	65	72	HW	KON/WZ	5	165584	48
300	4,4	65	48	HW	KON/WZ	5	165585	48
300	4,4	65	60	HW	TR/TR	15	161141	45, 55
300	4,4	65	60	HW	TR/TR	15	163372	44, 55
300	4,4	65	60	HW	FZ/TR	15	163402	42, 55
300	4,4	75	60	HW	FZ/TR	15	163403	42
300	4,4	80	60	HW	TR/TR	15	161142	45, 52
300	4,4	80	60	HW	TR/TR	15	163373	44, 52
300	4,4	80	60	HW	FZ/TR	15	163456	42, 52
300	4,55	30	72	HW	WZFA	10	165682	51
300	4,55	65	72	HW	WZFA	10	165683	51
300	5,0	30	20	HW	FZ	25	165002	14
300	8,0	80	24	HW	FZ	15	165258	13
303	3,2	30	60	HW	HZ/DZ	-5	163077	33
303	3,2	30	100	HW	WZ/WZ/FZ	10	161201	30
303	3,2	30	68	HW	HZ/DZ	10	161301	32
303	3,2	30	60	HW	HZ/DZ	10	163054	33
303	3,2	30	60	DP	DZ/TR	10	190673	67
303	3,2	30	96	DP	DZ/TR	10	190674	67
303	3,2	30	60	DP	HZFA/ WZFA	10	190698	31
303	3,2	30	60	DP	HZFA/ WZFA	10	190728	71
303	3,5	30	96	HW	WZ	-5	163226	28
303	3,5	30	60	HW	TR/TR	10	161028	64
303	3,5	30	60	HW	HZ/DZ	10	163052	33
305	2,4	25,4	80	HW	FZFA/FZFA	0	163536	80
305	3,2	30	60	HW	WZ	-5	165516	23
308	3,2	60	96	DP	TR/TR	10	190746	47
308	3,2	60	96	HW	TR/TR	15	161143	45
308	3,2	60	96	HW	FZ/TR	15	163404	42
310	4,4	60	72	HW	TR/TR	15	161144	45
310	4,4	60	72	HW	FZ/TR	15	163405	42
315	3,0	30	48	HW	WZ	15	166152	76
315	3,2	30	72	HW	WZ	10	166153	76
315	3,2	30	28	HW	WZ	20	166151	76
320	3,2	30	84	HW	FZ/TR	5	165728	58
320	3,2	70	28	HW	WZ	20	165202	15
320	4,4	30	60	HW	FZ/TR	15	163406	42, 53
320	4,4	50	60	HW	TR/TR	15	161145	46
320	4,4	50	60	HW	TR/TR	15	163374	44
320	4,4	60	72	HW	TR/TR	15	163394	44
320	4,4	65	60	HW	TR/TR	15	161146	46, 55
320	4,4	65	60	HW	TR/TR	15	163375	44
320	4,4	65	60	HW	FZ/TR	15	163407	42, 55
320	4,4	75	60	HW	TR/TR	15	163376	44
320	4,4	80	60	HW	TR/TR	15	161147	46
320	4,4	80	60	HW	TR/TR	15	163377	44
320	4,4	80	60	HW	FZ/TR	15	163457	42
330	2,4	30	80	HW	FZFA/FZFA	0	163537	80
330	3,2	30	96	HW	FZ/TR	-5	165831	60
330	3,2	32	96	HW	FZ/TR	-5	165832	60
340	4,4	80	72	HW	TR/TR	15	161148	46, 52

D	SB	BO	Z	QAL	ZF	SW	ID	Page
mm	mm	mm				°		
340	4,4	80	72	HW	TR/TR	15	163378	44, 52
340	4,4	80	72	HW	FZ/TR	15	163458	42, 52
350	2,4	30	140	HW	FZFA/FZFA	-5	060279	62
350	2,8	30	30	HW	FZ	25	163557	17
350	3,2	30	108	HW	FZ/TR	-5	161382	61
350	3,2	30	108	HW	FZ/TR	-5	161383	61
350	3,2	30	36	HW	WZ	-5	165517	23
350	3,2	30	60	HW	WZ	-5	165518	23
350	3,2	30	108	HW	FZ/TR	-5	165837	60
350	3,2	30	108	HW	FZ/TR	5	161362	59
350	3,2	30	108	HW	FZ/TR	5	161363	59
350	3,2	30	108	HW	FZ/TR	5	165730	58
350	3,2	30	70	DP	HZFA/ WZFA	10	190699	31
350	3,2	30	70	DP	HZFA/ WZFA	10	190729	71
350	3,2	30	24	HW	FZ	20	165113	19
350	3,2	30	32	HW	WZ	20	166078	20
350	3,2	32	84	HW	FZ/TR	5	165731	58
350	3,4	30	84	HW	FZ/TR	-5	165833	60
350	3,4	30	84	HW	FZ/TR	5	165729	58
350	3,5	30	108	HW	WZ	-5	161332	24
350	3,5	30	108	HW	WZ	-5	161333	24
350	3,5	30	108	HW	WZ	-5	165519	23
350	3,5	30	96	HW	FZFA/FZFA	5	161007	63
350	3,5	30	108	HW	WZ	5	163201	28
350	3,5	30	110	HW	WZ/WZ/FZ	10	161263	70
350	3,5	30	80	HW	HZ/DZ	10	161302	32
350	3,5	30	84	HW	FZ/TR	10	163007	34
350	3,5	30	108	HW	FZ/TR	10	163008	34
350	3,5	30	72	HW	HZ/DZ	10	163053	33
350	3,5	30	54	HW	WZ	10	163123	27
350	3,5	30	72	HW	WZ	10	163124	27
350	3,5	30	84	HW	WZ	10	163125	27
350	3,5	30	108	HW	WZ	10	163126	27
350	3,5	30	32	HW	WZ	10	163134	27
350	3,5	30	24	HW	TR	10	166025	82
350	3,5	30	72	DP	DZ/TR	10	190749	67
350	3,5	30	72	HW	WZ	15	165976	69
350	3,5	30	12	HW	FZ	20	163025	35
350	3,5	30	16	HW	FZ	20	166052	20
350	3,5	70	28	HW	WZ	20	165203	15
350	3,6	30	16	HW	WZ	15	165975	69
350	3,6	40	108	HW	FZ/TR	-5	165838	60
350	3,8	30	84	HW	FZ/TR	-5	165834	60
350	3,8	30	24	HW	FZ/TR	10	163502	65
350	3,8	30	48	HW	FZ/TR	10	163503	65
350	3,8	30	48	HW	FZFA/FZFA	10	165925	66
350	3,8	32	84	HW	FZ/TR	-5	165835	60
350	3,8	40	84	HW	FZ/TR	-5	165836	60
350	4,0	30	24	HW	FZ	25	165013	14
350	4,0	80	24	HW	FZ	25	165014	14
350	4,4	30	70	DP	HRFA	5	190667	63
350	4,4	30	72	HW	WZ/FA	15	161029	64
350	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	161149	46, 52-55
350	4,4	30	54	HW	WZ	15	163301	41, 52, 54-55

1. Sciage

Recherche rapide

D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ZF	SW °	ID	Page
350	4,4	30	72	HW	WZ	15	163302	41, 52, 54-55
350	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	163379	44, 52-55
350	4,4	30	72	HW	FZ/TR	15	163408	42, 52-55
350	4,4	30	72	DP	TR/TR	15	190707	47, 52-55
350	4,4	30	24	HW	FZ	20	165104	19
350	4,4	60	72	HW	WZ/FA	15	161030	64
350	4,4	60	72	HW	TR/TR	15	161150	46, 52-53
350	4,4	60	72	HW	WZ	15	163304	41, 52-53
350	4,4	60	72	HW	TR/TR	15	163380	44, 52-53
350	4,4	60	72	HW	FZ/TR	15	163409	42, 52-53
350	4,4	60	72	DP	TR/TR	15	190708	47, 52-53
350	4,4	75	72	HW	TR/TR	15	161151	46
350	4,4	75	72	HW	TR/TR	15	163395	44
350	4,4	75	72	HW	FZ/TR	15	163410	42
350	4,4	80	54	HW	WZ	15	163305	41
350	4,4	80	72	HW	FZ/TR	15	163454	42
350	4,55	75	72	HW	FZ/TR	10	165679	51
350	5,0	30	24	HW	FZ	25	165003	14
350	5,0	80	24	HW	FZ	25	165004	14
355	2,4	25,4	80	HW	FZFA/FZFA	0	163538	80
355	3,0	30	120	HW	WZ/WZ/FZ	10	161202	30
355	3,2	30	72	HW	WZ	-5	165520	23
355	3,2	30	16	HW	WZ	20	166154	76
355	3,2	30	32	HW	WZ	20	166155	76
355	4,4	30	72	HW	WZ	15	163306	41, 53
355	4,4	65	72	HW	TR/TR	15	161152	46, 55
355	4,4	65	72	HW	TR/TR	15	163381	44, 55
355	4,4	65	72	HW	FZ/TR	15	163412	42, 55
355	4,4	75	72	HW	FZ/TR	15	163413	42
355	4,4	80	72	HW	TR/TR	15	161153	46, 55
360	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	161154	46, 54
360	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	163382	44, 54
360	4,4	30	72	HW	FZ/TR	15	163414	42, 54
360	4,4	65	72	HW	FZ/TR	15	163415	42, 55
370	3,5	30	108	HW	WZ	10	165338	25
370	3,8	30	96	HW	FZ/TR	5	165732	58
370	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	161155	46
370	4,4	30	72	HW	FZ/TR	15	163416	42
380	3,8	32	108	HW	FZ/TR	-5	165839	60
380	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	161156	46
380	4,4	30	72	HW	WZ	15	163319	41
380	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	163383	44, 52
380	4,4	50	72	HW	TR/TR	15	161157	46
380	4,4	50	72	HW	TR/TR	15	163396	44
380	4,4	50	72	HW	FZ/TR	15	163417	42
380	4,4	60	72	HW	TR/TR	15	161158	46, 53
380	4,4	60	72	HW	TR/TR	15	163384	44, 53
380	4,4	60	72	HW	FZ/TR	15	163418	42, 53
380	4,4	60	72	DP	TR/TR	15	190709	47
380	4,4	65	72	HW	TR/TR	15	163386	44
380	4,4	65	72	HW	FZ/TR	15	163461	42
380	4,4	75	72	HW	FZ/TR	15	163420	42

D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ZF	SW °	ID	Page
380	4,4	80	72	HW	TR/TR	15	161160	46, 52
380	4,4	80	72	HW	FZ/TR	15	163459	42, 52
380	4,8	60	84	HW	WZ/FA	15	161031	64
380	4,8	60	72	HW	TR/TR	15	161159	46, 53
380	4,8	60	54	HW	WZ	15	163307	41, 53
380	4,8	60	72	HW	TR/TR	15	163385	44, 53
380	4,8	60	72	HW	FZ/TR	15	163419	42, 53
380	4,8	60	84	HW	TR/TR	15	163750	44
380	4,8	60	72	DP	TR/TR	15	190710	47
400	3,0	30	84	HW	FZFA/FZFA	0	163539	80
400	3,2	30	130	HW	WZ/WZ/FZ	20	161203	30
400	3,5	30	120	HW	WZ	-5	161334	24
400	3,5	30	120	HW	WZ	-5	161335	24
400	3,5	30	48	HW	WZ	10	163127	27
400	3,5	30	60	HW	WZ	10	163128	27
400	3,5	30	84	HW	WZ	10	163129	27
400	3,5	30	96	HW	WZ	10	163130	27
400	3,5	30	120	HW	WZ	10	163131	27
400	3,5	30	120	HW	WZ	10	165450	22
400	3,5	30	140	HW	WZ	10	165464	22
400	3,5	30	14	HW	FZ	20	163026	35
400	3,8	30	42	HW	WZ	-5	165521	23
400	3,8	30	60	HW	WZ	-5	165522	23
400	3,8	30	120	HW	WZ	-5	165523	23
400	3,8	30	96	HW	FZ/TR	-5	165840	60
400	3,8	30	96	HW	FZ/TR	5	165733	58
400	3,8	30	28	HW	FZ/TR	10	163504	65
400	3,8	30	54	HW	FZ/TR	10	163505	65
400	3,8	30	28	HW	TR	10	166026	82
400	3,8	32	96	HW	FZ/TR	-5	165841	60
400	3,8	32	96	HW	FZ/TR	5	165734	58
400	3,8	40	96	HW	FZ/TR	-5	165842	60
400	3,8	50	96	HW	FZ/TR	-5	165843	60
400	3,8	50	96	HW	FZ/TR	5	165735	58
400	4,0	30	28	HW	FZ	20	165114	19
400	4,0	30	18	HW	FZ	20	166053	20
400	4,0	30	36	HW	WZ	20	166079	20
400	4,0	30	28	HW	FZ	25	165015	14
400	4,0	70	24	HW	WZ	20	165204	15
400	4,0	80	28	HW	FZ	25	165016	14
400	4,4	30	80	DP	HRFA	5	762339	63
400	4,4	30	60	HW	FZFA/FZFA	10	165926	66
400	4,4	30	72	HW	WZ/FA	15	161032	64
400	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	161161	46, 53-55
400	4,4	30	60	HW	WZ	15	163308	41, 53-55
400	4,4	30	72	HW	WZ	15	163309	41, 53-55
400	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	163387	45, 53-55
400	4,4	30	72	HW	FZ/TR	15	163421	43, 53-55
400	4,4	30	72	DP	TR/TR	15	190711	47, 53-55
400	4,4	60	72	HW	FZ/TR	15	163422	43
400	4,4	65	72	HW	TR/TR	15	163388	45
400	4,4	75	72	HW	TR/TR	15	161162	46
400	4,4	75	72	HW	FZ/TR	15	163423	43
400	4,4	80	72	HW	TR/TR	15	161163	46, 52, 55

D	SB	BO	Z	QAL	ZF	SW	ID	Page	D	SB	BO	Z	QAL	ZF	SW	ID	Page
mm	mm	mm				°			mm	mm	mm				°		
400	4,4	80	72	HW	FZ/TR	15	163455	43, 52	460	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	161170	46, 54
400	5,0	30	28	HW	FZ	20	165105	19	460	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	163391	45, 54
400	5,0	30	28	HW	FZ	25	165005	14	460	4,4	30	72	HW	FZ/TR	15	163434	43, 54
400	5,0	80	28	HW	FZ	25	165006	14	470	4,4	75	96	HW	FZ/TR	15	163435	43
420	3,5	40	48	HW	WZ	-5	165524	23	470	4,8	70	72	HW	TR/TR	15	163392	45
420	3,8	30	108	HW	FZ/TR	-5	165844	60	480	4,4	30	72	HW	WZ	15	163313	41
420	3,8	30	96	HW	FZ/TR	5	165736	58	480	4,4	30	72	HW	FZ/TR	15	163436	43
420	3,8	40	108	HW	FZ/TR	-5	165845	60	480	4,8	60	72	HW	FZ/TR	15	163437	43
420	4,8	60	72	HW	TR/TR	15	161164	46	480	4,8	80	72	HW	FZ/TR	15	163438	43, 55
420	4,8	60	72	HW	FZ/TR	15	163426	43	500	3,8	30	72	HW	WZ	10	163133	27
430	3,5	30	96	HW	FZ/TR	5	165737	58	500	4,0	30	36	HW	TR	10	166028	82
430	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	161165	46	500	4,0	30	150	HW	WZ/WZ/FZ	20	161205	30
430	4,4	30	72	HW	WZ	15	163310	41, 52	500	4,0	30	32	HW	FZ	20	165116	19
430	4,4	30	72	HW	FZ/TR	15	163427	43, 52	500	4,0	30	24	HW	FZ	20	166055	20
430	4,4	65	72	HW	TR/TR	15	163389	45	500	4,0	30	48	HW	WZ	20	166081	20
430	4,4	75	72	HW	TR/TR	15	161166	46	500	4,0	32	96	HW	FZ/TR	5	165741	58
430	4,4	75	72	HW	FZ/TR	15	163428	43	500	4,0	32	120	HW	FZ/TR	5	165742	58
430	4,4	80	72	HW	TR/TR	15	161167	46, 52, 55	500	4,4	30	54	HW	WZ	-5	165526	23
430	4,4	80	72	HW	TR/TR	15	163397	45	500	4,4	30	120	HW	FZ/TR	-5	165848	60
430	4,4	80	72	HW	FZ/TR	15	163429	43, 52, 55	500	4,4	30	120	HW	FZ/TR	5	165740	58
440	7,0	75	12	HW	WZ	20	165326	25	500	4,4	30	100	DP	HRFA	5	762341	63
450	3,0	30	120	HW	WZ	20	058461	29	500	4,4	30	36	HW	FZ/TR	10	163507	65
450	3,5	30	158	HW	WZ	10	165465	22	500	4,4	32	120	HW	FZ/TR	5	165743	58
450	3,6	30	140	HW	WZ/WZ/FZ	20	161204	30	500	4,4	75	28	HW	WZ	20	165328	25
450	3,8	30	48	HW	WZ	-5	165525	23	500	4,8	30	144	HW	WZ	10	165454	22
450	3,8	30	108	HW	FZ/TR	-5	165846	60	500	4,8	35	144	HW	WZ	10	165455	22
450	3,8	30	110	HW	FZ/TR	5	165738	58	500	4,8	60	72	HW	TR/TR	15	163393	45
450	3,8	30	66	HW	WZ	10	163132	27	500	5,0	30	32	HW	FZ	20	165107	19
450	3,8	30	16	HW	FZ	20	163027	35	500	5,0	30	28	HW	WZ	20	165205	15
450	3,8	32	108	HW	FZ/TR	-5	165847	60	500	5,2	30	120	HW	WZ	10	165453	22
450	3,8	32	96	HW	FZ/TR	5	165739	58	500	5,2	30	60	HW	WZ	15	163314	41, 53
450	4,0	30	34	HW	FZ/TR	10	163506	65	500	5,2	30	60	HW	FZ/TR	15	163439	43, 53
450	4,0	30	32	HW	TR	10	166027	82	500	5,2	60	60	HW	FZ/TR	15	163440	43
450	4,0	30	28	HW	FZ	20	165115	19	500	5,2	80	60	HW	WZ	15	163315	41
450	4,0	30	20	HW	FZ	20	166054	20	500	7,0	75	14	HW	WZ	20	165327	25
450	4,0	30	42	HW	WZ	20	166080	20	510	4,8	80	72	HW	FZ/TR	15	163441	43
450	4,4	30	90	DP	HRFA	5	190668	63	520	4,4	30	44	HW	FZFA/FZFA	10	165929	66
450	4,4	30	60	HW	FZ/TR	10	165927	66	520	4,4	30	72	HW	WZ	15	163316	41, 54
450	4,4	30	72	HW	WZ/FA	15	161033	64	520	4,4	30	72	HW	FZ/TR	15	163442	43, 54
450	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	161168	46	520	4,4	50	120	HW	FZ/TR	-5	165849	60
450	4,4	30	54	HW	WZ	15	163311	41	520	4,6	30	144	HW	WZ	10	165456	22
450	4,4	30	72	HW	WZ	15	163312	41	520	4,8	30	72	HW	TR/TR	15	161171	46, 54
450	4,4	30	72	HW	FZ/TR	15	163430	43	520	4,8	30	72	HW	TR/TR	15	163399	45
450	4,4	30	28	HW	FZ	25	165017	14	520	4,8	60	72	HW	FZ/TR	15	163443	43
450	4,4	80	72	HW	FZ/TR	15	163432	43	520	4,8	70	72	HW	FZ/TR	15	163444	43
450	4,8	30	138	HW	WZ	10	165451	22	520	5,4	60	72	HW	WZ	20	165332	25
450	4,8	30	72	HW	FZ/TR	10	165680	51	530	4,4	30	44	HW	FZFA/FZFA	10	165930	66
450	4,8	60	72	HW	WZ/FA	15	161034	64	530	4,8	80	72	HW	FZ/TR	15	163460	43
450	4,8	60	72	HW	TR/TR	15	161169	46, 53	550	4,0	30	132	HW	FZ/TR	-5	165850	60
450	4,8	60	72	HW	TR/TR	15	163390	45, 53	550	4,0	30	160	HW	WZ/WZ/FZ	20	161206	30
450	4,8	60	72	HW	FZ/TR	15	163431	43, 53	550	4,0	32	132	HW	FZ/TR	-5	165851	60
450	4,8	60	72	DP	TR/TR	15	190712	47, 53	550	4,0	32	96	HW	FZ/TR	5	165744	58
450	4,8	80	72	HW	TR/TR	15	163398	45	550	4,0	32	126	HW	FZ/TR	5	165745	58
450	4,8	80	72	HW	FZ/TR	15	163433	43, 55	550	4,4	30	120	HW	FZ/TR	5	165746	58
450	5,0	30	108	HW	WZ	10	165452	22	550	4,4	30	110	DP	HRFA	5	762342	63
450	5,0	30	28	HW	FZ	20	165106	19	550	4,8	30	54	HW	WZ	20	166082	20
450	5,0	30	28	HW	FZ	25	165007	14	550	5,0	30	96	HW	WZ	10	165457	22
460	4,4	30	48	HW	FZFA/FZFA	10	165928	66	550	5,0	80	36	HW	WZ	25	165206	15
									550	5,2	30	160	HW	WZ	10	165458	22
									550	5,2	30	120	HW	WZ	10	165459	22

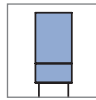
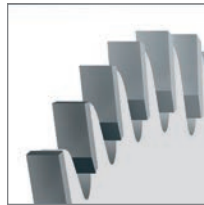
D	SB	BO	Z	QAL	ZF	SW	ID	Page
mm	mm	mm				°		
550	5,2	30	60	HW	WZ	15	163317	41
550	5,2	80	60	HW	WZ	15	163318	41
555	5,2	55	54	HW	WZ	20	165325	25
570	4,8	60	60	HW	FZ/TR	22	163445	43
570	5,0	40	48	HW	FZFA/FZFA	10	165931	66
600	3,8	30	36	HW	WZ	20	166610	76
600	4,6	30	140	HW	FZ/TR	5	165747	58
600	4,8	30	120	DP	HRFA	5	762343	63
600	4,8	30	60	HW	WZ	20	166083	20
600	5,0	32	132	HW	FZ/TR	5	165748	58
600	5,2	30	138	HW	FZ/TR	-5	165852	60
600	5,4	30	172	HW	WZ	10	165461	22
600	5,4	80	72	HW	WZ	20	165333	25
600	5,4	80	42	HW	WZ	25	165207	15
600	5,8	30	108	HW	WZ	10	165460	22
600	5,8	60	60	HW	FZ/TR	22	163446	43, 52
600	5,8	60	72	HW	FZ/TR	22	163447	43, 52
600	6,0	30	48	HW	WZ	15	057570	25
600	7,0	75	16	HW	WZ	20	165329	25
620	5,5	40	36	HW	FZFA/FZFA	10	165932	66
620	5,5	40	60	HW	FZ/TR	10	165933	66
630	5,4	30	180	HW	WZ	10	165462	22
640	5,4	30	36	HW	WZ	20	165330	25
650	5,0	30	144	HW	FZ/TR	5	165749	58
670	5,8	60	42	HW	FZ/TR	22	163448	43
680	5,5	40	42	HW	FZFA/FZFA	10	165934	66
680	6,2	40	60	HW	FZ/TR	22	163449	43, 54
700	4,2	30	42	HW	WZ	20	166611	76
700	4,8	30	60	HW	WZ	20	166084	20
700	5,5	30	200	HW	WZ	10	165463	22
700	6,0	30	72	HW	WZ	15	165334	25
700	6,2	80	60	HW	FZ/TR	22	163450	43
720	6,5	40	60	HW	FZ/TR	22	163451	43, 54
730	6,2	60	60	HW	FZ/TR	22	163452	43
750	6,0	30	72	HW	WZ	15	165335	25
750	7,0	80	70	HW	FZ/TR	22	163453	43
800	6,0	30	72	HW	WZ	15	165336	25
850	8,0	30	60	HW	WZ	20	165331	25

1. Sciage

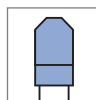
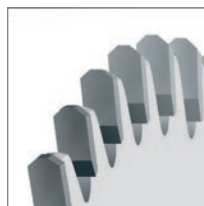
1.1 Usinage en long de bois massifs

Type d'usinage	Délinage, coupe de rives et coupe de lamelles sur arbre horizontal ou vertical.
Matériaux	Bois tendres et durs, humides, gelés, secs ou à fibres longues.
Machines	Délineuses mono ou multi-lames, à un ou deux arbres, scies stationnaires et moulurières.

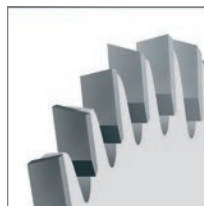
Formes de denture



FZ (plate):
Utilisation universelle, particulièrement adaptée aux bois secs et humides.



TR (trapèze):
Particulièrement adaptée aux coupes dans du bois séché, pour une qualité d'état de surface prête à être laquée.



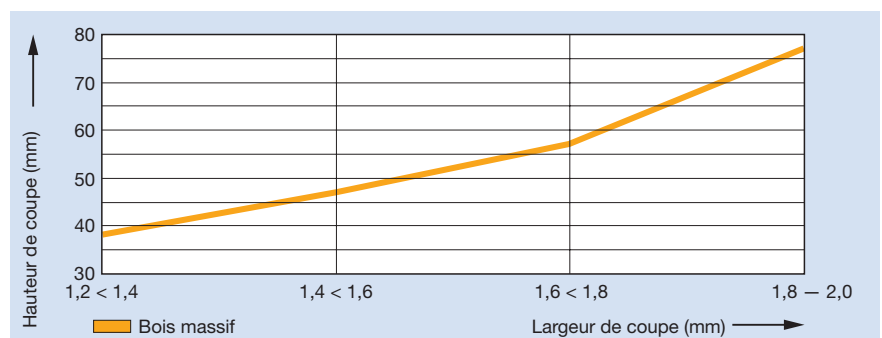
WZ (alternée):
Particulièrement adaptée aux bois à fibres longues et pour une qualité de sciage optimale du côté de sortie de lame.

Lames de scie coupe fine

Domaines d'application

- Scieries indus. (carrelets, planches, lattes de toit, lamellés collés, etc.).
- Industries du panneaux en bois massif (lamelles, âmes pour multiplis, etc.).
- Industries du parquet (lamelles et carrelets).
- Production de baguettes (profils/alèses/mètres pliants etc.).
- Industrie d'articles de sport (Ski, raquettes pour tennis de table, etc.).

Diagramme des hauteurs de coupe



Lames de scie à coupe fine –
Hauteur de coupe a_e en relation avec la largeur de coupe SB de la lame.

Conseils techniques

- Conditions d'utilisation et de maintenance (recommandées) :
- Technique de serrage sur douille Hydro.
 - Diamètre de flasque correspondant.
 - Respect des hauteurs de coupe et des avances par dent.
 - Affûter avant une usure trop importante de la coupe, nettoyer les zones encrassées.

1. Sciage

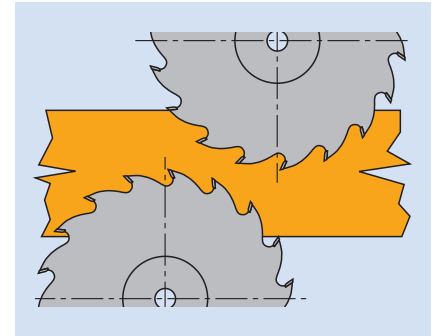
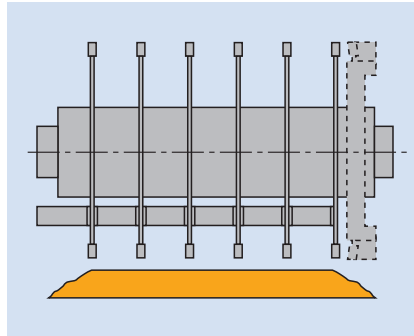
1.1 Usinage en long de bois massifs

Avantages

- Utilisation écologique de la matière première.
- Réduction des chutes (copeaux) et des émissions de poussière.
- Optimisation des largeurs de coupe pour des quantités de coupe importantes.
- Augmentation du nombre de pièces pour les coupes standard.

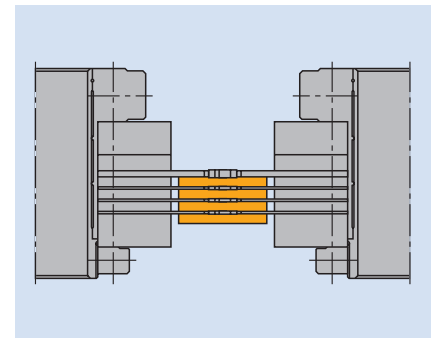
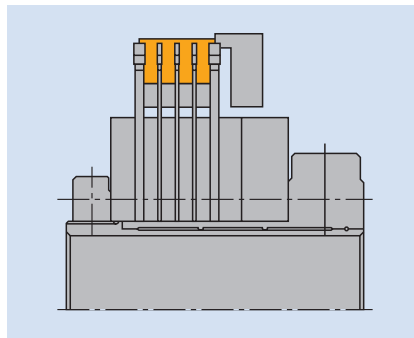
Types de machines

Multi-lames à un ou deux arbres sans guidage forcé



Les découpes de rives requièrent, du côté moteur, des lames renforcées ou des déchiqueteurs, et dans le cas d'un système de réglage de lames, des lames renforcées. La découpe de fines lamelles nécessite un maintien des pièces (montage d'un sabot de pression).

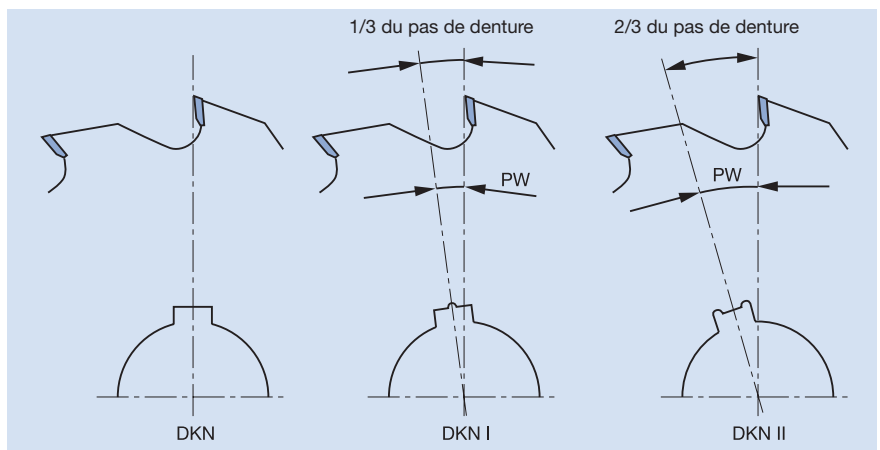
Machines multi-lames avec guidage forcé (pour coupe horizontale ou verticale)



Les arbres de ces machines sont équipés de roulements de précision qui leur permettent d'atteindre les tolérances requises. Des installations stables et précises sont nécessaires au guidage des pièces brutes courbes, bombées ou torsadées.

- Coupe verticale par dessus ou dessous : la garantie d'un guidage précis et d'une bonne coupe passe par un réglage minutieux de l'arbre et de la butée.
- Coupe horizontale : le couteau diviseur est défini d'après la largeur de coupe de la lame de scie. Leur alignement doit être 100% horizontal.

Positionnement de la double clavette pour la superposition hélicoïdale des lames de scie





Coupe de lamelles *Premium* - Coupe médiane avec largeur de coupe extrêmement réduite

Application:

Pour la coupe de refente en long de baguettes et de lamelles sur arbres horizontaux et verticaux.

Machine:

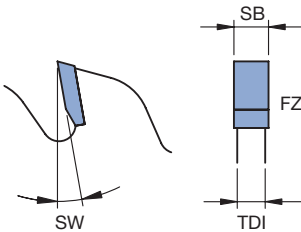
Profileuses avec ou sans guidage de pièces. Utilisation : un ou deux arbres, horizontaux ou verticaux.

Matériaux:

Bois tendres ou durs, secs jusqu'à 10% d'humidité. Classe qualitative de 0 à 1.

Informations techniques:

Exécution à émissions sonores réduites en raison du pas aléatoire et du nombre de coupes impair. Largeur de coupe réduite pour un gain substantiel de bois ainsi qu'une utilisation efficace de l'énergie. Corps sans moyeu, sans décalage permettant une hauteur de coupe maxi. Divers nombres de coupes pour une avance par dent optimale à différentes vitesses d'avance. Des performances de coupe plus élevées, moins d'encrassement grâce au revêtement spécial du corps de lame. L'utilisation de douilles hydrauliques, d'interfaces de montage, de bagues de réglage de haute précision est conseillée pour atteindre des performances élevées avec les lames de scies. Lors de l'utilisation sur des machines équipées de couteaux diviseurs il convient de veiller au réglage adéquat.



Coupe médiane

WK 100 2 21

D	SB	TDI	BO	BO _{max}	NLA	FLD	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			°		
180	1,3	0,8	60	70	3/10/75	100	32	FZ	20	■	057418 ●
180	1,5	1,0	60	70	3/10/75	100	21	FZ	20	■	057443 ●
180	1,8	1,2	60	70	3/10/75	100	21	FZ	20	■	057444 ●
180	1,8	1,3	60	70	3/10/75	100	32	FZ	20	■	057412 ●
200	1,5	1,0	60	80	3/10/75	120	21	FZ	20	■	057445 ●
200	1,5	1,0	60	80	3/10/75	120	36	FZ	20	■	057421 ●
200	1,8	1,2	60	80	3/10/75	120	21	FZ	20	■	057446 ●
220	1,2	0,9	60	80	3/10/75	120	27	FZ	20	■	057475 ●
220	1,2	0,9	65	80	3/11/80	120	24	FZ	20	■	057474 ●
220	1,3	0,9	60	80	3/10/75	120	24	FZ	25	■	057476 ●
220	1,3	0,9	60	80	3/10/75	120	32	FZ	25	■	057478 ●
220	1,3	0,9	65	80	3/11/80	120	24	FZ	25	■	057477 ●
220	1,3	0,9	65	80	3/11/80	120	32	FZ	25	■	057479 ●
220	1,4	1,0	60	80	3/10/75	120	24	FZ	25	■	057480 ●
220	1,4	1,0	60	80	3/10/75	120	32	FZ	20	■	057464 ●
220	1,4	1,0	65	80	3/11/80	120	24	FZ	25	■	057481 ●
220	1,4	1,0	65	80	3/11/80	120	32	FZ	20	■	057465 ●
225	1,5	1,0	60	110	3/10/75	120	25	FZ	20	■	057447 ●
225	1,6	1,2	60	110	3/10/75	130	32	FZ	25	■	057482 ●
225	1,8	1,2	60	110	3/10/75	120	25	FZ	20	■	057448 ●
225	2,0	1,4	40	110	3/10/75	120	40	FZ	20	■	163600 ●
225	2,0	1,4	60	110	3/10/75	120	25	FZ	20	■	057449 ●
250	1,7	1,2	60	120	3/10/75	140	25	FZ	20	■	057450 ●
250	1,7	1,2	60	120	3/10/75	140	36	FZ	20	■	057433 ●
250	2,0	1,4	60	120	3/10/75	140	25	FZ	20	■	057451 ●
250	2,0	1,4	60	120	3/10/75	140	36	FZ	20	■	057434 ●

1. Sciage

1.1 Usinage en long de bois massifs

1.1.1 Lames de scie fines



Coupe de lamelles - Coupe de rives

Application:

Pour la coupe de refente en long et coupe de rives en combinaison avec des lames de scie de refente.

Machine:

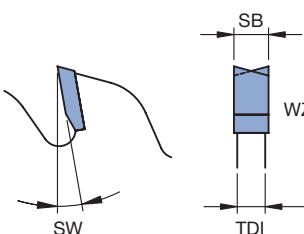
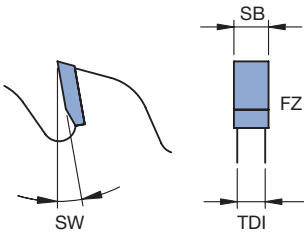
Profileuses avec ou sans guidage de pièces. Utilisation : un ou deux arbres, horizontaux ou verticaux.

Matériaux:

Bois tendres ou durs, secs jusqu'à 10% d'humidité. Classe qualitative de 0 à 1.

Informations techniques:

Montage en combinaison avec des lames de scie fines pour la coupe de refente. Exécution stable afin d'augmenter la rigidité du jeu. Revêtement anti-frottement pour un meilleur rendement de coupe et une réduction des phénomènes d'encrassement.



Coupe de rives

WK 100 2 21

D	SB	TDI	BO	NLA	DKN	FLD	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			°		
200	5,0	4,0	30	3/10/75		120	24	FZ	20	■	165250 ●
220	5,0	4,0	30	3/10/75		120	24	FZ	20	■	165251 ●
225	5,0	4,0	30	3/10/75		120	24	FZ	20	■	165252 ●
225	5,0	4,0	60	3/10/75		120	40	FZ	20	■	165256 ●
250	5,0	4,0	30	3/10/75		140	24	FZ	20	■	165253 ●
250	5,0	4,0	30	3/10/75		140	36	FZ	20	■	165254 ●
250	8,0	6,0	80	4/7/95	13/89	100	24	FZ	15	■	165257 ●
				2/13/100							
300	8,0	6,0	80	4/7/95	13/89	100	24	FZ	15	■	165258 ●
				2/13/100							

Informations techniques:

Montage en combinaison avec des lames de scie fines pour la coupe de refente. Géométrie des coupes spéciale pour fractionner et réduire les efforts de coupe. Réduction des traces de chauffe et de la force exercée sur la pièce notamment lors de vitesses d'avance faibles. Revêtement anti-frottement pour un meilleur rendement de coupe et une réduction des phénomènes d'encrassement.

Coupe de rives - Faible nombre de dents

WK 150 2, WK 150 2 21

D	SB	TDI	BO	NLA	FLD	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm			°		
180	3,8	3,0	60	3/10/75	100	24	WZ	20	■	165255 ●
				3/11/80						
200	3,8	3,0	60	3/10/75	100	24	WZ	20	■	165259 ●
				3/11/80						
220	3,8	3,0	60	3/10/75	120	24	WZ	20	■	165260 ●
				3/11/80						
220	3,8	3,0	65	3/10/75	120	24	WZ	20	■	165261 ●
				3/11/80						
220	3,8	3,0	60	3/10/75	120	24	WZ	20	■	165262 ●
				3/11/80						
225	3,8	3,0	60	3/10/75	120	24	WZ	20	■	165263 ●
				3/11/80						
250	3,8	3,0	60	3/10/75	120	24	WZ	20	■	165264 ●
				3/11/80						



Lames de scie pour coupe de lamelles avec racleurs internes et externes

Application:

Pour la coupe en long de rives et de refente.

Machine:

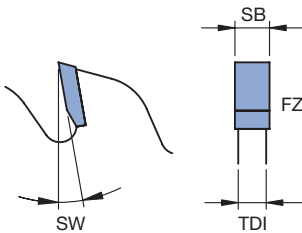
Délinéuses mono ou multi-lames, ou scies à arbres multiples.

Matériaux:

Bois tendres et durs, humides, gelés, secs. Bois tendres et durs à fibres longues (Peuplier, Balsa, etc.).

Informations techniques:

Avec deux racleurs internes et externes (à partir de D 280 mm). Exécution stable, spéciale pour les coupes de rive. Coupe avec un grand dépassement latéral. Utilisation universelle dans des bois tendres ou durs, secs, humides ou gelés. Des performances de coupe plus élevées, moins d'encrassement grâce au revêtement spécial du corps de lame.



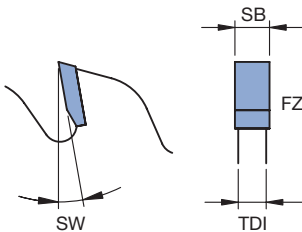
Coupe de refente et coupe de rives

WK 150 2

D	SB	TDI	BO	BO _{max}	NLA	DKN	FLD _{max}	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			°		
250	4,4	2,8	30	80	KNL		130	18	FZ	25	■	165000 ●
250	4,4	2,8	80		6/5,5/91	19/89	130	18	FZ	25	■	165001 ●
					4/6,6/95	13/89						
					2/13/100							
300	5,0	3,2	30	80	KNL		110	20	FZ	25	■	165002 ●
350	5,0	3,2	30	100	KNL		130	24	FZ	25	■	165003 ●
350	5,0	3,2	80	100	6/5,5/91	19/89	130	24	FZ	25	■	165004 ●
					4/6,6/95	13/89						
					2/13/100							
400	5,0	3,2	30	120	KNL		150	28	FZ	25	■	165005 ●
400	5,0	3,2	80	120	6/5,5/91	19/89	150	28	FZ	25	■	165006 ●
					4/6,6/95	13/89						
					2/13/100							
450	5,0	3,2	30	120	KNL		160	28	FZ	25	■	165007 ●

Application:

Pour la coupe en long et de refente.



Coupe de refente

WK 100 2 43

D	SB	TDI	BO	BO _{max}	NLA	DKN	FLD _{max}	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			°		
250	3,5	2,2	30	80	KNL		130	18	FZ	25	■	165008 ●
250	3,5	2,2	80		6/5,5/91	19/89	130	18	FZ	25	■	165009 ●
					4/6,6/95	13/89						
					2/13/100							
300	3,5	2,2	30	80	KNL		110	20	FZ	25	■	165010 ●
300	3,5	2,2	70			21x83	110	20	FZ	25	■	165011 ●
300	3,5	2,2	80			23x90	110	20	FZ	25	■	165012 ●
						13x89						
350	4,0	2,8	30	100	KNL		130	24	FZ	25	■	165013 ●
350	4,0	2,8	80	100	6/5,5/91	19/89	130	24	FZ	25	■	165014 ●
					4/6,6/95	13/89						
					2/13/100							
400	4,0	2,8	30	120	KNL		150	28	FZ	25	■	165015 ●
400	4,0	2,8	80	120	6/5,5/91	19/89	150	28	FZ	25	■	165016 ●
					4/6,6/95	13/89						
					2/13/100							
450	4,4	3,0	30	120	KNL		160	28	FZ	25	■	165017 ●

1. Sciage

1.1 Usinage en long de bois massifs

1.1.2 Lames de scie à racleurs



Lames de scie pour coupe de lamelles avec racleurs internes et externes

Application:

Pour la coupe en long de refente.

Machine:

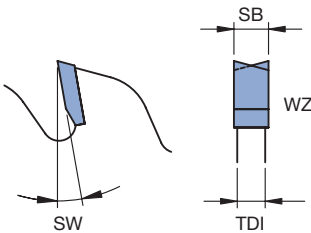
Délinieuses mono ou multi-lames, ou scies à arbres multiples.

Matériaux:

Bois tendres et durs, secs jusqu'à 15% d'humidité. Bois tendres et durs à fibres longues (Peupliers, Balsa, etc.).

Informations techniques:

Avec deux racleurs externes et deux ou quatre racleurs internes. Forme de denture WZ la mieux adaptée pour les coupes dans les bois à fibres longues tels que par exemple le peuplier. Consommation d'énergie réduite grâce à la forme des dents WZ. Des performances de coupe plus élevées, moins d'encrassement grâce au revêtement spécial du corps de lame.



Coupe médiane

WK 150 2

D	SB	TDI	BO	BO _{max}	NLA	DKN	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			°		
250	3,2	2,2	70			20,6/83	20	WZ	20	■	165200 ●
300	3,2	2,2	70	80		20,6/83	24	WZ	20	■	165201 ●
320	3,2	2,2	70	80		20,6/83	28	WZ	20	■	165202 ●
350	3,5	2,5	70	100		20,6/83	28	WZ	20	■	165203 ●
400	4,0	2,8	70	100		20,6/83	24	WZ	20	■	165204 ●
500	5,0	3,5	30	100	KNL		28	WZ	20	■	165205 ●
550	5,0	3,2	80		2/13/100		36	WZ	25	■	165206 ●
600	5,4	3,8	80		2/13/100		42	WZ	25	■	165207 ●

1. Sciage

1.1 Usinage en long de bois massifs

1.1.2 Lames de scie à racleurs



Coupe de lamelles avec racleurs externes *Premium*

Application:

Pour coupe en long de lamelles fines sur arbre horizontal.

Machine:

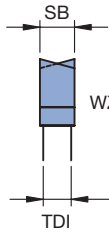
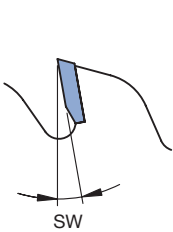
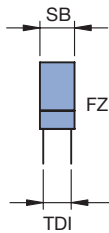
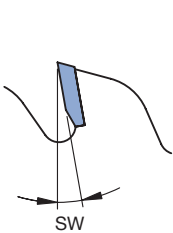
Déligneuses mono ou multi-lames, scies à deux arbres et profileuses.

Matériaux:

Bois tendres et secs jusqu'à 10% d'humidité.

Informations techniques:

Avec deux racleurs externes pour une meilleure éjection des copeaux. Des performances de coupe plus élevées, moins d'encrassement grâce au revêtement spécial du corps de lame. Forme particulière du refouleur permettant de protéger les coupes lors d'utilisation dans des bois avec des noeuds mobiles ou des bois ayant tendance à fissurer.



Coupe médiane

WK 100 2, WK 150 2

D	SB	TDI	BO	DKN	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
200	2,0	1,4	30		24	FZ	20	■	163575 ●
250	2,0	1,4	80	19/89	36	WZ	15	■	163576 ●
250	2,4	1,6	80	19/89	32	WZ	15	■	163577 ●
300	2,8	1,8	80	19/89	28	WZ	15	■	163578 ●

1. Sciage

1.1 Usinage en long de bois massifs

1.1.2 Lames de scie à racleurs



Coupe de lamelles avec racleurs internes *Premium* - largeur de coupe réduite

Application:

Pour coupe en long de lamelles fines sur arbre horizontal.

Machine:

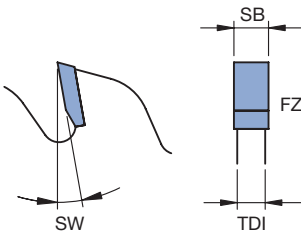
Délineuses mono ou multi-lames, scies à deux arbres et profileuses.

Matériaux:

Bois tendres et durs, secs jusqu'à 10% d'humidité.

Informations techniques:

Avec des racleurs internes pour une meilleure précision dimensionnelle. Utilisation efficace de l'énergie et du bois grâce à des largeurs de coupe réduites. Forme particulière du refouleur (jusqu'à D 250 mm) permettant de protéger les coupes lors d'utilisation dans des bois avec des noeuds mobiles ou des bois ayant tendance à fissurer. De grandes poches à copeaux à partir de D 300 mm pour une meilleure éjection des copeaux. Des performances de coupe plus élevées, moins d'encrassement grâce au revêtement spécial du corps de lame.



Coupe médiane

WK 100 4 , WK 100 2

D	SB	TDI	BO	BO _{max}	DKN	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm			°		
200	2,4	1,6	30			24	FZ	25	■	163560 ●
200	2,4	1,6	40	60		24	FZ	20	■	163550 ●
220	2,4	1,6	30			24	FZ	25	■	163559 ●
220	2,4	1,6	40	80		24	FZ	20	■	163551 ●
250	2,4	1,6	30			24	FZ	20	■	163558 ●
250	2,4	1,6	40	90		24	FZ	20	■	163552 ●
250	2,4	1,6	70		21/83	24	FZ	20	■	163553 ●
250	2,4	1,6	80		19x89	24	FZ	20	■	163554 ●
					13x89					
300	2,8	1,8	30	100		30	FZ	25	■	163555 ●
300	2,8	1,8	80		19x89	30	FZ	25	■	163556 ●
					13x89					
350	2,8	1,8	30	110		30	FZ	25	■	163557 ●



Coupe de lamelles avec racleurs internes et externes *Premium* - largeur de coupe réduite

Application:

Pour coupe en long de lamelles fines sur arbre vertical.

Machine:

Délineuses mono ou multi-lames, scies à deux arbres et profileuses.

Matériaux:

Bois tendres et durs, secs jusqu'à 10% d'humidité.

Informations techniques:

Avec deux racleurs externes et deux racleurs internes pour une amélioration de la stabilité notamment dans des profondeurs de coupe importantes. Utilisation efficace de l'énergie et du bois grâce à des largeurs de coupe réduites. Des performances de coupe plus élevées, moins d'encrassement grâce au revêtement spécial du corps de lame.



Coupe médiane

WK 100 2

D	SB	TDI	BO	BO _{max}	NLA	FLD _{max}	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			°		
250	2,4	1,6	60	80	3/10/75	100	24	FZ	20	■	163700 ●
250	2,4	1,6	60	80	3/10/75	120	40	FZ	20	■	163701 ●
270	2,4	1,6	60	80	3/10/75	120	28	FZ	20	■	163702 ●

- Bois massif
- Matériaux synthétiques
- Panneaux revêtus
- Matériaux minéraux
- Panneaux bruts
- Matériaux composites
- Métaux non-ferreux
- Acier, à paroi mince



Coupe de lamelles pour des coupes prêtes au collage

Application:

Pour coupe en long de lamelles fines prêtes à coller, sur arbre horizontal.

Machine:

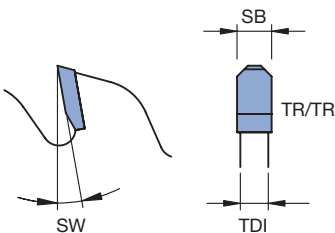
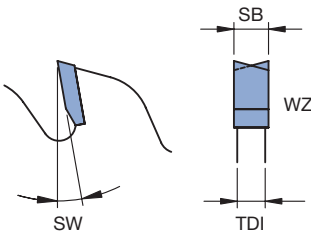
Délinéuses mono ou multi-lames, scies à deux arbres et profileuses.

Matériaux:

Bois tendres et durs, secs jusqu'à 10% d'humidité.

Informations techniques:

Particulièrement adapté pour des coupes prêtes au collage. Exécution à émissions sonores réduite grâce au pas aléatoire. Corps sans moyeu sans décalage. Des performances de coupe plus élevées, moins d'encrassement grâce au revêtement spécial du corps de lame.



Coupe médiane

WK 100 2, WK 150 2, WK 152 2, WK 158 2

Machine	D	SB	TDI	BO	BO _{max}	NLA	DKN	Z	ZF	SW	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			°		
	180	2,2	1,4	30	60	3/10/75		18	FZ	15	■	165300 ●
	180	2,4	1,6	30	60	3/10/75		24	FZ	15	■	165301 ●
	200	2,4	1,6	30	60	3/10/75		18	FZ	15	■	165302 ●
	200	2,4	1,6	30	60	3/10/75		24	FZ	15	■	165303 ●
	225	2,4	1,6	30	60	3/10/75		24	FZ	15	■	165304 ●
	225	2,8	2,0	30	60	3/10/75		24	FZ	15	■	165305 ●
	240	2,8	2,0	40	60	3/10/75		24	FZ	15	■	165306 ●
Raimann	250	2,4	1,6	80		6/5,5/91	19/89	40	WZ	15	■	165309 ●
						4/6,6/95	13/89					
						2/13/100						
	250	2,8	2,0	30	100	3/10/75		24	FZ	15	■	165307 ●
	250	2,8	2,0	70	100		21/80	24	FZ	15	■	165308 ●
Raimann	300	2,8	1,8	80		6/5,5/91	19/89	28	WZFA	15	■	165310 ●
						4/6,6/95	13/89					
						2/13/100						
Raimann	300	2,8	2,0	80		6/5,5/91	19/89	48	TR/TR	15	■	165311 ●
						4/6,6/95	13/89					
						2/13/100						
Raimann	300	3,4	2,2	80		6/5,5/91	19/89	28	FZ	15	■	165312 ●
						4/6,6/95	13/89					
						2/13/100						
Raimann	300	4,0	2,8	80		6/5,5/91	19/89	28	TR/TR	15	■	165313 ●
						4/6,6/95	13/89					
						2/13/100						
Raimann	300	4,0	2,8	80		6/5,5/91	19/89	48	TR/TR	15	■	165314 ●
						4/6,6/95	13/89					
						2/13/100						

1. Sciage

1.1 Usinage en long de bois massifs

1.1.3 Lames de scie sans racleurs



Coupes de lamelles

Application:

Pour coupe en long, de rives et délignage.

Machine:

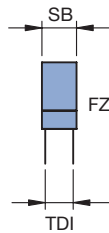
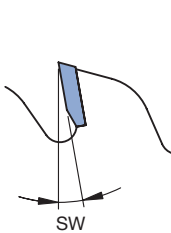
Déligneuses mono ou multi-lames et scies à deux arbres.

Matériaux:

Bois tendres ou durs, humides ou secs.

Informations techniques:

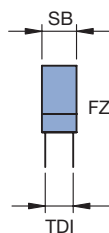
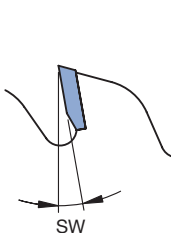
Grande poche à copeaux et dépassement latéral important. Exécution stable notamment pour les coupes de rive. Utilisation universelle dans des bois tendres ou durs, secs, humides. Exécution sans racleur. Convient sous condition pour des profondeurs de coupe plus importantes et une utilisation dans des bois gelés.



Coupe de rives et de débit

WK 100 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
250	4,0	2,6	30	KNL	18	FZ	20	■	165101 ●
300	4,0	2,6	30	KNL	24	FZ	20	■	165102 ●
350	4,4	3,0	30	KNL	24	FZ	20	■	165104 ●
400	5,0	3,2	30	KNL	28	FZ	20	■	165105 ●
450	5,0	3,2	30	KNL	28	FZ	20	■	165106 ●
500	5,0	3,2	30	KNL	32	FZ	20	■	165107 ●



Coupe de refente

WK 100 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
200	3,2	2,2	30	KNL	18	FZ	25	■	165108 ●
210	3,2	2,2	30	KNL	18	FZ	20	■	165109 ●
250	3,2	2,2	30	KNL	18	FZ	20	■	165110 ●
300	3,2	2,2	30	KNL	24	FZ	20	■	165111 ●
350	3,2	2,2	30	KNL	24	FZ	20	■	165113 ●
400	4,0	2,8	30	KNL	28	FZ	20	■	165114 ●
450	4,0	2,8	30	KNL	28	FZ	20	■	165115 ●
500	4,0	2,8	30	KNL	32	FZ	20	■	165116 ●

1. Sciage

1.1 Usinage en long de bois massifs

1.1.3 Lames de scie sans racleurs



Débit en long de bois massifs

Application:

Pour coupe en long lors de débit de bois massifs.

Machine:

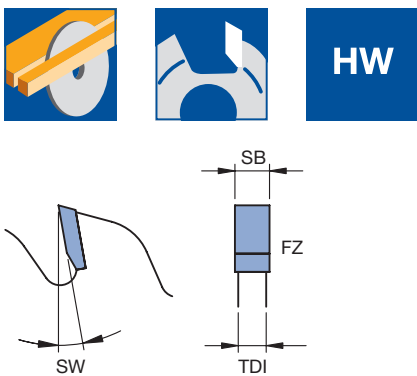
Délinéennes mono ou multi-lames et scies à deux arbres.

Matériaux:

Bois tendres et durs, secs jusqu'à 15% d'humidité.

Informations techniques:

Exécution avec limiteur de taille de copeaux pour un usinage avec une avance par dent limitée et donc une vitesse d'avance réduite.



Lame de scie FZ avec limiteurs de passes

WK 100 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
250	3,2	2,2	30	KNL	18	FZ	20	■	166050 ●
300	3,5	2,4	30	KNL	14	FZ	20	■	166051 ●
350	3,5	2,4	30	KNL	16	FZ	20	■	166052 ●
400	4,0	2,8	30	KNL	18	FZ	20	■	166053 ●
450	4,0	2,8	30	KNL	20	FZ	20	■	166054 ●
500	4,0	2,8	30	KNL	24	FZ	20	■	166055 ●



Coupe universelle

Application:

Pour une utilisation universelle pour le débit de bois massifs.

Machine:

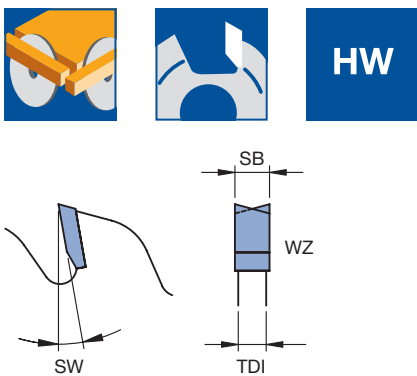
Tronçonneuses et scies à berceaux.

Matériaux:

Bois tendres ou durs, humides ou secs.

Informations techniques:

Exécution avec limiteur de taille de copeaux pour un usinage avec une avance par dent limitée et donc une vitesse d'avance réduite. Forme de denture WZ la mieux adaptée pour les coupes dans les bois à fibres longues tels que par exemple le peuplier, ainsi que pour les bois humides. Consommation d'énergie réduite grâce à la forme des dents WZ. Egalement adapté à la coupe perpendiculaire aux fibres.



Lame de scie WZ avec limiteurs de passes

WK 150 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
250	3,2	2,2	30	KNL	24	WZ	20	■	166076 ●
300	3,2	2,2	30	KNL	28	WZ	20	■	166077 ●
350	3,2	2,2	30	KNL	32	WZ	20	■	166078 ●
400	4,0	2,8	30	KNL	36	WZ	20	■	166079 ●
450	4,0	2,8	30	KNL	42	WZ	20	■	166080 ●
500	4,0	2,8	30	KNL	48	WZ	20	■	166081 ●
550	4,8	3,5	30	KNL	54	WZ	20	■	166082 ●
600	4,8	3,5	30	KNL	60	WZ	20	■	166083 ●
700	4,8	3,5	30	KNL	60	WZ	20	■	166084 ●

1. Sciage

1.2 Usinage de bois massifs en travers

Utilisation

Tronçonnage, coupe en bout, coupe d'onglet et mise à format.

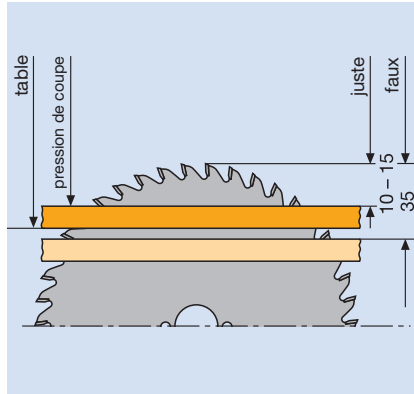
Matériaux

Bois massifs, panneaux dérivés du bois, bruts, revêtus ou plaqués, multiplis, matières minérales.

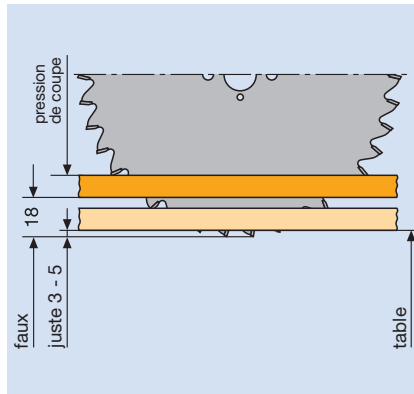
Machines

Scies stationnaires, pendulaires, radiales et machines d'optimisation de coupe.

Domaines d'application

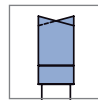
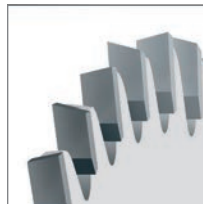


Pour lames de scie avec angle d'attaque positif et arbre outil sous la pièce à couper. Pour lames de scie avec angle d'attaque négatif et arbre outil au-dessus de la pièce à couper. L'angle d'attaque positif dirige l'effort de coupe vers la table de la machine, améliorant ainsi le maintien de la pièce.



Pour les scies radiales, la norme EN1870-17 impose un angle d'attaque négatif et une utilisation exclusivement contre l'avance. L'angle d'attaque négatif dirige l'effort de coupe vers la table de la machine améliorant ainsi le maintien de la pièce.

Forme de denture



WZ (denture alternée) :
Forme de denture universelle, économique à l'achat et en entretien, particulièrement adaptée pour les bois massifs et matériaux dérivés du bois.



Tronçonnage à vitesse d'avance élevée

Application:

Pour tronçonnage et mise à longueur avec des cycles de ex. 0,3 à 1,0 sec.

Machine:

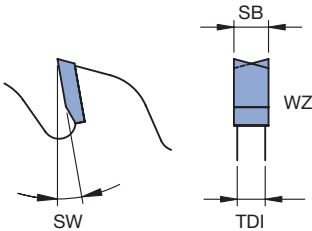
Tronçonneuses et scies d'optimisation.

Matériaux:

Bois massifs humides et secs, profilés bois, en travers.

Informations techniques:

Pour les tronçonneuses et les scies d'optimisation à haute vitesse. Dépassement latéral et nombre de coupes importants. Géométrie de coupe (20°) robuste pour une qualité et une tenue de coupe excellentes.



Tronçonnage à vitesse d'avance élevée

WK 150 2

Machine	D mm	SB mm	TDI mm	BO mm	NLA mm	Z	ZF	SW °	WSS	ID
Dimter, System TM	400	3,5	2,8	30	2/10/60 2/15/63 2/10/150 2/10/198	120	WZ	10	■	165450 ●
Dimter, System TM	400	3,5	2,8	30	2/10/60 2/15/63 2/10/150 2/10/198	140	WZ	10	■	165464 ●
Dimter, System TM	450	3,5	2,8	30	2/10/60 2/15/63 2/10/150 2/10/198	158	WZ	10	■	165465 ●
Dimter	450	4,8	3,5	30	2/10/60 2/15/63	138	WZ	10	■	165451 ●
Dimter	450	5,0	3,2	30	2/10/60 2/15/63	108	WZ	10	■	165452 ●
Dimter, System TM	500	4,8	3,5	30	2/10/60 2/15/63 2/10/150 2/10/198	144	WZ	10	■	165454 ●
Dimter	500	4,8	3,5	35	2/10/60 2/15/63	144	WZ	10	■	165455 □
Dimter	500	5,2	3,2	30	2/10/60 2/15/63	120	WZ	10	■	165453 ●
Dimter	520	4,6	3,4	30	2/10/60 2/15/63	144	WZ	10	■	165456 ●
Dimter	550	5,0	3,2	30	2/10/60 2/15/63	96	WZ	10	■	165457 ●
Dimter	550	5,2	3,2	30	2/10/60 2/15/63	120	WZ	10	■	165459 ●
Dimter, System TM	550	5,2	3,2	30	2/10/60 2/15/63 2/10/150 2/10/198	160	WZ	10	■	165458 ●
Dimter	600	5,4	4,0	30	2/10/60 2/15/63	172	WZ	10	■	165461 ●
Dimter	600	5,8	4,0	30	2/10/60 2/15/63	108	WZ	10	■	165460 ●
Dimter	630	5,4	4,0	30	2/10/60 2/15/63	180	WZ	10	■	165462 ●
Dimter	700	5,5	4,0	30	2/15/63	200	WZ	10	■	165463 ●

1. Sciage

1.2 Usinage de bois massifs en travers

1.2.2 Lames de scie WZ avec angle d'attaque négatif



Tronçonnage avec angle d'attaque négatif

Application:

Pour tronçonnage et mise à longueur dans le cas où le matériau est positionné sous la lame de scie.

Machine:

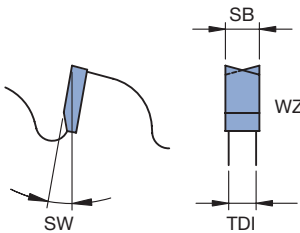
Tronçonneuses et scies à coupe d'onglet, scies radiales, scies pendulaires et scies à onglets doubles.

Matériaux:

Bois tendres et durs, humides, secs, bois multicouches (ex. contreplaqué, Multiplex).

Informations techniques:

Spécialement conçu pour des machines dont l'arbre est situé au dessus de la pièce. Angle d'attaque négatif pour un meilleur maintien des pièces.



Lame de scie WZ avec angle d'attaque négatif

WK 160 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
300	3,2	2,4	30	KNL	36	WZ	-5	■	165513 ●
300	3,2	2,4	30	KNL	60	WZ	-5	■	165514 ●
300	3,2	2,4	30	KNL	96	WZ	-5	■	165515 ●
305	3,2	2,4	30	KNL	60	WZ	-5	■	165516 ●
350	3,2	2,4	30	KNL	36	WZ	-5	■	165517 ●
350	3,2	2,4	30	KNL	60	WZ	-5	■	165518 ●
350	3,5	2,8	30	KNL	108	WZ	-5	■	165519 ●
355	3,2	2,4	30	KNL	72	WZ	-5	■	165520 ●
400	3,8	2,8	30	KNL	42	WZ	-5	■	165521 ●
400	3,8	2,8	30	KNL	60	WZ	-5	■	165522 ●
400	3,8	2,8	30	KNL	120	WZ	-5	■	165523 ●
420	3,5	2,8	40		48	WZ	-5	■	165524 ●
450	3,8	2,8	30	KNL	48	WZ	-5	■	165525 ●
500	4,4	3,2	30	KNL	54	WZ	-5	■	165526 ●

1. Sciage

1.2 Usinage de bois massifs en travers 1.2.2 Lames de scie WZ avec angle d'attaque négatif



Tronçonnage avec angle d'attaque négatif *Excellent*

Application:

Pour le tronçonnage et la mise à longueur dans le cas où le matériau est positionné sous la lame de scie.

Machine:

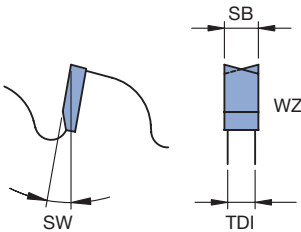
Tronçonneuses et scies à coupe d'onglet, scies radiales, scies pendulaires et scies à onglets doubles.

Matériaux:

Bois tendres et durs, humides, secs, bois multicouches (ex. contreplaqué, Multiplex).

Informations techniques:

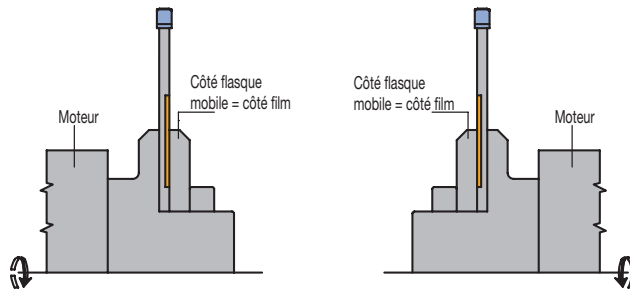
Spécialement conçu pour des machines dont l'arbre est situé au dessus de la pièce. Angle d'attaque négatif pour un meilleur maintien des pièces. Exécution **Excellent**. Corps avec feuille acier pour la réduction des vibrations. Réduction extrême des émissions sonores y compris lors de l'augmentation de l'usure.



Lame de scie WZ avec angle d'attaque négatif

WK 180 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	Film	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°			
300	3,5	2,6	30	KNL	96	WZ	-5	gauche	■	161330 ●
300	3,5	2,6	30	KNL	96	WZ	-5	droite	■	161331 ●
350	3,5	2,6	30	KNL	108	WZ	-5	gauche	■	161332 ●
350	3,5	2,6	30	KNL	108	WZ	-5	droite	■	161333 ●
400	3,5	2,6	30	KNL	120	WZ	-5	gauche	■	161334 ●
400	3,5	2,6	30	KNL	120	WZ	-5	droite	■	161335 ●



1. Sciage

1.2 Usinage de bois massifs en travers

1.2.3 Lames de scies pour centres de taille de charpente



Tronçonnage, mise à longueur et coupe d'onglet

Application:

Pour la mise à longueur, le tronçonnage et coupe en biais.

Machine:

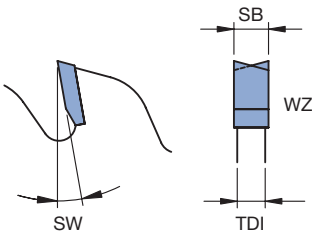
Tronçonneuses, et scies de mises à longueur, centres d'entailage de charpentes et centres d'usinage CNC à poutre, tronçonneuses doubles.

Matériaux:

Poutres en bois massifs humides et secs, poutres en bois aboutés.

Informations techniques:

Forme de denture pour une application universelle avec dépassement latéral important.



Lame de scie WZ

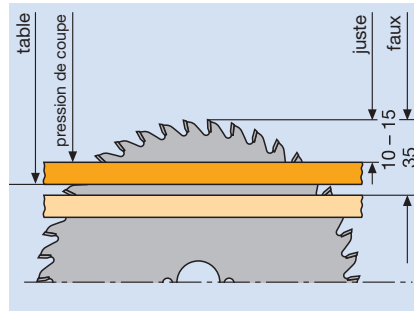
WK 150 2

Machine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°		
Weinmann	240	3,0	2,0	40	8/6/52	30	WZ	15	■	165337 ●
Weinmann	370	3,5	2,5	30	KNL	108	WZ	10	■	165338 ●
Routech	440	7,0	4,0	75	6/9/100	12+2+2	WZ	20	■	165326 ●
					2/8,5/100					
Routech	500	4,4	3,2	75	2/8,5/100	28+2+2+2	WZ	20	■	165328 ●
					6/10,6/100					
Routech	500	7,0	4,0	75	6/9/100	14+2+2+2	WZ	20	■	165327 ●
					2/8,5/100					
Essetre	520	5,4	3,5	60	8/6,5/100	72	WZ	20	■	165332 ●
Weinmann	555	5,2	3,6/6	55	6/7/75	54+2+2	WZ	20	■	165325 ●
Essetre	600	5,4	3,5	80	8/9,5/120	72	WZ	20	■	165333 ●
	600	6,0	4,0	30	2/14/400	48	WZ	15	■	057570 ●
Routech	600	7,0	4,0	75	6/9/125	16+2+2+2	WZ	20	■	165329 ●
					2/8,5/125					
Uniteam	640	5,4	3,6	30	8/6,5/160	36+2+2	WZ	20	■	165330 ●
					8/6,5/130					
					4/10,5/90					
	700	6,0	4,4	30		72	WZ	15	■	165334 ●
	750	6,0	4,4	30		72	WZ	15	■	165335 ●
	800	6,0	4,4	30		72	WZ	15	■	165336 ●
Uniteam	850	8,0	6,0	30	8/6,5/160	60+2+2+2	WZ	20	■	165331 ●
					8/6,5/130					
					4/10,5/90					

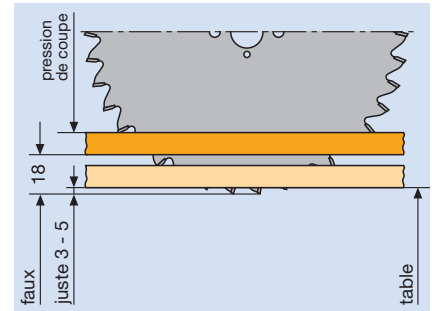
1. Sciage

1.3 Mise à format

Type d'usinage	Pour la mise au format et la coupe en travers. Coupes d'onglet et rainures également possibles en respectant les règles de sécurité.
Matériaux	Bois massifs, matériaux dérivés du bois, matériaux synthétiques et alliages légers.
Machines	Scies stationnaires, à format avec ou sans agrégats d'incision, scies à panneaux verticales, tronçonneuses doubles.
Utilisation	En règle générale contre l'avance et par dessous. Sur scies à panneaux verticales et tronçonneuses doubles : contre l'avance par dessous ou par dessus.



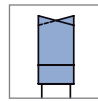
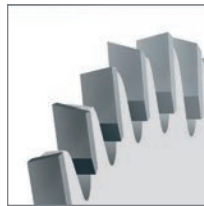
Pour les lames à angle d'attaque positif et arbre outil au-dessous de la pièce à couper. L'angle d'attaque positif dirige la pression de coupe contre la table machine.



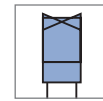
Pour les lames à angle d'attaque négatif et arbre outil au-dessus de la pièce à couper. La pression de coupe est dirigée vers la table machine par l'angle d'attaque négatif.

Pour les scies radiales, la norme EN1870-17 impose un angle d'attaque négatif et une utilisation exclusivement contre l'avance.

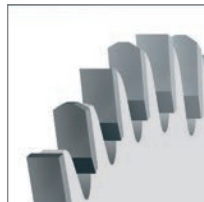
Formes de denture



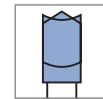
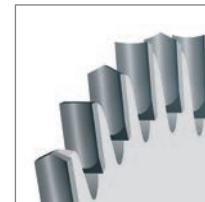
WZ (denture alternée) :
Forme de denture universelle économique à l'achat et à l'entretien. Particulièrement adaptée à l'usinage de panneaux bruts, plaqués bois, bois massifs, multiplis et contre-plaqués.



WZ/WZ/FZ (denture alternée, alternée, plate) :
Forme de denture pour une qualité de coupe supérieure, sans éclats dans le bois massif, multiplis, et matériaux dérivés du bois plaqués bois ou revêtus. Une coupe est réalisée par un groupe de dents (WZ droite, WZ gauche, WZ droite, WZ gauche, FZ).



FZ/TR (Trapèze-plate) :
Forme de denture adaptée pour l'usinage de matériaux dérivés du bois revêtus papier ou matière synthétique. Pour la coupe de revêtements abrasifs et durs, on privilégie la denture TR/TR obtenue en modifiant une lame FZ/TR.



HZ/DZ (denture gouge/toit) :
Forme de denture offrant une très bonne qualité de coupe à l'usinage de matériaux revêtus synthétique, avec une bonne qualité de chants dessus et dessous sur machines sans agrégats d'incision.

1. Sciage

1.3 Mise à format 1.3.1 Lames de scie à format WZ



Coupe de mise à format *Premium*

Application:

Pour la mise au format et à longueur avec ou sans inciseur.

Machine:

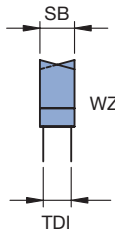
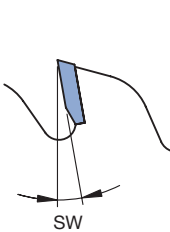
Scies stationnaires et scies à format.

Matériaux:

Bois massifs en travers, multiplis (Ex. contreplaqués, Multiplex), panneaux de particules et de fibres bruts.

Informations techniques:

Exécution **Premium**, réduction des émissions sonores grâce aux ornementsations laser (à partir de D 200). Spécification des dimensions avec pas aléatoires (UT).



Lame de scie de mise à format WZ

WK 170 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	Type	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm				°		
150	3,2	2,2	30		48	WZ		10	■ ■	163100 ●
180	2,4	1,6	30		30	WZ	UT	10	■ ■	163101 ●
180	3,0	2,0	30		24	WZ	UT	10	■ ■	163102 ●
180	3,2	2,2	30		58	WZ		10	■ ■	163103 ●
180	3,5	2,5	30		30	WZ	UT	10	■ ■	163104 ●
200	2,4	1,6	30	KNL	36	WZ	UT	10	■ ■	163105 ●
200	2,4	1,6	30	KNL	60	WZ		10	■ ■	163106 ●
200	3,0	2,0	30	KNL	24	WZ	UT	10	■ ■	163107 ●
200	3,0	2,0	30	KNL	48	WZ	UT	10	■ ■	163108 ●
200	3,0	2,0	30	KNL	60	WZ		10	■ ■	163109 ●
220	3,2	2,2	30	KNL	36	WZ	UT	10	■ ■	163110 ●
220	3,2	2,2	30	KNL	60	WZ		10	■ ■	163111 ●
250	2,4	1,6	30	KNL	40	WZ	UT	10	■ ■	163112 ●
250	2,4	1,6	30	KNL	80	WZ		10	■ ■	163113 ●
250	3,2	2,2	30	KNL	40	WZ	UT	10	■ ■	163114 ●
250	3,2	2,2	30	KNL	60	WZ	UT	10	■ ■	163115 ●
250	3,2	2,2	30	KNL	80	WZ		10	■ ■	163116 ●
300	2,4	1,6	30	KNL	48	WZ	UT	10	■ ■	163117 ●
300	2,4	1,6	30	KNL	96	WZ		10	■ ■	163118 ●
300	3,2	2,2	30	KNL	36	WZ	UT	10	■ ■	163119 ●
300	3,2	2,2	30	KNL	48	WZ	UT	10	■ ■	163120 ●
300	3,2	2,2	30	KNL	72	WZ	UT	10	■ ■	163121 ●
300	3,2	2,2	30	KNL	96	WZ		10	■ ■	163122 ●
350	3,5	2,5	30	KNL	32	WZ	UT	10	■ ■	163134 ●
350	3,5	2,5	30	KNL	54	WZ	UT	10	■ ■	163123 ●
350	3,5	2,5	30	KNL	72	WZ	UT	10	■ ■	163124 ●
350	3,5	2,5	30	KNL	84	WZ	UT	10	■ ■	163125 ●
350	3,5	2,5	30	KNL	108	WZ		10	■ ■	163126 ●
400	3,5	2,5	30	KNL	48	WZ	UT	10	■ ■	163127 ●
400	3,5	2,5	30	KNL	60	WZ	UT	10	■ ■	163128 ●
400	3,5	2,5	30	KNL	84	WZ	UT	10	■ ■	163129 ●
400	3,5	2,5	30	KNL	96	WZ	UT	10	■ ■	163130 ●
400	3,5	2,5	30	KNL	120	WZ		10	■ ■	163131 ●
450	3,8	2,8	30	KNL	66	WZ	UT	10	■ ■	163132 ●
500	3,8	2,8	30	KNL	72	WZ	UT	10	■ ■	163133 ●



Coupe de mise à format sans inciser *Premium* - Mamba

Application:

Pour la mise à format et la mise à longueur sans inciser.

Machine:

Scies stationnaires, scies à format, scies à panneaux verticales sans agrégat d'incision.

Matériaux:

Panneaux de particules et de fibres revêtus papier ou synthétique, panneaux de particules plaqués bois, bois multicouches (ex. contreplaqué, Multiplex), profilés synthétiques (avec épaisseur de paroi <2 mm), panneaux alvéolés à parois fines.

Informations techniques:

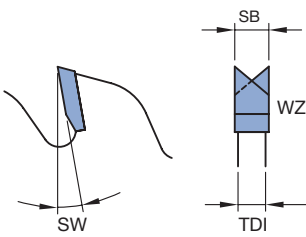
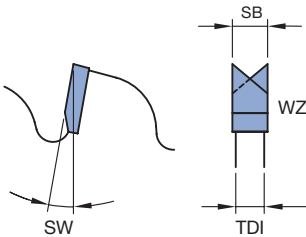
La denture alternée extrêmement agressive grâce à l'angle d'alternance de 40° permet une qualité de coupe sans éclats dessus/dessous. Exécution **Premium** avec ornements laser permettant une réduction des vibrations. Spécialement conçu pour des machines dont l'arbre est situé au dessus de la pièce. Angle d'attaque négatif pour un meilleur maintien des pièces.



Lame de scie Mamba, angle d'attaque négatif

WK 880 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
250	3,2	2,2	30	KNL	80	WZ	-5	■	163225 ●
303	3,5	2,5	30	KNL	96	WZ	-5	■	163226 ●



Informations techniques:

La denture alternée extrêmement agressive grâce à l'angle d'alternance à 40° permet une qualité de coupe parfaite dessus et dessous dans les panneaux revêtus. Exécution **Premium** à ornements laser anti-vibratoires.

Lame de scie Mamba, angle d'attaque positif

WK 870 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
300	3,5	2,5	30	KNL	96	WZ	5	■	163200 ●
350	3,5	2,5	30	KNL	108	WZ	5	■	163201 ●

1. Sciage

1.3 Mise à format 1.3.1 Lames de scie à format WZ



Coupe de mise à format et coupe de placage bois en paquets - largeur de coupe réduite

Application:

Pour la mise à format et mise à longueur avec ou sans inciseur.

Machine:

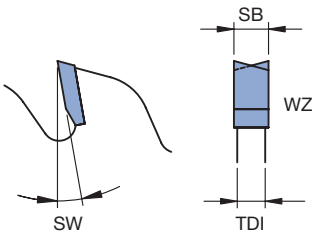
Scies stationnaires, scies à format et scies à placage.

Matériaux:

Bois massifs en travers, multiplis (Ex. contreplaqués, Multiplex), panneaux de particules et de fibres, placages bois, placages bois en paquets, panneaux alvéolaires en matières synthétiques ou dérivés du bois.

Informations techniques:

Largeur de coupe réduite pour optimiser la matière première et diminuer les efforts de coupe. Certaines références avec un corps déporté, de ce fait, la profondeur de coupe est limitée.



Lame de scie WZ

WK 250 2, WK 850 2, WK 850 2 10, WK 850 2 22

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
160	1,8	1,0/2,5	16	1/6/33	48	WZ	10	■	060574 ●
180	1,6	1,0/2,5	16	1/6/33	56	WZ	10	■	060591 ●
180	2,4	1,6	16		58	WZ	10	■	059665 ●
200	2,0	1,4	16		64	WZ	10	■	059666 ●
250	1,7	1,0/2,4	30	KNL	80	WZ	10	■	058520 ●
300	1,7	1,0/2,4	30	KNL	96	WZ	10	■	058521 ●
450	3,0	2,2	30	2/14/125 KNL	120	WZ	20	■	058461 ●

1. Sciage

1.3 Mise à format

1.3.2 Lames de scie à format Katana



Coupe de mise à format *Excellent* - Katana

Application:

Pour la mise à format et la mise à longueur sans inciser.

Machine:

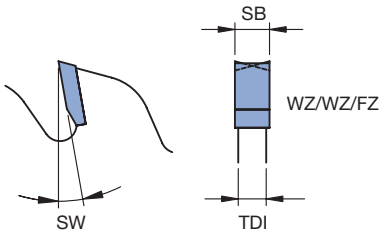
Scies stationnaires, scies à format, lignes de débit sans agrégat d'incision, tronçonneuses et scies à onglet.

Matériaux:

Bois massif en travers, bois multicouche (ex. contreplaqué, Multiplex), panneaux alvéolaires, matériaux synthétiques à parois fines et profilés non-ferreux.

Informations techniques:

Katana combinaison de dents à angles d'axe alternés pour une qualité de coupe parfaite. Nombre de coupes élevé pour une excellente qualité d'usinage. Exécution **Excellent** avec ornementsations laser complées de matière synthétique permettant la réduction des vibrations et des émissions sonores.



Lame de scie Katana

WK 879 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
255	2,8	2,0	30	KNL	80	WZ/WZ/FZ	10		161200 ●
303	3,2	2,2	30	KNL	100	WZ/WZ/FZ	10		161201 ●
355	3,0	2,2	30	KNL	120	WZ/WZ/FZ	10		161202 ●
400	3,2	2,5	30	KNL	130	WZ/WZ/FZ	20		161203 ●
				2/15/63					
450	3,6	2,8	30	KNL	140	WZ/WZ/FZ	20		161204 ●
				2/15/63					
500	4,0	3,5	30	KNL	150	WZ/WZ/FZ	20		161205 ●
				2/15/63					
550	4,0	3,5	30	KNL	160	WZ/WZ/FZ	20		161206 ●
				2/15/63					

1. Sciage

1.3 Mise à format

1.3.3 Lames de scie à format WhisperCut



Coupe de mise à format *Excellent* - WhisperCut

Application:

Pour la mise à format et la mise à longueur avec inciseur.

Machine:

Scies stationnaires, scies à format, scies à panneaux verticales avec agrégat d'incision, tronçonneuses et scies à onglet.

Matériaux:

Bois massifs en travers, multiplis (Ex. contreplaqués, Multiplex), panneaux de particules et de fibres revêtus synthétiques ou papier, placages bois, panneaux alvéolaires.

Informations techniques:

Réduction extrême des émissions sonores. Développement d'un groupe de dents pour une décomposition de coupe parfaite, ainsi qu'une réduction de l'effort de coupe. Pastilles rapportées DP et forme de dent robuste pour plus de longévité. Application universelle dans de nombreux types de matériaux. La largeur de coupe standard de 3,2 mm autorise l'utilisation de couteaux diviseurs et d'inciseurs standards. Affûtable 2 fois. Exécution **Excellent** avec ornements laser comblées de matière synthétiques permettant la réduction des vibrations et des émissions sonores.

Lame de scie WhisperCut

WK 879 2 DP

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
250	3,2	2,4	30	KNL	50	HZFA/WZFA	10		190697 ●
303	3,2	2,4	30	KNL	60	HZFA/WZFA	10		190698 ●
350	3,2	2,4	30	KNL	70	HZFA/WZFA	10		190699 ●

Application:

Pour inciser en avalant.

Machine:

Scies stationnaires, scies à format, scies à panneaux verticales avec agrégat d'incision.

Informations techniques:

Denture gouge, pour un usinage sans éclats dessus dessous dans les matériaux revêtus. Exécution **Excellent** à pas aléatoire et ornements laser comblées de matière synthétiques permettant la réduction des vibrations et des émissions sonores.

Lame de scie à inciser WhisperCut

WK 272 2

D	SB	BO	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm			°		
80	3,3	20	18	HZ/WZ	10		190700 ●
120	3,3	20	18	HZ/WZ	10		190701 ●
120	3,3	22	18	HZ/WZ	10		190702 ●
125	3,3	20	18	HZ/WZ	10		190703 ●



Coupe de mise à format sans inciser *Excellent*

Application:

Pour la mise à format et la mise à longueur sans inciser.

Machine:

Scies stationnaires et scies à format, scies à panneaux verticales sans agrégat d'incision.

Matériaux:

Panneaux de particules et de fibres revêtus papier, panneaux de particules et de fibres plaqués bois.

Informations techniques:

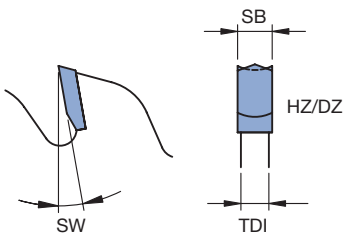
Exécution **Excellent** avec ornementsations laser comblées de matière synthétique permettant la réduction des vibrations et des émissions sonores.



Lame de scie

WK 874 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
250	3,2	2,2	30	KNL	54	HZ/DZ	10	■	161300 ●
303	3,2	2,2	30	KNL	68	HZ/DZ	10	■	161301 ●
350	3,5	2,5	30	KNL	80	HZ/DZ	10	■	161302 ●



1. Sciage

1.3 Mise à format

1.3.4 Lames de scie à format HZ/DZ



Coupe de mise à format sans inciser *Premium*

Application:

Pour la mise à format et la mise à longueur sans inciser.

Machine:

Scies stationnaires et scies à format, scies à panneaux verticales sans agrégat d'incision.

Matériaux:

Panneaux de particules et de fibres revêtus papier, panneaux de particules et de fibres plaqués bois.

Informations techniques:

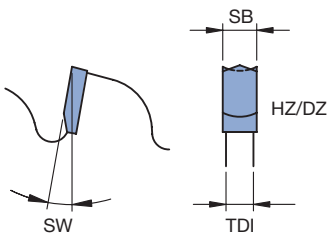
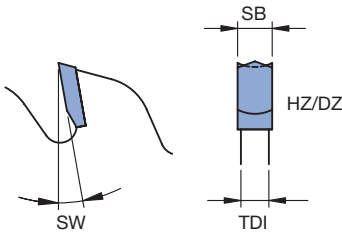
Denture gouge, pour un usinage sans éclats dessus dessous dans les matériaux revêtus. Exécution **Premium** à ornementsations laser anti vibratoires.



Lame de scie, angle d'attaque positif

WK 274 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
220	3,2	2,2	30	KNL	42	HZ/DZ	10	■	163050 ●
250	3,2	2,2	30	KNL	48	HZ/DZ	10	■	163051 ●
303	3,2	2,2	30	KNL	60	HZ/DZ	10	■	163054 ●
303	3,5	2,5	30	KNL	60	HZ/DZ	10	■	163052 ●
350	3,5	2,5	30	KNL	72	HZ/DZ	10	■	163053 ●



Machine:

Scies à panneaux verticales sans agrégat d'incision.

Informations techniques:

Denture gouge, pour un usinage sans éclats dessus dessous dans les matériaux revêtus. Exécution **Premium** à ornementsations laser anti-vibratoires. Spécialement conçu pour des machines dont l'arbre est situé au dessus de la pièce. Angle d'attaque négatif pour un meilleur maintien des pièces.

Lame de scie, angle d'attaque négatif

WK 864 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
220	3,2	2,2	30	KNL	42	HZ/DZ	-5	■	163075 ●
250	3,2	2,2	30	KNL	48	HZ/DZ	-5	■	163076 ●
303	3,2	2,2	30	KNL	60	HZ/DZ	-5	■	163077 ●

1. Sciage

1.3 Mise à format

1.3.5 Lames de scie à format FZ/TR



Coupe de mise à format avec inciseur *Premium*

Application:

Pour la mise à format et la mise à longueur avec inciseur.

Machine:

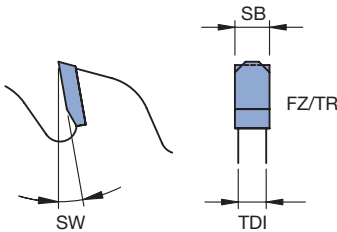
Scies stationnaires, scies à format, scies à panneaux verticales avec agrégat d'incision.

Matériaux:

Panneaux de particules et de fibres revêtus papier ou synthétique.

Informations techniques:

Exécution **Premium** à ornementsations laser anti-vibratoires. Des dimensions courantes, avec pas aléatoire (UT) pour réduire les émissions sonores et améliorer le comportement à l'usinage.



Lame de scie

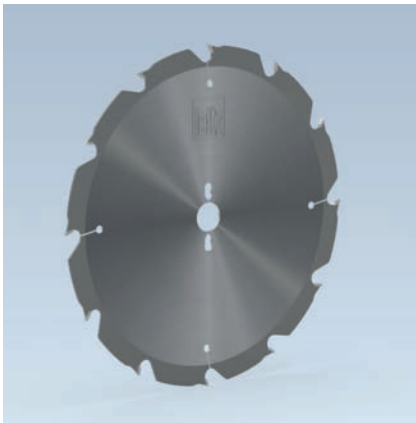
WK 852 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	Type	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm				°		
220	3,2	2,2	30	KNL	64	FZ/TR		10	■	163000 ●
250	3,2	2,2	30	KNL	60	FZ/TR	UT	10	■	163002 ●
250	3,2	2,2	30	KNL	80	FZ/TR		10	■	163003 ●
280	3,2	2,2	30	KNL	60	FZ/TR	UT	10	■	163004 ●
300	3,2	2,2	30	KNL	72	FZ/TR	UT	10	■	163005 ●
300	3,2	2,2	30	KNL	96	FZ/TR		10	■	163006 ●
350	3,5	2,5	30	KNL	84	FZ/TR	UT	10	■	163007 ●
350	3,5	2,5	30	KNL	108	FZ/TR		10	■	163008 ●

1. Sciage

1.3 Mise à format

1.3.6 Lames de scie de mise à format FZ



Coupe de mise à format

Application:

Pour mise à format et mise à longueur avec ou sans inciseur.

Machine:

Scies stationnaires et scies à format.

Matériaux:

Bois massifs en long.

Informations techniques:

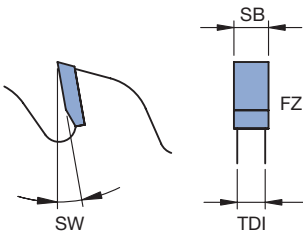
Nombre de coupes réduit pour diminuer les efforts d'avance et la consommation d'énergie lors de profondeurs de coupe importantes notamment dans le bois massif en long.



Lame de scie FZ

WK 120 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
350	3,5	2,5	30	KNL	12	FZ	20	■	163025 ●
400	3,5	2,5	30	KNL	14	FZ	20	■	163026 ●
450	3,8	2,8	30	KNL	16	FZ	20	■	163027 ●



1. Sciage

1.3 Mise à format

1.3.6 Lames de scie de mise à format FZ



Coupe de mise à format, incision, déchetage

Application:

Pour la mise à format et à longueur en avalant selon le principe d'une lame à inciser, ou pour montage sur déchetageuse fraise ou déchetageuse à segments.

Machine:

Scies stationnaires, scies à format et scies à panneaux verticales.

Matériaux:

Bois massifs en long, panneaux de fibres revêtus papier et synthétique, panneaux de particules et de fibres plaqués bois, bois multicouches (ex. contreplaqué, Multiplex).

Informations techniques:

Convient au montage sur broche, douille de serrage, ou système à montage rapide.

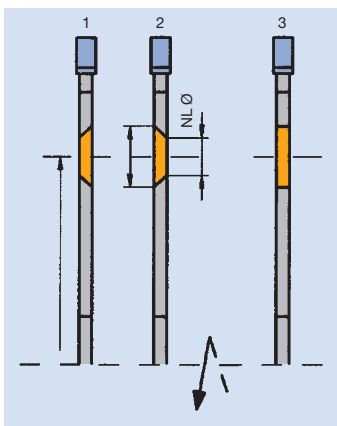
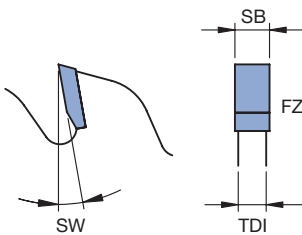


Lame de scie à inciser ou lame de scie pour montage sur déchetageuse.

Exécution HW.

WK 100 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Type	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm				°		
150	3,2	2,2	30			42	FZ	10	■ ■	165375 ●
180	3,2	2,2	30			48	FZ	10	■ ■	165378 ●
180	3,2	2,2	65	6/6/90	2	48	FZ	10	■ ■	165379 ●
180	3,2	2,2	65	6/6/90	1	48	FZ	10	■ ■	165380 ●
180	3,2	2,2	65	6/6/90	2	58	FZ	10	■ ■	165381 ●
180	3,2	2,2	65	6/6/90	1	58	FZ	10	■ ■	165382 ●
200	3,2	2,2	30			54	FZ	10	■ ■	165383 ●



Type 1:

Fraisage côté droit

Type 2:

Fraisage côté gauche

Type 3:

Perçage sans Fraisage

1. Sciage

1.3 Mise à format

1.3.6 Lames de scie de mise à format FZ



Coupe de mise à format, inciser, déchiqueter *Excellent*

Application:

Pour mise à format et à longueur en avalant selon le principe d'une lame à inciser, ou pour montage sur déchiqueteur fraise ou déchiqueteur à segments.

Machine:

Scies stationnaires, scies à format et scies à panneaux verticales.

Matériaux:

Bois massifs en long, panneaux de fibres revêtus papier et synthétique, panneaux de particules et de fibres plaqués bois, bois multicouches (ex. contreplaqué, Multiplex).

Informations techniques:

Convient au montage sur broche, douille de serrage, ou système à montage rapide.

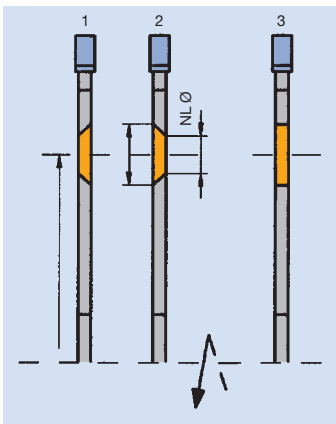
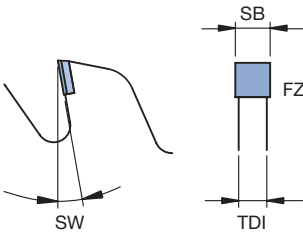


Lame de scie à inciser, ou lame de scie pour montage sur déchiqueteur.

Exécution DP.

WK 800 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Type	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm				°		
180	3,2	2,2	65	6/6/90	2	24	FZ	10	■ ■	190660 □
180	3,2	2,2	65	6/6/90	1	24	FZ	10	■ ■	190661 □
180	3,2	2,2	65	6/6/90	2	36	FZ	10	■ ■	190662 □
180	3,2	2,2	65	6/6/90	1	36	FZ	10	■ ■	190663 □
180	3,2	2,2	65	6/6/90	2	48	FZ	10	■ ■	190664 □
180	3,2	2,2	65	6/6/90	1	48	FZ	10	■ ■	190665 □



Type 1:

Fraisage côté droit

Type 2:

Fraisage côté gauche

Type 3:

Perçage sans Fraisage

- Bois massif
- Matériaux synthétiques
- Panneaux revêtus
- Matériaux minéraux
- Panneaux bruts
- Matériaux composites
- Métaux non-ferreux
- Acier, à paroi mince



Lames de scie à inciser extensibles

Application:

Pour inciser en avalant.

Machine:

Scies stationnaires, scies à format, scies à panneaux verticales avec agrégats d'incision.

Matériaux:

Panneaux de particules et de fibres revêtus papier ou synthétique, panneaux de particules plaqués bois, bois multicouches (ex. contreplaqué; Multiplex).

Informations techniques:

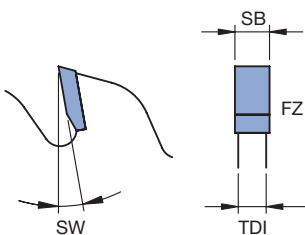
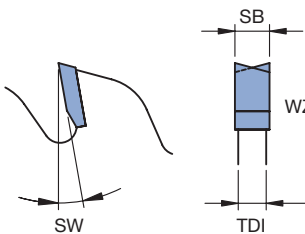
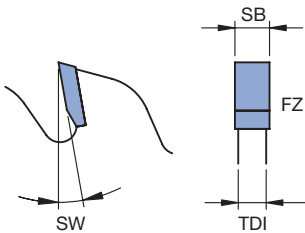
En deux parties, réglables à l'aide de bagues intercalaires. profondeur d'incision de 1,50 à 2,00 mm.



Lames de scie à inciser extensibles, exécution HW

WK 200 2, WK 250 2

Machine	D mm	SB mm	BO mm	Z	ZF	SW °	WSS	ID
Felder, Striebig	80	2,8 - 3,8	20	10+10	FZ	10	■	165401 ●
Schelling	100	2,8 - 3,8	20	10+10	FZ	10	■	165402 ●
Altendorf	100	2,8 - 3,8	22	10+10	FZ	10	■	165403 ●
SCM, Felder	120	2,8 - 3,8	20	12+12	FZ	10	■	165404 ●
Altendorf	120	2,8 - 3,8	22	12+12	FZ	10	■	165406 ●
Felder	125	2,8 - 3,8	20	12+12	FZ	10	■	165407 ●
Martin	140	2,8 - 3,8	36	12+12	WZ	10	■	165408 ●
Altendorf	180	3,0 - 3,8	22	18+18	WZ	10	■	165410 ●



Lames de scie à inciser réglables sans palier, exécution HW

WK 200 2

Machine	D mm	SB mm	BO mm	Z	ZF	SW °	WSS	ID
Altendorf	120	2,8 - 3,8	50	12+12	FZ	10	■	165412 ●
Martin T74 Automatic	120	2,8 - 3,6	22	12+12	FZ	10	■	165405 ●
Altendorf	180	3,0 - 3,8	50	18+18	FZ	10	■	165413 ●



Lames de scie à inciser extensibles *Excellent*

Application:

Pour inciser en avalant.

Machine:

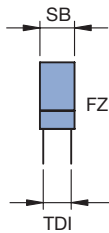
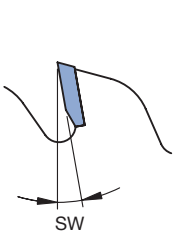
Scies stationnaires, scies à format, scies à panneaux verticales avec agrégats d'incision.

Matériaux:

Panneaux de particules et de fibres revêtus papier ou synthétique, panneaux de particules plaqués bois, bois multicouches (ex. contreplaqué; Multiplex).

Informations techniques:

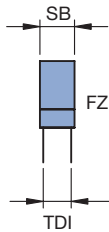
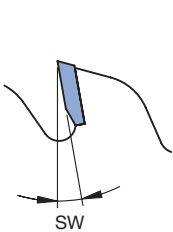
En deux parties, réglables à l'aide de bagues intercalaires. profondeur d'incision de 1,50 à 2,00 mm.



Lames de scie à inciser extensibles, exécution DP

WK 200 2

D	SB	BO	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm			°		
120	2,8 - 3,8	20	12+12	FZ	10	■	190731 ●
120	2,8 - 3,8	22	12+12	FZ	10	■	190694 ●
125	2,8 - 3,8	20	12+12	FZ	10	■	190695 ●



Lames de scie à inciser réglables sans palier, exécution DP

WK 200 2

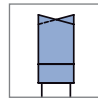
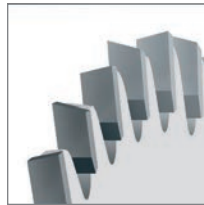
D	SB	BO	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm			°		
120	2,8 - 3,8	50	12+12	FZ	10	■	190704 ●

1. Sciage

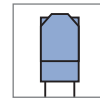
1.4 Débit des panneaux

Type d'usage	Mise à format de panneaux unitaires ou par paquets.
Matériaux	Bois massifs, matériaux dérivés du bois, matériaux synthétiques et alliages légers.
Machines	Scies à format avec presseur, scies à panneaux.
Utilisation	Inciseur en avalant, lame principale en opposition.

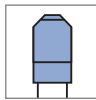
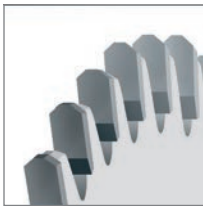
Formes de denture



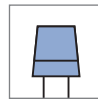
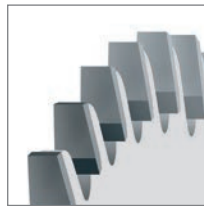
WZ (denture alternée) :
 Forme de denture universelle économique à l'achat et à l'entretien. Particulièrement adaptée à l'usinage de panneaux bruts, plaqués bois, bois massifs, multiplis et contre-plaqués.



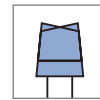
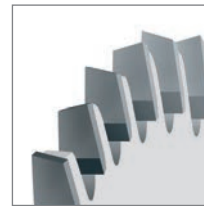
FZ/TR (denture plate/ trapèze) :
 Forme de denture destinée à l'usinage de matériaux dérivés du bois, revêtus matières synthétiques ou papier.



TR/TR (trapèze/ trapèze) :
 Forme de denture pour les matériaux particulièrement abrasifs, tels que les matériaux dérivés du bois revêtus HPL ou CPL.



KON/FZ (plate/ conique) :
 Forme de denture spéciale pour inciseurs, génère des coupes débouchantes exemptes d'éclats.

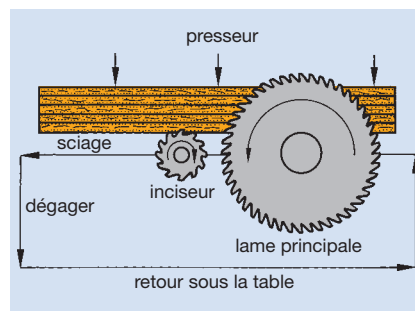


KON/ WZ (alternée / conique) :
 Forme de denture spéciale pour inciseurs, génère des coupes débouchantes exemptes d'éclats avec peu d'efforts de coupe.

Lames de scie à inciser

Pour obtenir une bonne qualité de coupe sur le côté (sortie de dent) de panneaux revêtus, il est conseillé d'utiliser un agrégat d'incision. Le réglage de la largeur de coupe de la lame d'incision doit se faire de telle sorte qu'elle soit légèrement supérieure à la largeur de coupe de la lame principale, afin que celle-ci ne touche plus le côté de la pièce (sortie de la dent). Le maintien de la pièce doit être assuré par des presseurs. Sur les machines sans presseurs, scies stationnaires et scies à format il est préconisé des inciseurs extensibles réglables en largeur de coupe.

Schéma de principe



Ligne de débit avec agrégat d'incision et presseur.

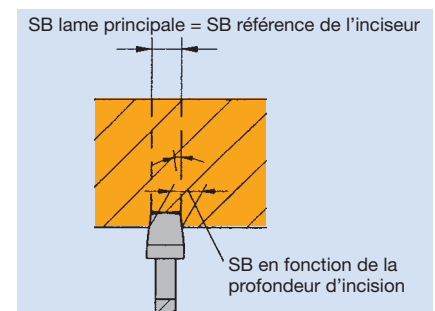


Schéma d'utilisation d'inciseur. Pour la remise en état des outils (toujours par paire). Il est impératif d'adapter les largeurs de coupe.

1. Sciage

1.4 Débit des panneaux

1.4.1 Lames de scie de débit de panneaux WZ



Débit de panneaux à l'unité ou par paquets *Premium*

Application:

Pour le débit de panneaux à l'unité et par paquets avec ou sans inciseur.

Machine:

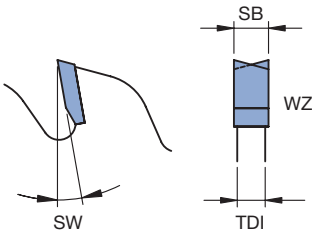
Lignes de débit de panneaux avec presseur.

Matériaux:

Panneaux de particules et de fibres bruts, bois multicouches (ex. contreplaqué, Multiplex).

Informations techniques:

Exécution **Premium** à ornementsations laser anti-vibratoires.



Lame de scie

WK 250 2

Machine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°		
	300	4,4	3,2	30	KNL	48	WZ	15	■	163300 ●
Holz-Her, Mayer, Schelling	350	4,4	3,2	30	KNL	54	WZ	15	■	163301 ●
					2/13/94					
Holz-Her, Mayer, Schelling	350	4,4	3,2	30	KNL	72	WZ	15	■	163302 ●
					2/13/94					
Homag	350	4,4	3,2	60	2/14/100	72	WZ	15	■	163304 ●
Gabbiani, SCM	350	4,4	3,2	80	4/9/100	54	WZ	15	■	163305 ●
					2/14/110					
					2/7/110					
Mayer, Schelling	355	4,4	3,2	30	KNL	72	WZ	15	■	163306 ●
					2/13/94					
Holz-Her, Giben, Homag	380	4,4	3,2	30	KNL	72	WZ	15	■	163319 ●
					4/13/80					
					2/14/100					
					2/14/125					
Homag	380	4,8	3,5	60	2/14/100	54	WZ	15	■	163307 ●
					2/14/125					
Mayer, Schelling	400	4,4	3,2	30	KNL	60	WZ	15	■	163308 ●
					2/13/94					
Mayer, Schelling	400	4,4	3,2	30	KNL	72	WZ	15	■	163309 ●
					2/13/94					
Schelling	430	4,4	3,2	30	KNL	72	WZ	15	■	163310 ●
Mayer, Schelling	450	4,4	3,2	30	KNL	54	WZ	15	■	163311 ●
					2/13/94					
Mayer, Schelling	450	4,4	3,2	30	KNL	72	WZ	15	■	163312 ●
					2/13/94					
Schelling	480	4,4	3,2	30	KNL	72	WZ	15	■	163313 ●
					2/13/94					
Schelling	500	5,2	3,5	30	KNL	60	WZ	15	■	163314 ●
	500	5,2	3,5	80		60	WZ	15	■	163315 ●
Schelling	520	4,4	3,2	30	2/13/94	72	WZ	15	■	163316 ●
	550	5,2	3,5	30	KNL	60	WZ	15	■	163317 ●
	550	5,2	3,5	80	2/13/100	60	WZ	15	■	163318 ●



Débit de panneaux à l'unité ou par paquets *Premium*

Application:

Pour le débit de panneaux à l'unité et par paquets avec inciseur.

Machine:

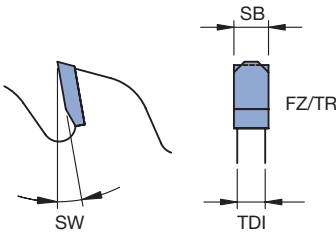
Lignes de débit de panneaux équipées d'agrégats d'incision et de presseur.

Matériaux:

Panneaux de particules et de fibres revêtus papier ou synthétique, panneaux de particules plaqués bois.

Informations techniques:

Exécution **Premium** avec ornementsations laser permettant une réduction des vibrations.



Lame de scie

WK 852 2

Machine	D mm	SB mm	TDI mm	BO mm	NLA mm	Z	ZF	SW °	WSS	ID
	300	4,4	3,2	30	KNL	60	FZ/TR	15	■	163400 ●
Homag	300	4,4	3,2	60	2/14/100	72	FZ/TR	15	■	163401 ●
Selco	300	4,4	3,2	65	2/9/110	60	FZ/TR	15	■	163402 ●
Homag	300	4,4	3,2	75		60	FZ/TR	15	■	163403 ●
Gabbiani, SCM	300	4,4	3,2	80	2/14/110 2/7/110 4/9/100 4/19/120 2/9/130	60	FZ/TR	15	■	163456 ●
Homag	308	3,2	2,4	60	2/14/100	96	FZ/TR	15	■	163404 ●
Homag	310	4,4	3,2	60	2/14/100	72	FZ/TR	15	■	163405 ●
Felder, Mayer	320	4,4	3,2	30	KNL	60	FZ/TR	15	■	163406 ●
Selco	320	4,4	3,2	65	2/9/110	60	FZ/TR	15	■	163407 ●
Gabbiani, SCM	320	4,4	3,2	80	2/14/110 2/7/110 4/9/100 4/19/120 2/9/130	60	FZ/TR	15	■	163457 ●
Gabbiani, SCM	340	4,4	3,2	80	2/14/110 2/7/110 4/9/100 4/19/120 2/9/130	72	FZ/TR	15	■	163458 ●
Holz-Her, Mayer, Schelling	350	4,4	3,2	30	KNL 2/13/94	72	FZ/TR	15	■	163408 ●
Homag	350	4,4	3,2	60	2/14/100	72	FZ/TR	15	■	163409 ●
Homag	350	4,4	3,2	75		72	FZ/TR	15	■	163410 ●
Gabbiani, SCM	350	4,4	3,2	80	4/9/100 2/7/110 2/14/110	72	FZ/TR	15	■	163454 ●
Selco	355	4,4	3,2	65	2/9/110 2/9/100	72	FZ/TR	15	■	163412 ●
Giben, Homag	355	4,4	3,2	75		72	FZ/TR	15	■	163413 ●
Schelling	360	4,4	3,2	30	2/13/94	72	FZ/TR	15	■	163414 ●
Selco	360	4,4	3,2	65	2/9/100 2/9/110	72	FZ/TR	15	■	163415 ●
	370	4,4	3,2	30	2/13/94 KNL	72	FZ/TR	15	■	163416 ●
Giben	380	4,4	3,2	50	2/13/80 6/13/80	72	FZ/TR	15	■	163417 ●
Homag	380	4,4	3,2	60	2/14/100 2/14/125	72	FZ/TR	15	■	163418 ●
Selco	380	4,4	3,2	65	2/9/110	72	FZ/TR	15	■	163461 ●
Homag	380	4,8	3,5	60	2/14/100 2/14/125	72	FZ/TR	15	■	163419 ●
Giben	380	4,4	3,2	75	3/15/75 2/7/110	72	FZ/TR	15	■	163420 ●
Gabbiani, SCM	380	4,4	3,2	80	2/14/110 2/7/110 4/9/100 4/19/120 2/9/130	72	FZ/TR	15	■	163459 ●

1. Sciage

1.4 Débit des panneaux

1.4.2 Lames de scie de débit de panneaux FZ/TR

Machine	D mm	SB mm	TDI mm	BO mm	NLA mm	Z	ZF	SW °	WSS	ID
Mayer, Schelling	400	4,4	3,2	30	KNL 2/13/94	72	FZ/TR	15	■	163421 ●
Anthon	400	4,4	3,2	60	2/11/85	72	FZ/TR	15	■	163422 ●
Giben, Homag	400	4,4	3,2	75	4/15/105 2/7/110	72	FZ/TR	15	■	163423 ●
Gabbiani, Selco, SCM	400	4,4	3,2	80	2/14/110 2/7/110 4/9/100 4/19/120 2/9/130	72	FZ/TR	15	■	163455 ●
Homag	420	4,8	3,5	60	2/14/125 2/19/120	72	FZ/TR	15	■	163426 ●
Schelling	430	4,4	3,2	30	KNL	72	FZ/TR	15	■	163427 ●
Giben	430	4,4	3,2	75	4/15/105 2/7/110	72	FZ/TR	15	■	163428 ●
Selco, Gabbiani, SCM	430	4,4	3,2	80	2/14/110 2/7/110 4/9/100 4/19/120 2/9/130	72	FZ/TR	15	■	163429 ●
Mayer, Schelling	450	4,4	3,2	30	KNL 2/13/94	72	FZ/TR	15	■	163430 ●
Homag	450	4,8	3,5	60	2/14/125 2/19/120	72	FZ/TR	15	■	163431 ●
Gabbiani, SCM	450	4,4	3,2	80	2/9/100 2/14/110 2/7/110	72	FZ/TR	15	■	163432 ●
Selco	450	4,8	3,6	80	2/9/130 4/19/120	72	FZ/TR	15	■	163433 ●
Schelling	460	4,4	3,2	30	2/13/94	72	FZ/TR	15	■	163434 ●
Giben	470	4,4	3,2	75	4/15/105	96	FZ/TR	15	■	163435 ●
Schelling	480	4,4	3,2	30	KNL 2/13/94	72	FZ/TR	15	■	163436 ●
Homag	480	4,8	3,5	60	2/19/120	72	FZ/TR	15	■	163437 ●
Selco	480	4,8	3,5	80	2/9/130 4/19/120	72	FZ/TR	15	■	163438 ●
Schelling	500	5,2	3,5	30	KNL	60	FZ/TR	15	■	163439 ●
Anthon, Homag	500	5,2	3,5	60	2/11/115 2/19/120	60	FZ/TR	15	■	163440 □
Selco	510	4,8	3,5	80	2/9/130 4/19/120	72	FZ/TR	15	■	163441 ●
Schelling	520	4,4	3,2	30	2/13/94	72	FZ/TR	15	■	163442 ●
Homag	520	4,8	3,5	60	2/11/115 2/19/120	72	FZ/TR	15	■	163443 ●
Selco	520	4,8	3,5	70	4/11/130	72	FZ/TR	15	■	163444 ●
Gabbiani, SCM	530	4,8	3,5	80	4/9/100 2/14/110 2/7/110	72	FZ/TR	15	■	163460 ●
Homag	570	4,8	3,5	60	2/11/115 2/19/120	60	FZ/TR	22	■	163445 ●
Homag, Anthon	600	5,8	4,0	60	2/19/120 2/11/115 2/11/85	60	FZ/TR	22	■	163446 ●
Homag, Anthon	600	5,8	4,0	60	2/19/120 2/11/115 2/11/85	72	FZ/TR	22	■	163447 ●
Homag	670	5,8	4,2	60	2/11/148 2/19/120	42	FZ/TR	22	■	163448 ●
Schelling	680	6,2	4,2	40	2/13/114 2/13/140	60	FZ/TR	22	■	163449 ●
Anthon	700	6,2	4,4	80	1/17/110	60	FZ/TR	22	■	163450 ●
Schelling	720	6,5	4,5	40	2/13/140 2/13/114	60	FZ/TR	22	■	163451 ●
Homag	730	6,2	4,2	60	2/11/148 2/19/120	60	FZ/TR	22	■	163452 ●
Anthon	750	7,0	5,0	80	1/17/110	70	FZ/TR	22	■	163453 ●



Débit de panneaux à l'unité en qualité finition - RazorCut

Application:

Pour débit de panneaux à l'unité et par paquets de faible épaisseur (jusqu'à 60 mm) avec inciseur.

Machine:

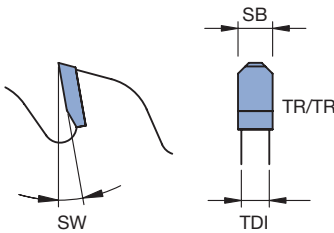
Lignes de débit de panneaux équipées d'agrégats d'incision et de presseur.

Matériaux:

Panneaux de particules et de fibres revêtus synthétique, duroplastiques (panneaux compacts, ex. HPL).

Informations techniques:

Excellente qualité d'usinage grâce à une géométrie de coupe spéciale pour une qualité de coupe de finition. Particulièrement adaptée à des vitesses d'avance élevées dans la production de lot de taille 1. Exécution à denture aléatoire et ornementsations laser pour un fonctionnement silencieux.



Lame de scie RazorCut

WK 878 2 87

Machine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°		
	300	3,2	2,2	30	KNL	72	TR/TR	15	■ ■	163370 ●
	300	4,4	3,2	30	KNL	60	TR/TR	15	■ ■	163369 ●
Homag	300	4,4	3,2	60	2/14/100	72	TR/TR	15	■ ■	163371 ●
Selco	300	4,4	3,2	65	2/9/110	60	TR/TR	15	■ ■	163372 ●
SCM, Gabbiani	300	4,4	3,2	80	2/14/110	60	TR/TR	15	■ ■	163373 ●
					2/7/110					
					4/9/100					
					4/19/120					
					2/9/130					
Giben	320	4,4	3,2	50	3/15/80	60	TR/TR	15	■ ■	163374 ●
Homag	320	4,4	3,2	60	2/14/100	72	TR/TR	15	■ ■	163394 ●
Selco	320	4,4	3,2	65	2/9/110	60	TR/TR	15	■ ■	163375 ●
Giben	320	4,4	3,2	75	3/13/95	60	TR/TR	15	■ ■	163376 ●
					3/7/100					
SCM, Gabbiani	320	4,4	3,2	80	2/14/110	60	TR/TR	15	■ ■	163377 ●
					2/7/110					
					4/9/100					
					4/19/120					
					2/9/130					
SCM, Gabbiani	340	4,4	3,2	80	2/14/110	72	TR/TR	15	■ ■	163378 ●
					2/7/110					
					4/9/100					
					4/19/120					
					2/9/130					
Holz-Her, Mayer, Schelling	350	4,4	3,2	30	KNL	72	TR/TR	15	■ ■	163379 ●
					2/13/94					
Homag	350	4,4	3,2	60	2/14/100	72	TR/TR	15	■ ■	163380 ●
Giben	350	4,4	3,2	75		72	TR/TR	15	■ ■	163395 ●
Selco	355	4,4	3,2	65	2/9/100	72	TR/TR	15	■ ■	163381 ●
					2/9/110					
Schelling	360	4,4	3,2	30	2/13/94	72	TR/TR	15	■ ■	163382 ●
Holz-Her	380	4,4	3,2	30	KNL	72	TR/TR	15	■ ■	163383 ●
Giben	380	4,4	3,2	50	4/13/80	72	TR/TR	15	■ ■	163396 ●
Homag	380	4,4	3,2	60	2/14/100	72	TR/TR	15	■ ■	163384 ●
					2/14/125					
Selco	380	4,4	3,2	65	2/9/110	72	TR/TR	15	■ ■	163386 ●
Homag	380	4,8	3,5	60	2/14/100	72	TR/TR	15	■ ■	163385 ●
					2/14/125					
Homag	380	4,8	3,5	60	2/14/100	84	TR/TR	15	■ ■	163750 ●
					2/14/125					

1. Sciage

1.4 Débit des panneaux

1.4.3 Lames de scie de débit de panneaux TR/TR

Machine	D mm	SB mm	TDI mm	BO mm	NLA mm	Z	ZF	SW °	WSS	ID
Mayer, Schelling	400	4,4	3,2	30	KNL 2/13/94	72	TR/TR	15	■ ■	163387 ●
Selco	400	4,4	3,2	65	2/9/110	72	TR/TR	15	■ ■	163388 ●
Selco	430	4,4	3,2	65	2/9/110	72	TR/TR	15	■ ■	163389 ●
SCM, Gabbiani, Selco	430	4,4	3,2	80	2/14/110 2/7/110 4/9/100 4/19/120 2/9/130	72	TR/TR	15	■ ■	163397 ●
Homag	450	4,8	3,5	60	2/14/125 2/19/120	72	TR/TR	15	■ ■	163390 ●
Selco	450	4,8	3,5	80	2/9/130 4/19/120	72	TR/TR	15	■ ■	163398 ●
Schelling	460	4,4	3,2	30	2/13/94	72	TR/TR	15	■ ■	163391 ●
Selco	470	4,8	3,5	70	4/11/130	72	TR/TR	15	■ ■	163392 ●
Anthon, Homag	500	4,8	3,5	60	2/11/115 2/19/20	72	TR/TR	15	■ ■	163393 ●
Schelling	520	4,8	3,5	30	2/13/94	72	TR/TR	15	■ ■	163399 ●



Débit de panneaux à l'unité en qualité finition - RazorCut PLUS

Application:

Pour débit de panneaux à l'unité et par paquets de faible épaisseur (jusqu'à 60 mm) avec inciseur.

Machine:

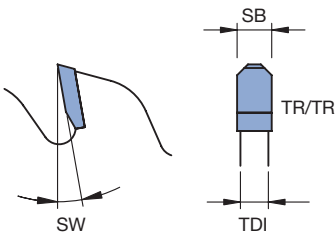
Lignes de débit de panneaux équipées d'agrégats d'incision et de presseur.

Matériaux:

Panneaux de particules et de fibres revêtus synthétique, duroplastiques (panneaux compacts, ex. HPL).

Informations techniques:

Excellente qualité d'usinage grâce à une géométrie de coupe spéciale et au fonctionnement silencieux. Particulièrement adaptée pour des vitesses d'avance élevées dans la production de lot de taille 1. Exécution à denture aléatoire et ornements laser pour un fonctionnement silencieux. Tenue de coupe maximale grâce au matériaux de coupe particulièrement résistant à l'usure.



Lame de scie RazorCut PLUS

WK 878 2 87

Machine	D mm	SB mm	TDI mm	BO mm	NLA mm	Z	ZF	SW °	WSS	ID
	250	3,2	2,2	30	KNL	60	TR/TR	15	■ ■	161135 ●
	280	3,2	2,2	30	KNL	60	TR/TR	15	■ ■	161136 ●
	300	3,2	2,2	30	KNL	72	TR/TR	15	■ ■	161138 ●
Schelling	300	3,2	2,5	30	2/13/94	72	TR/TR	15	■ ■	161139 ●
	300	4,4	3,0	30	KNL	60	TR/TR	15	■ ■	161137 ●
Homag	300	4,4	3,0	60	2/14/100	72	TR/TR	15	■ ■	161140 ●
Selco	300	4,4	3,0	65	2/9/110	60	TR/TR	15	■ ■	161141 ●
SCM, Gabbiani	300	4,4	3,0	80	2/14/110 2/7/110 4/9/100 4/19/120 2/9/130	60	TR/TR	15	■ ■	161142 ●
Homag	308	3,2	2,4	60	2/14/100	96	TR/TR	15	■ ■	161143 ●
Homag	310	4,4	3,2	60	2/14/100	72	TR/TR	15	■ ■	161144 ●
Giben	320	4,4	3,2	50	3/15/80	60	TR/TR	15	■ ■	161145 ●
Selco	320	4,4	3,2	65	2/9/110	60	TR/TR	15	■ ■	161146 ●



- Bois massif
- Matériaux synthétiques
- Panneaux revêtus
- Matériaux minéraux
- Panneaux bruts
- Matériaux composites
- Métaux non-ferreux
- Acier, à paroi mince

1. Sciage

1.4 Débit des panneaux

1.4.3 Lames de scie de débit de panneaux TR/TR

Machine	D mm	SB mm	TDI mm	BO mm	NLA mm	Z	ZF	SW °	WSS	ID
SCM, Gabbiani	320	4,4	3,2	80	2/14/110 2/7/110 4/9/100 4/19/120 2/9/130	60	TR/TR	15	■ ■	161147 ●
SCM, Gabbiani	340	4,4	3,2	80	2/14/110 2/7/110 4/9/100 4/19/120 2/9/130	72	TR/TR	15	■ ■	161148 ●
Holz-Her, Mayer, Schelling	350	4,4	3,2	30	KNL 2/13/94	72	TR/TR	15	■ ■	161149 ●
Homag	350	4,4	3,2	60	2/14/100	72	TR/TR	15	■ ■	161150 ●
Giben	350	4,4	3,2	75		72	TR/TR	15	■ ■	161151 ●
Selco	355	4,4	3,2	65	2/9/100 2/9/110	72	TR/TR	15	■ ■	161152 ●
Selco	355	4,4	3,2	80	2/9/130 4/19/120	72	TR/TR	15	■ ■	161153 ●
Schelling	360	4,4	3,2	30	2/13/94	72	TR/TR	15	■ ■	161154 ●
	370	4,4	3,2	30	KNL	72	TR/TR	15	■ ■	161155 ●
Holz-Her	380	4,4	3,2	30	KNL	72	TR/TR	15	■ ■	161156 ●
Giben	380	4,4	3,2	50	4/13/80	72	TR/TR	15	■ ■	161157 ●
Homag	380	4,4	3,2	60	2/14/100 2/14/125	72	TR/TR	15	■ ■	161158 ●
SCM, Gabbiani	380	4,4	3,2	80	2/14/110 2/7/110 4/9/100 4/19/120 2/9/130	72	TR/TR	15	■ ■	161160 ●
Homag	380	4,8	3,5	60	2/14/100 2/14/125	72	TR/TR	15	■ ■	161159 ●
Mayer, Schelling	400	4,4	3,2	30	KNL 2/13/94	72	TR/TR	15	■ ■	161161 ●
Giben, Homag	400	4,4	3,2	75	4/15/105 2/7/110	72	TR/TR	15	■ ■	161162 ●
SCM, Gabbiani, Selco	400	4,4	3,2	80	2/14/110 2/7/110 4/9/100 4/19/120 2/9/130	72	TR/TR	15	■ ■	161163 ●
Homag	420	4,8	3,5	60	2/14/125 2/19/120	72	TR/TR	15	■ ■	161164 ●
Schelling	430	4,4	3,2	30	KNL	72	TR/TR	15	■ ■	161165 ●
Giben	430	4,4	3,2	75	4/15/105 2/7/110	72	TR/TR	15	■ ■	161166 ●
SCM, Gabbiani, Selco	430	4,4	3,2	80	2/14/110 2/7/110 4/9/100 4/19/120 2/9/130	72	TR/TR	15	■ ■	161167 ●
Mayer, Schelling	450	4,4	3,2	30	KNL 2/13/94	72	TR/TR	15	■ ■	161168 ●
Homag	450	4,8	3,5	60	2/14/125 2/19/120	72	TR/TR	15	■ ■	161169 ●
Schelling	460	4,4	3,2	30	2/13/94	72	TR/TR	15	■ ■	161170 ●
Schelling	520	4,8	3,5	30	2/13/94	72	TR/TR	15	■ ■	161171 ●

1. Sciage

1.4 Débit des panneaux

1.4.3 Lames de scie de débit de panneaux TR/TR



Débit de panneaux à l'unité et par paquets *Excellent*

Application:

Pour le débit de panneaux à l'unité et par paquets avec inciseur.

Machine:

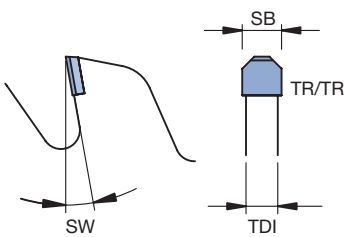
Lignes de débit de panneaux équipées d'agréments d'incision et de presseur.

Matériaux:

Panneaux de particules et de fibres revêtus synthétique, duroplastiques (panneaux compacts, ex. HPL). Plastiques renforcés de fibres (ex. GFK, CFK).

Informations techniques:

Pastilles rapportées DP pour plus de longévité. Exécution **Excellent** à pas aléatoire et ornements laser compléés de matière synthétique permettant la réduction des vibrations et des émissions sonores. Des performances de coupe plus élevées, moins d'encrassement grâce au revêtement spécial du corps de lame. Mises rapportées 6 mm permettant de nombreux affûtages.



Lame de scie à débit de panneaux TR/TR, Diamaster PLUS

WK 278 2, WK 858 2

Machine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°		
	300	4,4	3,2	30	KNL	60	TR/TR	15		190706 ●
Homag	308	3,2	2,4	60	2/14/100	96	TR/TR	10		190746 ●
Holz-Her, Mayer, Schelling	350	4,4	3,2	30	KNL	72	TR/TR	15		190707 ●
					2/13/94					
Homag	350	4,4	3,2	60	2/14/100	72	TR/TR	15		190708 ●
					2/14/125					
Homag	380	4,4	3,2	60	2/14/100	72	TR/TR	15		190709 ●
					2/14/125					
Homag	380	4,8	3,5	60	2/14/100	72	TR/TR	15		190710 ●
					2/14/125					
Mayer, Schelling	400	4,4	3,2	30	KNL	72	TR/TR	15		190711 ●
					2/13/94					
Homag	450	4,8	3,5	60	2/14/125	72	TR/TR	15		190712 ●
					2/19/120					



Lame de scie à inciser KON/WZ

Application:

Pour inciser en avalant.

Machine:

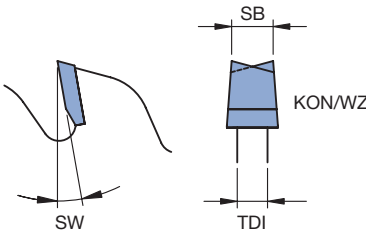
Lignes de débit de panneaux équipées d'agréats d'incision et de presseur.

Matériaux:

Panneaux de particules ou de fibres revêtus papier ou synthétique, panneaux de particules ou de fibres plaqués bois, bois multicouches (ex. contreplaqué, Multiplex).

Informations techniques:

Profondeur d'incision 1,50 - 2,00 mm. Pour une utilisation universelle dans tous types de revêtements. La lame de scie adaptée doit être sélectionnée en fonction de la largeur de coupe de la lame de scie principale.



Lame de scie à inciser KON/WZ, exécution HW

WK 856 2 01, WK 856 2 05

Machine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°		
	125	3,2	2,5	20		24	KON/WZ	5	■	165550 ●
	125	3,2	2,5	22		24	KON/WZ	5	■	165551 ●
Giben, Homag, Mayer	125	4,4	3,5	45		24	KON/WZ	5	■	165553 ●
Schelling	150	4,4	3,5	20		24	KON/WZ	5	■	165554 ●
Felder, Mayer	150	4,4	3,5	30		36	KON/WZ	5	■	165555 ●
Felder, Mayer	150	4,4	3,5	30		24	KON/WZ	5	■	165556 ●
Homag	150	4,4	3,5	45		24	KON/WZ	5	■	165557 ●
Homag	150	4,4	3,5	45		28	KON/WZ	5	■	165558 ●
	160	3,2	2,5	20		32	KON/WZ	5	■	165559 ●
Steton	160	4,4	3,5	30		36	KON/WZ	5	■	165560 ●
Giben	160	4,4	3,5	45	3/11/70	36	KON/WZ	5	■	165561 ●
Gabbiani	160	4,4	3,5	55	3/7/66 3/6/84	36	KON/WZ	5	■	165562 ●
	180	3,2	2,5	20		36	KON/WZ	5	■	165563 ●
	180	4,4	3,5	20		36	KON/WZ	5	■	165564 ●
Anthon, Homag	180	4,4	3,5	45		30	KON/WZ	5	■	165565 ●
Anthon, Homag	180	4,4	3,5	45		36	KON/WZ	5	■	165566 ●
Giben	180	4,5	3,2	50	3/13/80	36	KON/WZ	5	■	165567 ●
Schelling	200	4,4	3,5	20	2/11/66	36	KON/WZ	5	■	165569 ●
	200	6,2	4,5	20	2/11/66	36	KON/WZ	5	■	165570 ●
	200	3,2	2,5	30	2/10/60	60	KON/WZ	5	■	165571 ●
	200	4,4	3,5	30	2/10/60	36	KON/WZ	5	■	165572 ●
Schelling	200	4,8	3,5	20		36	KON/WZ	5	■	165573 ●
Homag	200	4,4	3,5	45		36	KON/WZ	5	■	165574 ●
Homag	200	5,8	4,6	45		36	KON/WZ	5	■	165575 ●
Selco	200	4,4	3,5	65	2/9/100	36	KON/WZ	5	■	165576 ●
					2/9/110					
Selco	200	4,8	3,5	65	2/9/100	36	KON/WZ	5	■	165577 ●
					2/9/110					
Giben	215	4,4	3,5	50	3/15/80	42	KON/WZ	5	■	165578 ●
					2/7/80					
Schelling	220	6,5	4,5	20	2/11/66	36	KON/WZ	5	■	165579 ●
Homag	280	4,8	3,5	45		72	KON/WZ	5	■	165581 ●
Schelling	300	4,4	3,5	30	2/11/73	48	KON/WZ	5	■	165582 ●
					2/13/94					
Giben	300	4,4	3,5	50	3/15/80	48	KON/WZ	5	■	165583 ●
Selco	300	4,4	3,5	65	2/9/100	72	KON/WZ	5	■	165584 ●
					2/9/110					
Selco	300	4,4	3,5	65	3/15/80	48	KON/WZ	5	■	165585 □
					2/9/110					



Lame de scie à inciser KON/FZ

Application:

Pour inciser en avalant.

Machine:

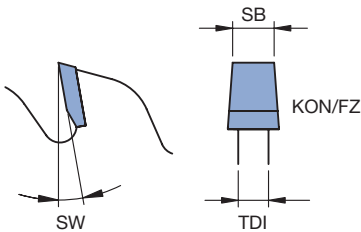
Lignes de débit de panneaux équipées d'agréments d'incision et de presseur.

Matériaux:

Panneaux de particules ou de fibres revêtus papier ou synthétique, panneaux de particules ou de fibres plaqués bois, bois multicouches (ex. contreplaqué, Multiplex).

Informations techniques:

Profondeur d'incision 2,00 - 2,50 mm. Recommandé en particulier pour une utilisation dans les panneaux revêtus synthétique et HPL. La lame de scie adaptée doit être sélectionnée en fonction de la largeur de coupe de la lame de scie principale.



Lame de scie à inciser KON/FZ, exécution HW

WK 804 2

Machine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°		
SCM	100	3,2	2,5	20		20	KON/FZ	5	■	165625 ●
	100	3,2	2,5	22		20	KON/FZ	5	■	165626 ●
	120	3,2	2,5	20		24	KON/FZ	5	■	165627 ●
	125	4,4	3,5	20		24	KON/FZ	5	■	165628 ●
Holz-Her	125	4,4	3,5	45		24	KON/FZ	5	■	165629 ●
Anthon	180	4,4	3,5	20		28	KON/FZ	5	■	165630 ●
Anthon	180	5,8	4,0	20		36	KON/FZ	5	■	165631 ●
Holz-Her	180	4,4	3,5	30	2/10/60	30	KON/FZ	5	■	165632 ●
Homag	180	4,4	3,5	45		36	KON/FZ	5	■	165633 ●
Homag	180	4,8	3,5	45		36	KON/FZ	5	■	165634 ●
Anthon	200	6,8	4,2	20		36	KON/FZ	5	■	165635 ●
Homag	200	4,8	3,5	45		36	KON/FZ	5	■	165636 ●
SCM	200	4,4	3,5	80	2/14/110	36	KON/FZ	5	■	165637 ●
Homag	220	3,2	2,4	45		60	KON/FZ	5	■	165638 ●
	250	4,4	3,5	30	2/10/60	42	KON/FZ	5	■	165639 ●
Holz-Her	280	4,4	3,5	30	2/10/60	48	KON/FZ	5	■	165640 ●
Schelling	300	3,2	2,8	30	2/13/94	72	KON/FZ	5	■	165641 ●



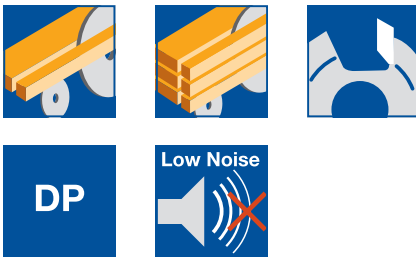
Lame de scie à inciser KON/FZ *Excellent*

Application:
Pour inciser en avalant.

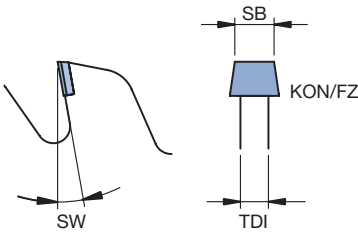
Machine:
Lignes de débit de panneaux équipées d'agrégats d'incision et de presseur.

Matériaux:
Panneaux de particules ou de fibres revêtus papier ou synthétique, panneaux de particules ou de fibres plaqués bois, bois multicouches (ex. contreplaqué, Multiplex), panneaux composites Aluminium (ex. Alucobond®), duroplastiques (panneaux compacts, ex. HPL), duroplastiques renforcés de fibres (ex. GFK, CFK).

Informations techniques:
Profondeur d'incision 2,00 - 2,50 mm. Recommandé en particulier pour une utilisation dans les panneaux revêtus synthétique et HPL. Grande longévité grâce aux coupes DP. La lame de scie adaptée doit être sélectionnée en fonction de la largeur de coupe de la lame de scie principale. Peut être utilisé en combinaison avec des lames de scie à mises rapportées HW ou DP. Pour l'utilisation en combinaison avec des lames de scie HW déjà affûtées, la cote nominale de la SB de l'inciseur sera inférieure de 0,1 mm.



Lame de scie à inciser KON/FZ, Diamaster PLUS WK 804 2



Machine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°		
	125	3,1	2,5	20		20	KON/FZ	10		190564 ●
Felder, Mayer	150	4,3	3,2	30		24	KON/FZ	10		190565 ●
Gabbiani	160	4,3	3,5	55	3/ 7/ 66	30	KON/FZ	10		190566 ●
Holz-Her	180	4,3	3,5	30	2/10/ 60	30	KON/FZ	10		190567 ●
Homag	180	4,3	3,5	45		30	KON/FZ	10		190568 ●
Homag	180	4,7	3,5	45		30	KON/FZ	10		190569 ●
Schelling	200	4,3	3,5	20	2/11/66	30	KON/FZ	10		190570 ●
	200	4,3	3,5	30	2/10/ 60	30	KON/FZ	10		190571 ●
Homag	200	4,3	3,5	45		30	KON/FZ	10		190572 ●
Selco	200	4,3	3,5	65	2/9/100	30	KON/FZ	10		190615 ●
					2/9/110					
					2/14/110					
Homag	200	4,7	3,5	45		30	KON/FZ	10		190573 ●
Selco	200	4,7	3,5	65	2/9/110	30	KON/FZ	10		190574 ●
					2/9/100					
Homag	220	3,1	2,4	45		48	KON/FZ	10		190744 ●
Schelling	300	4,3	3,5	30	2/11/73	48	KON/FZ	10		190743 ●
					2/13/94					

1. Sciage

1.4 Débit des panneaux

1.4.5 Lames de scie à inciser Soft et Postforming



Lames de scie à inciser pour Soft et Postforming

Application:

Pour inciser en avalant avec une vitesse d'avance élevée et une profondeur de coupe importante.

Machine:

Lignes de débit de panneaux équipées d'agréats Soft et Postforming et presseurs.

Matériaux:

Panneaux de particules et de fibres revêtus papier et mélamine.

Informations techniques:

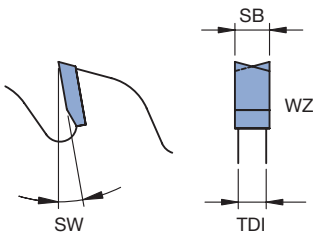
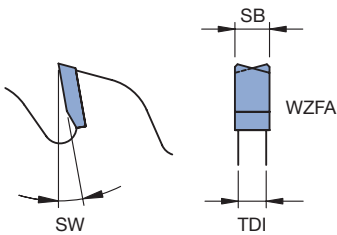
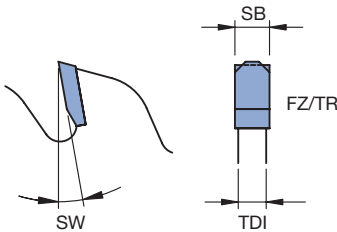
Dimensions et forme de denture selon les exigences du fabricant machines.



Lame de scie FZ/TR

WK 852 2

Machine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	n _{max}	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°	min ⁻¹		
	220	3,35	2,5	30		48	FZ/TR	10	10400	■	165676 ●
	250	4,55	3,2	30	2/10/60	48	FZ/TR	10	9100	■	165677 ●
Holz-Her	280	4,55	3,2	30	2/10/60	60	FZ/TR	10	8100	■	165678 ●
Homag	280	3,45	2,4	45		60	FZ/TR	10	8100	■	165675 ●
Homag	350	4,55	3,2	75		72	FZ/TR	10	6500	■	165679 ●
	450	4,8	3,5	30	2/10/60	72	FZ/TR	10	4200	■	165680 ●



Lame de scie WZFA

WK 251 2, WK 851 2

Machine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	n _{max}	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°	min ⁻¹		
	180	4,55	3,2	30		36	WZFA	10	12700	■	165681 ●
Schelling	300	4,55	3,2	30	2/11/73	72	WZFA	10	7600	■	165682 ●
					2/13/94						
Selco	300	4,55	3,2	65	2/9/110	72	WZFA	10	7600	■	165683 ●

Lame de scie WZ

WK 850 2

Machine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	n _{max}	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°	min ⁻¹		
Homag	280	4,55	3,2	45		84	WZ	10	8100	■	165684 ●
Homag	280	4,95	3,5	45		84	WZ	10	8100	■	165685 ●

1. Sciage

1.4 Débit des panneaux

1.4.6 Correspondance lame de scie principale / inciseur

Machine-Type	Sorte d'outil	ABM mm	Z	QAL	ZF	Système	ID
Gabbiani-P60	Lame de scie principale	300x4,4x80	60	HW	TR/TR	RazorCut	163373 ●
	Lame de scie principale	300x4,4x80	60	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161142 ●
	Lame de scie principale	300x4,4x80	60	HW	FZ/TR		163456 ●
	Lame de scie à inciser	200x4,4x80	36	HW	KON/FZ		165637 ●
Gabbiani-P80	Lame de scie principale	340x4,4x80	72	HW	TR/TR	RazorCut	163378 ●
	Lame de scie principale	340x4,4x80	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161148 ●
	Lame de scie principale	340x4,4x80	72	HW	FZ/TR		163458 ●
	Lame de scie à inciser	200x4,4x80	36	HW	KON/FZ		165637 ●
Gabbiani-G2 115	Lame de scie principale	400x4,4x80	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161163 ●
	Lame de scie principale	400x4,4x80	72	HW	FZ/TR		163455 ●
	Lame de scie à inciser	200x4,4x80	36	HW	KON/FZ		165637 ●
Gabbiani-G2 130	Lame de scie principale	430x4,4x80	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161167 ●
	Lame de scie principale	430x4,4x80	72	HW	FZ/TR		163429 ●
	Lame de scie à inciser	200x4,4x80	36	HW	KON/FZ		165637 ●
Gabbiani-S95	Lame de scie principale	380x4,4x80	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161160 ●
	Lame de scie principale	380x4,4x80	72	HW	FZ/TR		163459 ●
	Lame de scie à inciser	160x4,4x55	36	HW	KON/WZ		165562 ●
	Lame de scie à inciser	160x4,3/5,1x55	30	DP	KON/FZ		190566 ●
Gabbiani-S115	Lame de scie principale	400x4,4x80	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161163 ●
	Lame de scie principale	400x4,4x80	72	HW	FZ/TR		163455 ●
	Lame de scie à inciser	160x4,4x55	36	HW	KON/WZ		165562 ●
	Lame de scie à inciser	160x4,3/5,1x55	30	DP	KON/FZ		190566 ●
Holz-Her-Tectra 6120 Classic	Lame de scie principale	350x4,4x30	54	HW	WZ		163301 ●
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	HW	WZ		163302 ●
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	HW	FZ/TR		163408 ●
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	163379 ●
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161149 ●
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	DP	TR/TR		190707 ●
	Lame de scie à inciser	180x4,4x30	30	HW	KON/FZ		165632 ●
Holz-Her-Tectra 6120 Dynamic, Lift, Power	Lame de scie principale	380x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	163383 ●
	Lame de scie à inciser	180x4,4x30	30	HW	KON/FZ		165632 ●
	Lame de scie à inciser	180x4,3/5,1x30	30	DP	KON/FZ		190567 ●
Holz-Her-Zentrex 6220 Classic	Lame de scie principale	380x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	163383 ●
	Lame de scie à inciser	180x4,4x30	30	HW	KON/FZ		165632 ●
	Lame de scie à inciser	180x4,3/5,1x30	30	DP	KON/FZ		190567 ●
Holz-Her-Zentrex 6220 Dynamic, Lift, Power	Lame de scie principale	430x4,4x30	72	HW	WZ		163310 ●
	Lame de scie principale	430x4,4x30	72	HW	FZ/TR		163427 ●
	Lame de scie principale	400x4,4x80	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161163 ●
	Lame de scie à inciser	180x4,4x30	30	HW	KON/FZ		165632 ●
	Lame de scie à inciser	180x4,3/5,1x30	30	DP	KON/FZ		190567 ●
Homag-HKL300	Lame de scie principale	350x4,4x60	72	HW	WZ		163304 ●
	Lame de scie principale	350x4,4x60	72	HW	FZ/TR		163409 ●
	Lame de scie principale	350x4,4x60	72	HW	TR/TR	RazorCut	163380 ●
	Lame de scie principale	350x4,4x60	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161150 ●
	Lame de scie principale	350x4,4x60	72	DP	TR/TR		190708 ●
	Lame de scie à inciser	180x4,4x45	30	HW	KON/WZ		165565 ●
	Lame de scie à inciser	180x4,4x45	36	HW	KON/WZ		165566 ●
	Lame de scie à inciser	180x4,4x45	36	HW	KON/FZ		165633 ●
Homag-HKL600	Lame de scie principale	600x5,8x60	60	HW	FZ/TR		163446 ●
	Lame de scie principale	600x5,8x60	72	HW	FZ/TR		163447 ●
	Lame de scie à inciser	200x5,8x45	36	HW	KON/WZ		165575 ●

1. Sciage

1.4 Débit des panneaux

1.4.6 Correspondance lame de scie principale / inciseur

Machine-Type	Sorte d'outil	ABM mm	Z	QAL	ZF	Système	ID
Homag- HPP130	Lame de scie principale	300x4,4x60	72	HW	FZ/TR		163401 ●
	Lame de scie principale	300x4,4x60	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161140 ●
	Lame de scie principale	300x4,4x60	72	HW	TR/TR	RazorCut	163371 ●
	Lame de scie à inciser	150x4,4x45	24	HW	KON/WZ		165557 ●
	Lame de scie à inciser	150x4,4x45	28	HW	KON/WZ		165558 ●
Homag- HPP200	Lame de scie principale	350x4,4x60	72	HW	WZ		163304 ●
	Lame de scie principale	350x4,4x60	72	HW	FZ/TR		163409 ●
	Lame de scie principale	350x4,4x60	72	HW	TR/TR	RazorCut	163380 ●
	Lame de scie principale	350x4,4x60	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161150 ●
	Lame de scie principale	350x4,4x60	72	DP	TR/TR		190708 ●
	Lame de scie à inciser	200x4,4x45	36	HW	KON/WZ		165574 ●
	Lame de scie à inciser	200x4,3/5,1x45	30	DP	KON/FZ		190572 ●
Homag- HPP300, HPL300, HKL300	Lame de scie principale	380x4,8x60	54	HW	WZ		163307 ●
	Lame de scie principale	380x4,4x60	72	HW	FZ/TR		163418 ●
	Lame de scie principale	380x4,8x60	72	HW	FZ/TR		163419 ●
	Lame de scie principale	380x4,4x60	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161158 ●
	Lame de scie principale	380x4,8x60	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161159 ●
	Lame de scie principale	380x4,4x60	72	HW	TR/TR	RazorCut	163384 ●
	Lame de scie principale	380x4,8x60	72	HW	TR/TR	RazorCut	163385 ●
	Lame de scie à inciser	180x4,4x45	30	HW	KON/WZ		165565 ●
	Lame de scie à inciser	180x4,4x45	36	HW	KON/WZ		165566 ●
	Lame de scie à inciser	180x4,4x45	36	HW	KON/FZ		165633 ●
	Lame de scie à inciser	180x4,8x45	36	HW	KON/FZ		165634 ●
	Lame de scie à inciser	180x4,3/5,1x45	30	DP	KON/FZ		190568 ●
	Lame de scie à inciser	180x4,7/5,5x45	30	DP	KON/FZ		190569 ●
Homag- HPP400	Lame de scie principale	450x4,8x60	72	HW	FZ/TR		163431 ●
	Lame de scie principale	450x4,8x60	72	HW	TR/TR	RazorCut	163390 ●
	Lame de scie principale	450x4,8x60	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161169 ●
	Lame de scie principale	450x4,8x60	72	DP	TR/TR		190712 ●
	Lame de scie à inciser	180x4,8x45	36	HW	KON/FZ		165634 ●
	Lame de scie à inciser	180x4,7/5,5x45	30	DP	KON/FZ		190569 ●
Mayer- kappa automatic 80	Lame de scie principale	300x4,4x30	60	HW	TR/TR	RazorCut	163369 ●
	Lame de scie principale	300x4,4x30	60	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161137 ●
	Lame de scie principale	320x4,4x30	60	HW	FZ/TR		163406 ●
	Lame de scie à inciser	150x4,4x30	36	HW	KON/WZ		165555 ●
	Lame de scie à inciser	150x4,4x30	24	HW	KON/WZ		165556 ●
	Lame de scie à inciser	150x4,3/5,1x30	24	DP	KON/FZ		190565 ●
Mayer- kappa automatic 100	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161149 ●
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	163379 ●
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	HW	FZ/TR		163408 ●
	Lame de scie principale	355x4,4x30	72	HW	WZ		163306 ●
	Lame de scie à inciser	150x4,4x30	36	HW	KON/WZ		165555 ●
	Lame de scie à inciser	150x4,4x30	24	HW	KON/WZ		165556 ●
	Lame de scie à inciser	150x4,3/5,1x30	24	DP	KON/FZ		190565 ●
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	DP	TR/TR		190707 ●
Mayer- kappa automatic 120	Lame de scie principale	400x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161161 ●
	Lame de scie principale	400x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	163387 ●
	Lame de scie principale	400x4,4x30	72	HW	FZ/TR		163421 ●
	Lame de scie principale	400x4,4x30	60	HW	WZ		163308 ●
	Lame de scie principale	400x4,4x30	72	HW	WZ		163309 ●
	Lame de scie à inciser	150x4,4x30	36	HW	KON/WZ		165555 ●
	Lame de scie à inciser	150x4,4x30	24	HW	KON/WZ		165556 ●
	Lame de scie à inciser	150x4,3/5,1x30	24	DP	KON/FZ		190565 ●
	Lame de scie principale	400x4,4x30	72	DP	TR/TR		190711 ●
Mayer- kappa automatic 140	Lame de scie principale	500x5,2x30	60	HW	FZ/TR		163439 ●
	Lame de scie principale	500x5,2x30	60	HW	WZ		163314 ●
	Lame de scie à inciser	150x4,4x30	36	HW	KON/WZ		165555 ●
	Lame de scie à inciser	150x4,4x30	24	HW	KON/WZ		165556 ●
	Lame de scie à inciser	150x4,3/5,1x30	24	DP	KON/FZ		190565 ●

1. Sciage

1.4 Débit des panneaux

1.4.6 Correspondance lame de scie principale / inciseur

Machine-Type	Sorte d'outil	ABM mm	Z	QAL	ZF	Système	ID
Schelling-ASH	Lame de scie principale	720x6,5x40	60	HW	FZ/TR		163451 ●
	Lame de scie à inciser	220x6,5x20	36	HW	KON/WZ		165579 ●
Schelling-fh3	Lame de scie principale	300x4,4x30	48	HW	WZ		163300 ●
	Lame de scie principale	300x4,4x30	60	HW	FZ/TR		163400 ●
	Lame de scie principale	300x4,4x30	60	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161137 ●
	Lame de scie principale	300x4,4x30	60	HW	TR/TR	RazorCut	163369 ●
	Lame de scie à inciser	180x4,4x30	30	HW	KON/FZ		165632 ●
	Lame de scie à inciser	180x4,3/5,1x30	30	DP	KON/FZ		190567 ●
Schelling-fh3 Plus Paket	Lame de scie principale	350x4,4x30	54	HW	WZ		163301 ●
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	HW	WZ		163302 ●
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	HW	FZ/TR		163408 ●
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	163379 ●
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161149 ●
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	DP	TR/TR		190707 ●
	Lame de scie à inciser	180x4,4x30	30	HW	KON/FZ		165632 ●
	Lame de scie à inciser	180x4,3/5,1x30	30	DP	KON/FZ		190567 ●
Schelling-fh4 (ancien)	Lame de scie principale	350x4,4x30	54	HW	WZ		163301 ●
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	HW	WZ		163302 ●
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	HW	FZ/TR		163408 ●
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	163379 ●
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161149 ●
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	DP	TR/TR		190707 ●
	Lame de scie à inciser	300x4,4x30	48	HW	KON/WZ		165582 ●
Schelling-fh4 (nouveau)	Lame de scie principale	360x4,4x30	72	HW	FZ/TR		163414 ●
	Lame de scie principale	360x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161154 ●
	Lame de scie principale	360x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	163382 ●
	Lame de scie à inciser	200x4,4x20	24	HW	KON/WZ		165568 ●
	Lame de scie à inciser	200x4,4x20	36	HW	KON/WZ		165569 ●
	Lame de scie à inciser	200x4,3/5,1x20	30	DP	KON/FZ		190570 ●
Schelling-fh5	Lame de scie principale	400x4,4x30	60	HW	WZ		163308 ●
	Lame de scie principale	400x4,4x30	72	HW	WZ		163309 ●
	Lame de scie principale	400x4,4x30	72	HW	FZ/TR		163421 ●
	Lame de scie principale	400x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	163387 ●
	Lame de scie principale	400x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161161 ●
	Lame de scie principale	400x4,4x30	72	DP	TR/TR		190711 ●
	Lame de scie à inciser	200x4,4x20	24	HW	KON/WZ		165568 ●
	Lame de scie à inciser	200x4,4x20	36	HW	KON/WZ		165569 ●
	Lame de scie à inciser	200x4,3/5,1x20	30	DP	KON/FZ		190570 ●
Schelling-fh6	Lame de scie principale	460x4,4x30	72	HW	FZ/TR		163434 ●
	Lame de scie principale	460x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	163391 ●
	Lame de scie principale	460x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161170 ●
	Lame de scie à inciser	200x4,4x20	24	HW	KON/WZ		165568 ●
	Lame de scie à inciser	200x4,4x20	36	HW	KON/WZ		165569 ●
	Lame de scie à inciser	200x4,3/5,1x20	30	DP	KON/FZ		190570 ●
Schelling-fh8, fm8	Lame de scie principale	520x4,4x30	72	HW	WZ		163316 ●
	Lame de scie principale	520x4,4x30	72	HW	FZ/TR		163442 ●
	Lame de scie principale	520x4,8x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161171 ●
	Lame de scie à inciser	200x4,4x20	24	HW	KON/WZ		165568 ●
	Lame de scie à inciser	200x4,4x20	36	HW	KON/WZ		165569 ●
	Lame de scie à inciser	200x4,8x20	36	HW	KON/WZ		165573 ●
	Lame de scie à inciser	200x4,3/5,1x20	30	DP	KON/FZ		190570 ●
Schelling-FSM	Lame de scie principale	720x6,5x40	60	HW	FZ/TR		163451 ●
Schelling-FTM Option	Lame de scie principale	680x6,2x40	60	HW	FZ/TR		163449 ●
	Lame de scie à inciser	220x6,5x20	36	HW	KON/WZ		165579 ●

1. Sciage

1.4 Débit des panneaux

1.4.6 Correspondance lame de scie principale / inciseur

Machine-Type	Sorte d'outil	ABM mm	Z	QAL	ZF	Système	ID
Schelling- s45	Lame de scie principale	350x4,4x30	54	HW	WZ		163301 ●
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	HW	WZ		163302 ●
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	HW	FZ/TR		163408 ●
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	163379 ●
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161149 ●
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	DP	TR/TR		190707 ●
	Lame de scie à inciser	180x4,4x30	30	HW	KON/FZ		165632 ●
	Lame de scie à inciser	180x4,3/5,1x30	30	DP	KON/FZ		190567 ●
Schelling- s45 Plus Paket	Lame de scie principale	400x4,4x30	60	HW	WZ		163308 ●
	Lame de scie principale	400x4,4x30	72	HW	WZ		163309 ●
	Lame de scie principale	400x4,4x30	72	HW	FZ/TR		163421 ●
	Lame de scie principale	400x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	163387 ●
	Lame de scie principale	400x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161161 ●
	Lame de scie principale	400x4,4x30	72	DP	TR/TR		190711 ●
	Lame de scie à inciser	180x4,4x30	30	HW	KON/FZ		165632 ●
	Lame de scie à inciser	180x4,3/5,1x30	30	DP	KON/FZ		190567 ●
Selco- EB 100	Lame de scie principale	360x4,4x65	72	HW	FZ/TR		163415 ●
	Lame de scie à inciser	200x4,4x65	36	HW	KON/WZ		165576 ●
	Lame de scie à inciser	200x4,3/5,1x65	30	DP	KON/FZ		190615 ●
Selco- EB 70 (kit 80), EB 75, EB 80	Lame de scie principale	320x4,4x65	60	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161146 ●
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	163379 ●
	Lame de scie principale	320x4,4x65	60	HW	FZ/TR		163407 ●
	Lame de scie à inciser	200x4,4x65	36	HW	KON/WZ		165576 ●
	Lame de scie à inciser	200x4,3/5,1x65	30	DP	KON/FZ		190615 ●
Selco- EB 70 (L)	Lame de scie principale	300x4,4x65	60	HW	FZ/TR		163402 ●
	Lame de scie principale	300x4,4x65	60	HW	TR/TR	RazorCut	163372 ●
	Lame de scie principale	300x4,4x65	60	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161141 ●
	Lame de scie à inciser	200x4,4x65	36	HW	KON/WZ		165576 ●
	Lame de scie à inciser	200x4,3/5,1x65	30	DP	KON/FZ		190615 ●
Selco- EB 90	Lame de scie principale	355x4,4x80	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161153 ●
	Lame de scie à inciser	200x4,4x65	36	HW	KON/WZ		165576 ●
	Lame de scie à inciser	200x4,3/5,1x65	30	DP	KON/FZ		190615 ●
Selco- EB 95	Lame de scie principale	355x4,4x65	72	HW	FZ/TR		163412 ●
	Lame de scie principale	355x4,4x65	72	HW	TR/TR	RazorCut	163381 ●
	Lame de scie principale	355x4,4x65	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161152 ●
	Lame de scie à inciser	200x4,4x65	36	HW	KON/WZ		165576 ●
	Lame de scie à inciser	200x4,3/5,1x65	30	DP	KON/FZ		190615 ●
Selco- EB 110, EB 108, EB 120, WN 125, WN 200, WN 600/132, WN 512, WN 600/145, WN 600/162	Lame de scie principale	400x4,4x80	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161163 ●
	Lame de scie à inciser	200x4,4x65	36	HW	KON/WZ		165576 ●
	Lame de scie à inciser	200x4,3/5,1x65	30	DP	KON/FZ		190615 ●
Selco- EB 120, WN 125	Lame de scie principale	430x4,4x80	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161167 ●
	Lame de scie principale	430x4,4x80	72	HW	FZ/TR		163429 ●
	Lame de scie à inciser	200x4,4x65	36	HW	KON/WZ		165576 ●
	Lame de scie à inciser	200x4,3/5,1x65	30	DP	KON/FZ		190615 ●
Selco- WN 600/132, WN 200	Lame de scie principale	450x4,8x80	72	HW	FZ/TR		163433 ●
	Lame de scie à inciser	200x4,8x65	36	HW	KON/WZ		165577 ●
	Ritzkreissägeblatt	200x4,7/5,5x65	30	DP	KON/FZ		190574 ●
Selco- WN 600/145, WN 512	Lame de scie principale	480x4,8x80	72	HW	FZ/TR		163438 ●
	Lame de scie à inciser	200x4,8x65	36	HW	KON/WZ		165577 ●
	Ritzkreissägeblatt	200x4,7/5,5x65	30	DP	KON/FZ		190574 ●

1. Sciage

1.4 Débit des panneaux

1.4.7 Lames de scie pour la fabrication de parquets



Coupe de refente

Application:

Pour la coupe en long de lamelles de parquets.

Machine:

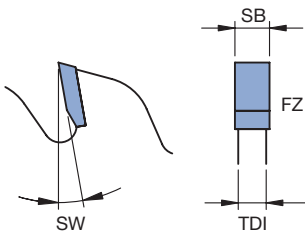
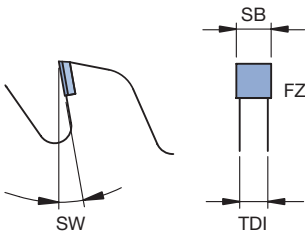
Scies multi-lames.

Matériaux:

Panneaux de particules et de fibres revêtus papier ou synthétique, panneaux de particules et de fibres plaqués bois.

Informations techniques:

Coupes DP pour plus de tenue de coupe. Lames de scie alésage (BO) = 115 mm pour système à serrage rapide Hydro-Duo ID **030555**, ou BO = 110 mm pour flasque de serrage TR 810 0, hauteur de mise rapportée 5,5 mm. Corps revêtu pour plus de longévité.



Lame de scie exécution DP

WK 800 2

Machine	D	SB	TDI	BO	NLA	DKN	Z	ZF	SW	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm	mm			°		
Paul	210	2,2	1,6	100	4/7/120	13/109	36	FZ	3	■ ■	190676 □
Paul	210	2,2	1,6	115	8/7/131		36	FZ	3	■ ■	190677 □
Homag	250	2,0	1,6	100	3/18/150		48	FZ	3	■ ■	190678 □
Paul	250	2,0	1,6	100	4/7/140	13/109	48	FZ	3	■ ■	190679 □
Paul	250	2,0	1,6	115	8/7/131		48	FZ	3	■ ■	190680 □
Homag	250	2,2	1,6	100	3/18/150		36	FZ	3	■ ■	190681 □
Paul	250	2,2	1,6	100	4/7/140	13/109	36	FZ	3	■ ■	190682 □
Homag	250	2,2	1,6	100	3/18/150		48	FZ	3	■ ■	190684 □
Paul	250	2,2	1,6	100	4/7/140	13/109	48	FZ	3	■ ■	190685 □
Paul	250	2,2	1,6	115	8/7/131		36	FZ	3	■ ■	190683 □
Paul	250	2,2	1,6	115	8/7/131		48	FZ	3	■ ■	190686 □

Lame de scie exécution HW

WK 800 2

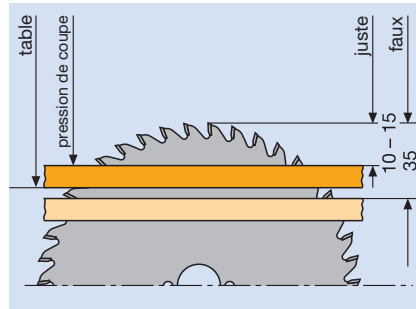
D	SB	TDI	BO	NLA	DKN	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm			°		
250	3,2	2,2	100	4/7/140	13/109	48	FZ	10	■ ■	061434 ●

Type d'usage Pour tronçonnage, coupe d'onglet et mise à format. Pour l'usinage de profilés en métaux non ferreux, une lubrification par brumisation est conseillée.

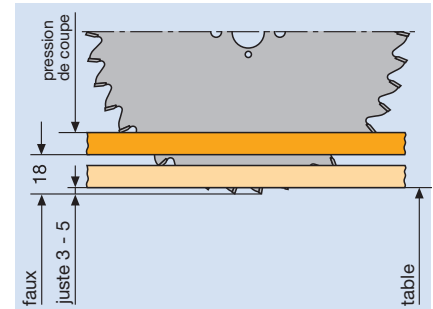
Matériaux Métaux non ferreux et matériaux synthétiques, matériaux composites, matériaux d'isolation, matériaux composites comportant de l'aluminium.

Machines Scies à onglet, tronçonneuses, tronçonneuses doubles et scies à format.

Utilisation

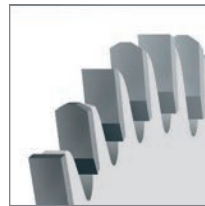


Lames de scie à denture FZ/TR avec angle d'attaque positif et arbre outil sous la pièce à couper dont le profilé comporte des parois > à 2,5mm. Avec l'angle d'attaque positif, l'effort de coupe est dirigé vers l'appui stable de la table machine.

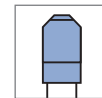
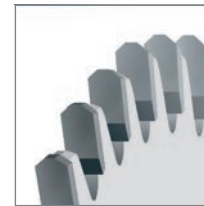


Lames de scie à denture FZ/TR avec angle d'attaque négatif et arbre outil sous la pièce à couper dont le profilé comporte des parois < à 2,5mm. Avec l'angle d'attaque négatif, l'effort de coupe est dirigé vers l'appui stable de la table machine.

Formes de denture



FZ/TR (Trapèze-plate) :
Forme de denture adaptée pour l'usinage de profilés et panneaux en matériaux synthétiques ou métaux non ferreux.



TR/TR (Trapèze/trapèze) :
Pour améliorer la qualité de coupe dans l'usinage de profilés en matériaux synthétiques ou métaux non ferreux. Denture obtenue par modification d'une denture FZ/TR existante.



Coupe de mise à longueur et coupe d'onglet

Application:

Pour le tronçonnage et la coupe d'onglet dans la cas où la lame est positionnée en-dessous de la pièce.

Machine:

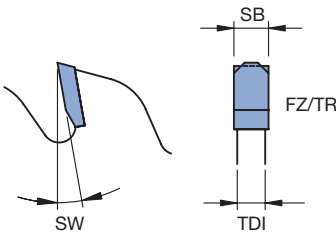
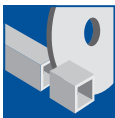
Tronçonneuses, scies à onglet, scies radiales, scies pendulaires, scies à onglet doubles et centres d'usinage pour moules CNC.

Matériaux:

Profilés en métaux non-ferreux ou matières synthétiques.

Informations techniques:

Lors de l'usinage de profilés en métaux non-ferreux, il convient de lubrifier avec une micro-pulvérisation.



Lame de scie FZ/TR angle d'attaque 5°

WK 452 2

Machine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°		
Elumatec	280	3,2	2,6	32		96	FZ/TR 5		■ ■	165725 ●
	300	3,2	2,6	30	KNL	72	FZ/TR 5		■ ■	165726 ●
	300	3,2	2,6	30	KNL	96	FZ/TR 5		■ ■	165727 ●
Rapid	320	3,2	2,6	30	KNL	84	FZ/TR 5		■ ■	165728 ●
	350	3,4	2,8	30	KNL	84	FZ/TR 5		■ ■	165729 ●
Rapid	350	3,2	2,6	30	KNL	108	FZ/TR 5		■ ■	165730 ●
Emmegi	350	3,2	2,6	32	2/11/63	84	FZ/TR 5		■ ■	165731 ●
					KNL					
Rapid	370	3,8	3,2	30	KNL	96	FZ/TR 5		■ ■	165732 ●
Rapid	400	3,8	3,2	30	KNL	96	FZ/TR 5		■ ■	165733 ●
Emmegi	400	3,8	3,2	32	2/11/63	96	FZ/TR 5		■ ■	165734 □
Kaltenbach	400	3,8	3,2	50	4/15/80	96	FZ/TR 5		■ ■	165735 □
Rapid, Elumatec	420	3,8	3,2	30	KNL	96	FZ/TR 5		■ ■	165736 ●
	430	3,5	2,8	30	KNL	96	FZ/TR 5		■ ■	165737 ●
	450	3,8	3,2	30	2/11/63	110	FZ/TR 5		■ ■	165738 ●
					KNL					
Emmegi	450	3,8	3,2	32	2/11/63	96	FZ/TR 5		■ ■	165739 ●
					KNL					
Rapid, Elumatec	500	4,4	3,8	30	KNL	120	FZ/TR 5		■ ■	165740 ●
Emmegi	500	4,0	3,4	32	2/11/63	96	FZ/TR 5		■ ■	165741 ●
Emmegi	500	4,0	3,4	32	2/11/63	120	FZ/TR 5		■ ■	165742 ●
Elumatec	500	4,4	3,8	32	2/6/75	120	FZ/TR 5		■ ■	165743 ●
					6/9,2-17,2/75					
Emmegi	550	4,0	3,4	32	2/11/63	96	FZ/TR 5		■ ■	165744 ●
Emmegi	550	4,0	3,4	32	2/11/63	126	FZ/TR 5		■ ■	165745 ●
Elumatec	550	4,4	3,8	30	KNL	120	FZ/TR 5		■ ■	165746 ●
Stegmaier	600	4,6	4,0	30	2/11/63	140	FZ/TR 5		■ ■	165747 ●
	600	5,0	4,4	32	2/11/63	132	FZ/TR 5		■ ■	165748 ●
	650	5,0	4,4	30	2/11/63	144	FZ/TR 5		■ ■	165749 ●

1. Sciage

1.5 Métaux non-ferreux / matériaux synthétiques

1.5.1 Coupe d'onglet et tronçonnage de profilés



Coupe de mise à longueur et coupe d'onglet *Excellent*

Application:

Pour le tronçonnage et la coupe d'onglet dans la cas où la lame est positionnée en-dessous de la pièce.

Machine:

Tronçonneuses, scies à onglet, scies radiales, scies pendulaires, scies à onglet doubles et centres d'usinage pour moules CNC.

Matériaux:

Profilés en métaux non-ferreux ou matières synthétiques.

Informations techniques:

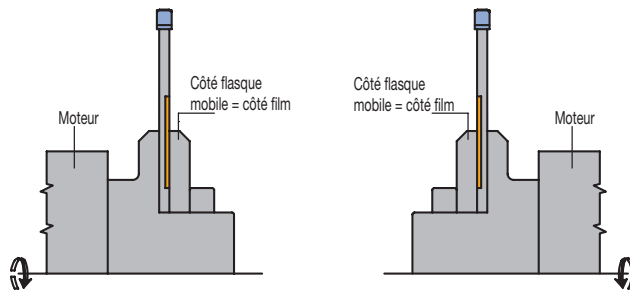
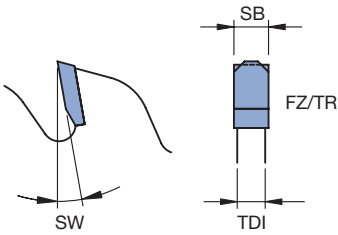
Lors de l'usinage de profilés en métaux non-ferreux, il convient de lubrifier avec une micro-pulvérisation. Exécution **Excellent**. Corps avec feuille acier pour la réduction des vibrations. Enorme réduction des émissions sonores y compris lors de l'augmentation de l'usure.



Lame de scie FZ/TR angle d'attaque 5°

WK 472 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	Film	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°			
300	3,2	2,6	30	KNL	96	FZ/TR	5	gauche		161360 ●
300	3,2	2,6	30	KNL	96	FZ/TR	5	droite		161361 ●
350	3,2	2,6	30	KNL	108	FZ/TR	5	gauche		161362 ●
350	3,2	2,6	30	KNL	108	FZ/TR	5	droite		161363 ●





Coupe de mise à longueur et coupe d'onglet avec angle d'attaque négatif

Application:

Pour le tronçonnage et la coupe d'onglet dans le cas où la lame est positionnée au-dessus de la pièce.

Machine:

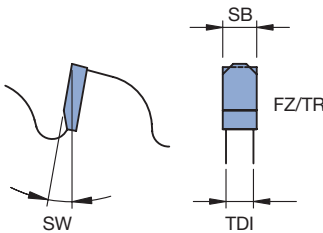
Tronçonneuses, scies à onglet, scies radiales, scies pendulaires, scies à onglet doubles et centres d'usinage pour moules CNC.

Matériaux:

Profilés en métaux non-ferreux ou matières synthétiques.

Informations techniques:

Lors de l'usinage de profilés en métaux non-ferreux, il convient de lubrifier avec une micro-pulvérisation. L'angle d'attaque négatif est particulièrement efficace lorsque les éclats et la déformation des profilés doivent être évités. Particulièrement adapté à la coupe par dessus. Angle d'attaque négatif pour un meilleur maintien des pièces



Lame de scie FZ/TR angle d'attaque -5°

WK 462 2

Machine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°		
	300	3,2	2,6	30	KNL	72	FZ/TR	-5	■	165825 ●
Elektra Beckum, Elu, DeWalt, Fezer, Lurem, Rapid, Ulmia, Scheppach Fezer, Rapid, Ulmia	300	3,2	2,6	30	KNL	96	FZ/TR	-5	■	165826 ●
	300	3,2	2,6	30	KNL	120	FZ/TR	-5	■	165827 ●
	300	3,2	2,6	32	KNL	72	FZ/TR	-5	■	165828 □
	300	3,2	2,6	32	KNL	96	FZ/TR	-5	■	165829 □
	300	3,2	2,6	32	KNL	120	FZ/TR	-5	■	165830 □
Haffner	330	3,2	2,6	30	KNL	96	FZ/TR	-5	■	165831 ●
	330	3,2	2,6	32	KNL	96	FZ/TR	-5	■	165832 □
Haffner	350	3,4	2,8	30	KNL	84	FZ/TR	-5	■	165833 ●
	350	3,8	3,2	30	KNL	84	FZ/TR	-5	■	165834 ●
	350	3,8	3,2	32	KNL	84	FZ/TR	-5	■	165835 □
	350	3,8	3,2	40	2/10/55	84	FZ/TR	-5	■	165836 □
					2/11/63					
					KNL					
Haffner, Ulmia	350	3,2	2,6	30	KNL	108	FZ/TR	-5	■	165837 ●
Eisele, Graule	350	3,6	3,0	40	2/9/55	108	FZ/TR	-5	■	165838 ●
					4/12/64					
Elumatec	380	3,8	3,2	32		108	FZ/TR	-5	■	165839 ●
	400	3,8	3,2	30	KNL	96	FZ/TR	-5	■	165840 ●
	400	3,8	3,2	32	2/11/63	96	FZ/TR	-5	■	165841 ●
Eisele	400	3,8	3,2	40	2/12/80	96	FZ/TR	-5	■	165842 □
					4/12/64					
Kaltenbach	400	3,8	3,2	50	4/15/80	96	FZ/TR	-5	■	165843 □
Elumatec, Rapid, Haffner, Wegoma, Ulmia	420	3,8	3,2	30	KNL	108	FZ/TR	-5	■	165844 ●
Graule	420	3,8	3,2	40		108	FZ/TR	-5	■	165845 □
Rapid	450	3,8	3,2	30	KNL	108	FZ/TR	-5	■	165846 ●
Pressta Eisele	450	3,8	3,2	32	2/11/63	108	FZ/TR	-5	■	165847 ●
					KNL					
Elu, Wegoma, Rapid	500	4,4	3,8	30	2/11/63	120	FZ/TR	-5	■	165848 ●
					6/9/100					
Graule	520	4,4	3,8	50		120	FZ/TR	-5	■	165849 ●
Rapid	550	4,0	3,4	30	KNL	132	FZ/TR	-5	■	165850 ●
	550	4,0	3,4	32	2/11/63	132	FZ/TR	-5	■	165851 □
Stürtz	600	5,2	4,6	30	KNL	138	FZ/TR	-5	■	165852 ●



Coupe de mise à longueur et coupe d'onglet avec angle d'attaque négatif *Excellent*

Application:

Pour le tronçonnage et la coupe d'onglet dans le cas où la lame est positionnée au-dessus de la pièce.

Machine:

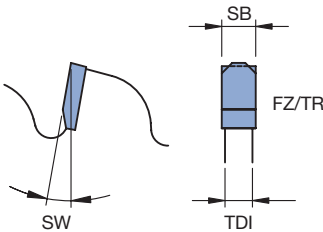
Tronçonneuses, scies à onglet, scies radiales, scies pendulaires, scies à onglet doubles et centres d'usinage pour moules CNC.

Matériaux:

Profilés en métaux non-ferreux ou matières synthétiques.

Informations techniques:

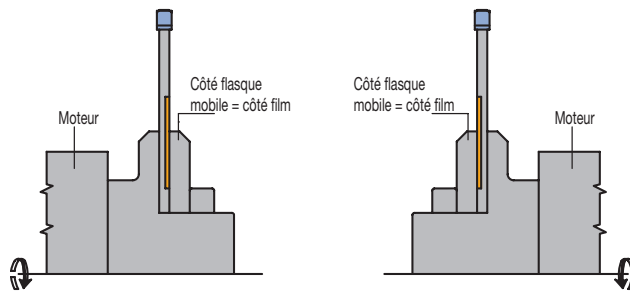
Lors de l'usinage de profilés en métaux non-ferreux, il convient de lubrifier avec une micro-pulvérisation. L'angle d'attaque négatif est particulièrement efficace lorsque les éclats et la déformation des profilés doivent être évités. Particulièrement adapté à la coupe par dessus. Angle d'attaque négatif pour un meilleur maintien des pièces. Exécution **Excellent**. Corps avec feuille acier pour la réduction des vibrations. Enorme réduction des émissions sonores y compris lors de l'augmentation de l'usure.



Lame de scie FZ/TR angle d'attaque -5°

WK 482 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	Film	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°			
300	3,2	2,6	30	KNL	96	FZ/TR	-5	gauche		161380 ●
300	3,2	2,6	30	KNL	96	FZ/TR	-5	droite		161381 ●
350	3,2	2,6	30	KNL	108	FZ/TR	-5	gauche		161382 ●
350	3,2	2,6	30	KNL	108	FZ/TR	-5	droite		161383 ●





Coupe de mise à longueur et coupe d'onglet avec largeur de coupe réduite *Premium*

Application:

Pour le mise à longueur et débit.

Machine:

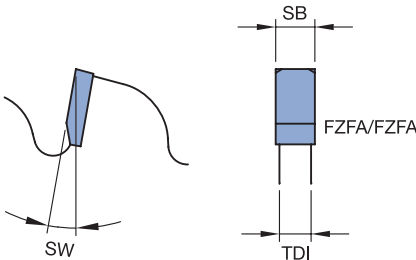
Tronçonneuses, scies à onglet et scies portatives.

Matériaux:

Profilés en métaux non-ferreux ou matières synthétiques, panneaux alvéolaires synthétiques, Duroplastiques renforcés de fibres (ex. GFK, CFK), panneaux ondulés synthétiques (ex. PVC).

Informations techniques:

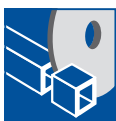
Particulièrement adapté aux profilés à parois fines (épaisseur de paroi < 2 mm) et aux panneaux fins en raison de la largeur de coupe réduite et du nombre élevé de dents. Angle d'attaque négatif pour un comportement plus fluide. Revêtement spécial du corps de lame pour moins d'encrassement.



Lame de scie FZFA angle d'attaque -5°

WK 467 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
190	1,8	1,4	20		72	FZFA/FZFA	-5		060278 ●
200	1,8	1,4	20	KNL	80	FZFA/FZFA	-5		060274 ●
250	2,0	1,6	30	KNL	100	FZFA/FZFA	-5		060275 ●
300	2,2	1,8	30	KNL	120	FZFA/FZFA	-5		060276 ●
350	2,4	2,0	30	KNL	140	FZFA/FZFA	-5		060279 ●



Coupe de mise à longueur et coupe d'onglet en qualité finition *Excellent* - GlossCut

Application:

Pour le tronçonnage et la coupe d'onglet.

Machine:

Tronçonneuses, scies à onglet et tronçonneuses doubles.

Matériaux:

Profilés en métaux non-ferreux ou matières synthétiques. Profilés en métaux non-ferreux ou matières synthétiques enrobées ou laquées.

Informations techniques:

Exécution spéciale de la face d'attaque pour une qualité de coupe excellente et sans éclats. Exécution **Excellent** avec ornements laser comblées de matière synthétiques permettant la réduction des vibrations et des émissions sonores.

Lame de scie GlossCut

WK 377 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm				
300	3,0	2,4	30	KNL	72	FZFA/FZFA		161005 ●
300	3,0	2,4	30	KNL	96	FZFA/FZFA		161006 ●
350	3,5	2,8	30	KNL	96	FZFA/FZFA		161007 ●

Les autres dimensions de GlossCut convenant aux machines portatives et semi-stationnaires se trouvent dans la chapitre „Scies portatives et semi-stationnaires“.



Coupe de mise à longueur et coupe d'onglet en qualité finition *Excellent*

Application:

Pour le tronçonnage et la coupe d'onglet.

Machine:

Tronçonneuses, scies à onglet et tronçonneuses doubles.

Matériaux:

Profilés PVC pour fenêtres avec joints, profilés en matériaux synthétiques creux, matériaux synthétiques renforcés de fibres.

Informations techniques:

Forme de denture spéciale pour une coupe sans éclats à l'entrée comme à la sortie. Coupes parfaites des joints d'étanchéité en caoutchouc. Mises rapportées DP pour une tenue de coupe prolongée y compris lors de l'utilisation dans des profilés renforcés de fibres.

Lame de scie HRFA, angle d'attaque 5°. Diamaster PRO

WK 808 2 DP

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
300	4,4	3,6	30	KNL	60	HRFA	5		190666 □
350	4,4	3,6	30	KNL	70	HRFA	5		190667 □
400	4,4	3,6	30	KNL	80	HRFA	5		762339 □
450	4,4	3,6	30	KNL	90	HRFA	5		190668 □
500	4,4	3,6	30	KNL	100	HRFA	5		762341 □
550	4,4	3,6	30	KNL	110	HRFA	5		762342 □
600	4,8	4,0	30	KNL	120	HRFA	5		762343 □



Coupe de mise à format en qualité finition *Excellent* - BrillianceCut

Application:

Débit de panneaux à l'unité ou par paquets sans inciser

Machine:

Scies stationnaires, scies à format, ainsi que scies à panneaux verticales et lignes de débit avec presseurs.

Matériaux:

Thermoplastiques transparents (ex. PMMA, PC), Panneaux minéraux à liaisons polymères (ex. Corian).

Informations techniques:

Géométrie de coupe spéciale pour une qualité de coupe excellente et sans éclats. Dépassement de lame conseillé 5 - 10 mm. Exécution **Excellent** avec ornementsations laser comblées de matière synthétique permettant la réduction des vibrations et des émissions sonores. Exécution avec angle d'attaque positif.

Lame de scie BrillianceCut

WK 371 2

Machine	D mm	SB mm	TDI mm	BO mm	NLA mm	Z	ZF	WSS	ID
	303	3,5	2,5	30	KNL	60	TR/TR	■	161028 ●
Holz-Her, Mayer, Schelling	350	4,4	3,2	30	2/13/94 KNL	72	WZ/FA	■	161029 ●
Homag	350	4,4	3,2	60	2/14/100	72	WZ/FA	■	161030 ●
Homag	380	4,8	3,5	60	2/14/100 2/14/125 2/19/120	84	WZ/FA	■	161031 ●
Mayer, Schelling	400	4,4	3,2	30	2/13/94 KNL	72	WZ/FA	■	161032 ●
Mayer, Schelling	450	4,4	3,2	30	2/13/94 KNL	72	WZ/FA	■	161033 ●
Homag	450	4,8	3,5	60	2/14/125 2/19/120	72	WZ/FA	■	161034 ●

1. Sciage

1.5 Métaux non-ferreux / matériaux synthétiques

1.5.2 Lames de scie pour panneaux massifs et blocs



Coupe de mise à format pour les matériaux à bas point de fusion

Application:

Pour la mise à format et la mise à longueur sans inciser.

Machine:

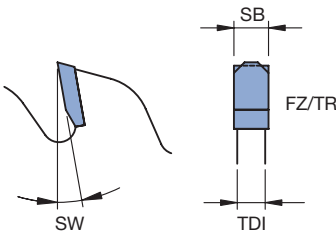
Scies stationnaires, scies à format, ainsi que scies à panneaux verticales et lignes de débit avec presseurs.

Matériaux:

Matériaux synthétiques à bas point de fusion (Ex. PP, PA).

Informations techniques:

Le nombre réduit de coupes contribue à diminuer les échauffements, les efforts d'avance, la puissance absorbée, y compris lors de fortes profondeurs de coupe. Forme de dent permettant la répartition de la coupe et la réduction de la chauffe. Grandes poches à copeaux pour une évacuation optimale. Une lame de scie avec un nombre de dents approprié doit être choisi en fonction de l'épaisseur du matériau. Nombre de dents réduit pour les fortes épaisseurs.



Lame de scie FZ/TR, angle d'attaque 10°

WK 372 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
300	3,6	2,2	30	KNL	20	FZ/TR	10	■	163500 ●
300	3,6	2,2	30	KNL	42	FZ/TR	10	■	163501 ●
350	3,8	2,5	30	KNL	24	FZ/TR	10	■	163502 ●
350	3,8	2,5	30	KNL	48	FZ/TR	10	■	163503 ●
400	3,8	2,5	30	KNL	28	FZ/TR	10	■	163504 ●
400	3,8	2,5	30	KNL	54	FZ/TR	10	■	163505 ●
450	4,0	2,8	30	KNL	34	FZ/TR	10	■	163506 ●
500	4,4	3,0	30	KNL	36	FZ/TR	10	■	163507 ●



Coupe de mise à format de métaux non-ferreux pleins

Application:

Débit de panneaux à l'unité ou par paquets sans inciser

Machine:

Lignes de débit de panneaux avec presseur.

Matériaux:

Métaux non-ferreux pleins (ex. Aluminium ou panneaux laiton).

Informations techniques:

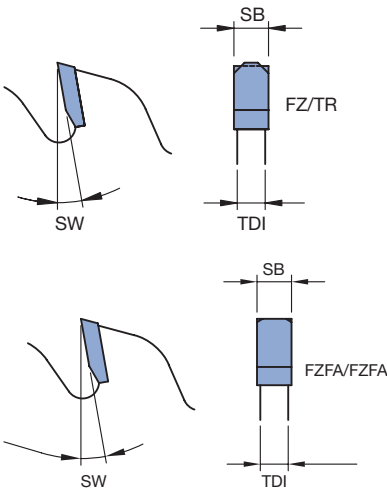
Géométrie de coupe spéciale pour des surfaces de coupe lisses. Une lubrification par pulvérisation est recommandée lors de l'usinage. Nombre réduit de dents et grandes poches à copeaux pour des vitesses d'avance plus élevées avec la même puissance absorbée.



Lame de scie FZ/TR et FZFA/FZFA, angle d'attaque 10°

WK 452 2, WK 457 2, WK 472 2

Machine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°		
Schelling	350	3,8	3,0	30	KNL	48	FZFA/FZFA	10		165925 ●
						2/13/94				
Mayer	400	4,4	3,5	30	KNL	60	FZFA/FZFA	10		165926 ●
Mayer,	450	4,4	3,5	30	KNL	60	FZ/TR	10		165927 ●
Schelling						2/13/94				
						2/13/114				
Schelling	460	4,4	3,5	30	2/13/94	48	FZFA/FZFA	10		165928 ●
					2/13/114					
Schelling	520	4,4	3,5	30	2/13/94	44	FZFA/FZFA	10		165929 ●
					2/13/114					
Schelling	530	4,4	3,5	30	2/13/94	44	FZFA/FZFA	10		165930 ●
					2/13/114					
Mayer	570	5,0	4,0	40	2/16/80	48	FZFA/FZFA	10		165931 ●
Schelling	620	5,5	4,5	40	2/13/140	36	FZFA/FZFA	10		165932 ●
					2/13/114					
Schelling	620	5,5	4,5	40	2/13/140	60	FZ/TR	10		165933 ●
					2/13/114					
Schelling	680	5,5	4,5	40	2/13/140	42	FZFA/FZFA	10		165934 ●
					2/13/114					





Coupe de mise à format *Excellent*

Application:

Pour la mise à format de panneaux à l'unité.

Machine:

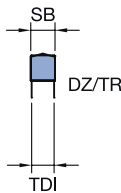
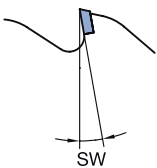
Scies stationnaires, scies à format et scies à panneaux verticales.

Matériaux:

Panneaux à base de ciment ou de plâtre, Duroplastiques (panneaux compacts, ex. HPL), Plastiques renforcés de fibres (ex. GFK, CFK), panneaux composites Aluminium (ex. Alucobond®). Panneaux de particules et de fibres revêtus mélamine

Informations techniques:

Pastilles rapportées DP et forme de dent robuste pour une longue durée de vie de l'outil, même dans des matériaux très abrasifs. Exécution **Excellent** avec ornementsations laser comblées de matière synthétique permettant la réduction des vibrations et des émissions sonores. Corps de lame revêtu, pour une tenue de coupe plus élevée.



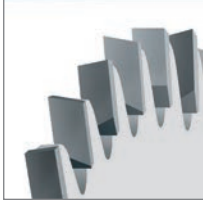

Lame de scie DZ/TR, Diamaster PRO

WK 872 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
180	3,2	2,2	30		36	DZ/TR	10		190747 ●
250	3,2	2,2	30	KNL	48	DZ/TR	10		190748 ●
303	3,2	2,2	30	KNL	60	DZ/TR	10		190673 ●
303	3,2	2,2	30	KNL	96	DZ/TR	10		190674 ●
350	3,5	2,5	30	KNL	72	DZ/TR	10		190749 ●

1. Sciage

1.6 Lames de scie pour CNC

Type d'usinage	Mise à format, tronçonnage, coupe en travers
Matériaux	Bois massifs, matériaux en fibres de bois, matériaux synthétiques.
Machines	Centres d'usinage CNC et agégats de CNC.
Forme de denture	  <p>WZ/WZ/FZ (denture alternée, alternée, plate) : Forme de denture pour une qualité de coupe supérieure et sans éclat dans le bois massif, multiplis, et matériaux dérivés du bois plaqués bois ou revêtus. Une coupe est réalisée par un groupe de dents (WZ droite, WZ gauche, WZ droite, WZ gauche, FZ).</p>

1. Sciage

1.6 Lames de scie pour CNC

1.6.1 Lames de scie à tronçonner et à mise à format



Tronçonnage et mise à format sur machines CNC

Application:

Pour mise à format de panneaux sur centres d'usinage CNC.

Machine:

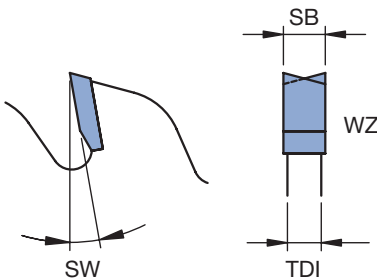
Agrégats d'usinage sur centres d'usinage CNC.

Matériaux:

Panneaux de particules et de fibres revêtus papier ou mélamine, panneaux de particules et de fibres plaqués bois, bois multicouche (Ex. contreplaqué, Multiplex), panneaux bois massif en long, en travers et d'onglet.

Informations techniques:

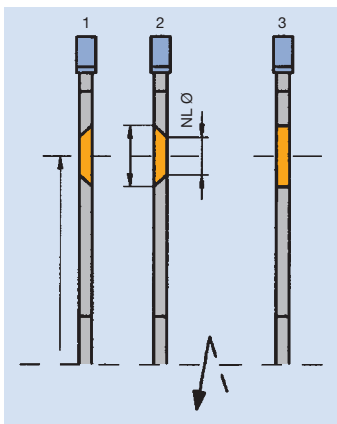
Adapté au montage sur les douilles des agrégats d'usinage. Qualité d'équilibrage adaptée à l'utilisation sur les agrégats CNC. Dimensions universelles pour des débits de fortes épaisseurs.



Lame de scie WZ pour CNC

WK 150 2, WK 850 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Type	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm				°		
350	3,6	2,5	30	8/6/90	1	16	WZ	15		165975 ●
				6/6,8/90						
350	3,5	2,7	30	8/6/90	1	72	WZ	15		165976 ●
				6/6,8/90						



Type 1:

Fraisage à droite

Type 2:

Fraisage à gauche

Type 3:

Perçage sans fraisage



Tronçonnage et mise à format sur machines CNC *Excellent - Katana*

Application:

Pour la mise à format de panneaux sur centres d'usinage CNC.

Machine:

Agrégats d'usinage sur centres d'usinage CNC.

Matériaux:

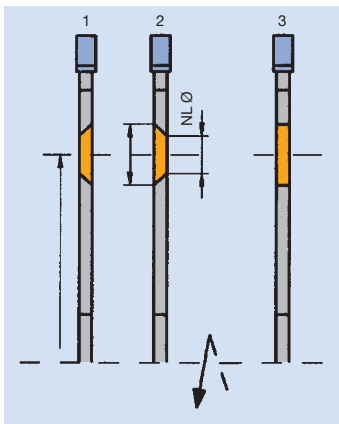
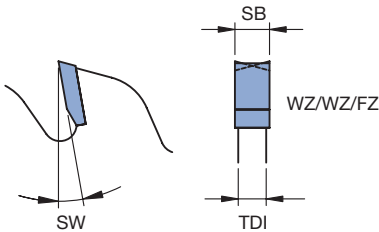
Panneaux de particules et de fibres revêtus papier ou mélamine, panneaux de particules et de fibres plaqués bois, bois multicouche (Ex. contreplaqué, Multiplex), panneaux bois massif en travers et d'onglet.

Informations techniques:

Katana combinaison de dents à angles d'axe alternés pour une qualité de coupe parfaite. Nombre de coupes élevé pour un état de surface parfait sans éclats. Très approprié pour les coupes d'onglet dans les matériaux revêtus.

Conseil d'utilisation : afin d'obtenir la meilleure qualité de coupe lors de la mise à format de panneaux revêtus, il convient d'inciser sur (1 - 2 mm) en avalant, puis de refendre en opposition.

Adapté au montage sur des agrégats de fraisage. Qualité d'équilibrage adaptée à l'utilisation sur des agrégats CNC. Exécution **Excellent** avec ornements laser comblées de matière synthétique permettant la réduction des vibrations et des émissions sonores.



Type 1:

Fraisage à droite

Type 2:

Fraisage à gauche

Type 3:

Perçage sans fraisage

Lame de scie Katana pour CNC

WK 879 2

Machine	D	SB	TDI	BO	NLA	Type Z	ZF	SW	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°		
	180	3,0	2,2	30			60 WZ/WZ/FZ	10	■	161267 ●
Homag,	180	3,0	2,2	30	2/7/42	3	60 WZ/WZ/FZ	10	■	161250 ●
Weeke					4/5,5/45	2				
					8/6/90	1				
Flex 5, Flex 5+	180	3,0	2,2	40	8/6,6/52	2	60 WZ/WZ/FZ	10	■	161251 ●
Homag, IMA	200	3,0	2,2	30	2/7/42	3	65 WZ/WZ/FZ	10	■	161253 ●
					4/6/52	2				
					8/6/90	1				
IMA	200	3,0	2,2	30	2/7/42	3	65 WZ/WZ/FZ	10	■	161254 ●
					4/6,6/60	2				
	220	3,0	2,2	30	8/6/90	1	70 WZ/WZ/FZ	10	■	161255 ●
					8/6/70					
Flex 5, Flex 5+, Homag, Weeke	220	3,0	2,2	40	8/6,6/52	2	70 WZ/WZ/FZ	10	■	161256 ●
	240	3,0	2,2	30			75 WZ/WZ/FZ	10	■	161268 ●
	240	3,0	2,2	30	4/6,6/52	1	75 WZ/WZ/FZ	10	■	161257 ●
					4/6,6/52	2				
					8/6/90	1				
Flex 5, Flex 5+, Weeke, Homag	240	3,0	2,2	40	8/6,6/52	2	75 WZ/WZ/FZ	10	■	161258 ●
Biesse, Holz-Her	250	3,0	2,2	30	2/7/42	3	80 WZ/WZ/FZ	10	■	161259 ●
					2/6/50	3				
					8/6/90	1				
Homag, Felder	280	3,0	2,2	30	2/7/42	3	85 WZ/WZ/FZ	10	■	161260 ●
					8/6/90	1				
Format-4										
Biesse	300	3,0	2,2	50	1/6/80	3	100 WZ/WZ/FZ	10	■	161266 ●
					6/5,5/80	3				
Homag	350	3,5	2,7	30	8/6/90	1	110 WZ/WZ/FZ	10	■	161263 ●



Tronçonnage et mise à format sur machines CNC *Excellent - WhisperCut*

Application:

Pour mise à format de panneaux sur centres d'usinage CNC.

Machine:

Agrégats d'usinage sur centres d'usinage CNC.

Matériaux:

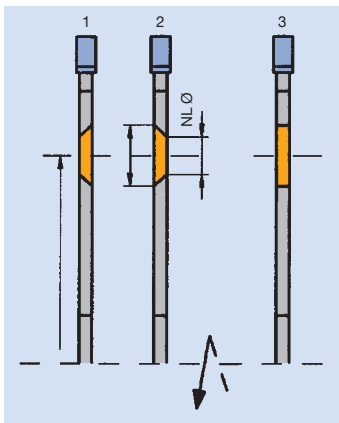
Panneaux de particules et de fibres revêtus papier ou mélamine, panneaux de particules et de fibres plaqués bois, bois multicouche (Ex. contreplaqué, Multiplex), panneaux bois massif en travers et d'onglet.

Informations techniques:

Réduction extrême des émissions sonores. Développement d'un groupe de dents pour une décomposition de coupe parfaite, ainsi qu'une réduction de l'effort de coupe. Pastilles rapportées DP et forme de dent robuste pour plus de longévité. Application universelle dans de nombreux types de matériaux.

Conseil d'utilisation : afin d'obtenir la meilleure qualité de coupe lors de la mise à format de panneaux revêtus, il convient d'inciser sur (1 - 2 mm) en avalant, puis de refendre en opposition.

Adapté au montage sur les douilles des agrégats d'usinage. Qualité d'équilibrage adaptée à l'utilisation sur des agrégats CNC. Affûtable 2 fois. Exécution **Excellent** avec ornementsations laser complètes de matière synthétique permettant la réduction des vibrations et des émissions sonores.



Type 1:

Fraisage à droite

Type 2:

Fraisage à gauche

Type 3:

Perçage sans fraisage

Lame de scie WhisperCut pour CNC

WK 879 2, WK 879 2 DP

D	SB	TDI	BO	NLA	Type	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm				°		
160	2,5	2,0	20			30	HZFA/WZFA	10	■ ■ ■	190751 ●
180	2,5	2,0	30	8/6/90	1	35	HZFA/WZFA	10	■ ■ ■	190713 ●
				2/7/42	3					
				4/6/45	2					
180	2,5	2,0	40	8/6,6/52	2	35	HZFA/WZFA	10	■ ■ ■	190714 ●
				2/7/42	3					
200	2,5	2,0	30	4/6/52	2	40	HZFA/WZFA	10	■ ■ ■	190716 ●
				8/6/90	1					
				2/7/42	3					
200	2,5	2,0	30	4/6,6/60	2	40	HZFA/WZFA	10	■ ■ ■	190717 ●
				8/6/90	1					
220	2,5	2,0	30	8/6/90	1	45	HZFA/WZFA	10	■ ■ ■	190718 ●
220	2,5	2,0	40	8/6,6/52	2	45	HZFA/WZFA	10	■ ■ ■	190718 ●
240	2,5	2,0	30	4/6,6/52	1	50	HZFA/WZFA	10	■ ■ ■	190719 ●
				4/6,6/52	2					
240	2,5	2,0	40	8/6/90	1	50	HZFA/WZFA	10	■ ■ ■	190720 ●
				2/7/42	3					
				2/6/50	3					
250	2,5	2,0	30	8/6/90	1	50	HZFA/WZFA	10	■ ■ ■	190721 ●
				2/7/42	3					
				2/6/50	3					
280	2,5	2,0	30	8/6/90	1	55	HZFA/WZFA	10	■ ■ ■	190722 ●
				2/7/42	3					
				8/6/90	1					
303	3,2	2,4	30	KNL	3	60	HZFA/WZFA	10	■ ■ ■	190728 □
				8/6/90	1					
350	3,2	2,4	30	KNL	3	70	HZFA/WZFA	10	■ ■ ■	190729 □
				8/6/90	1					



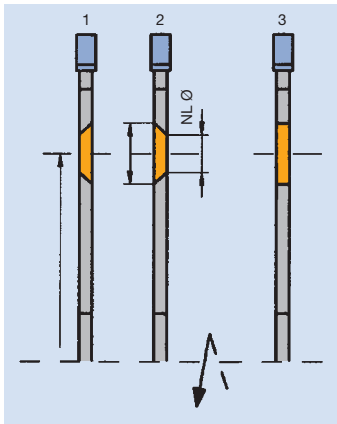
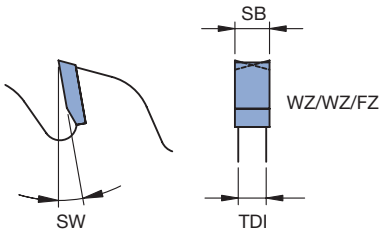
Rainurage sur centres d'usinage CNC

Application:
Pour rainurer.

Machine:
Agréats d'usinage sur centres d'usinage CNC.

Matériaux:
Panneaux de particules ou de fibres revêtus papier ou synthétique, panneaux de particules ou de fibres plaqués bois, bois multicouches (ex. contreplaqué, Multiplex).

Informations techniques:
La combinaison de dents spéciale et le nombre de coupes élevé permettent d'usiner des rainures sans éclats dans quasiment tous les types de revêtements. Montage sur les douilles des agrégats d'usinage. Utilisation en avalant conseillée pour des rainures sans éclats.

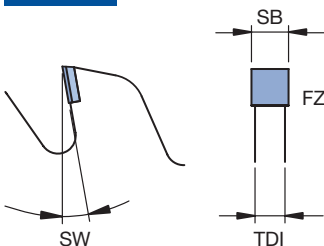


Type 1: Fraisage à droite
Type 2: Fraisage à gauche
Type 3: Perçage sans fraisage

Lame de scie à rainer WZ/WZ/FZ pour centres d'usinage CNC, mises rapportées HW

WK 859 2

Machine	D mm	SB mm	TDI mm	BO mm	NLA mm	Type	Z	ZF	SW °	WSS	ID
	100	3,5	2,5	20			35	WZ/WZ/FZ	15	■	166014 ●
Homag, Weeke	100	3,5	2,5	30			35	WZ/WZ/FZ	15	■	166000 ●
	100	4,0	2,8	20			35	WZ/WZ/FZ	15	■	166015 ●
Homag, Weeke	100	4,0	2,8	30			35	WZ/WZ/FZ	15	■	166008 ●
	100	5,0	3,5	20			35	WZ/WZ/FZ	15	■	166016 ●
Homag, Weeke	100	5,0	3,5	30			35	WZ/WZ/FZ	15	■	166001 ●
	100	8,5	3,5	20			35	WZ/WZ/FZ	15	■	166013 ●
Homag	100	8,5	3,5	30	4/5,5/48	1	35	WZ/WZ/FZ	15	■	166017 ●
SCM, Morbidelli, Holz-Her	120	3,5	2,5	20	3/4,5/35	1	35	WZ/WZ/FZ	15	■	166002 ●
Biesse, Felder	120	3,5	2,5	35	3/4,5/35	2	35	WZ/WZ/FZ	15	■	166004 ●
					4/6,3/50	1					
SCM, Morbidelli, Holz-Her	120	4,0	2,8	20	3/4,5/35	1	35	WZ/WZ/FZ	15	■	166009 ●
Biesse, Felder	120	4,0	2,8	35	3/4,5/35	2	35	WZ/WZ/FZ	15	■	166010 ●
					4/6,3/50	2					
SCM, Morbidelli, Holz-Her	120	5,0	3,5	20	3/4,5/35	1	35	WZ/WZ/FZ	15	■	166003 ●
Biesse, Felder	120	5,0	3,5	35	3/4,5/35	2	35	WZ/WZ/FZ	15	■	166005 ●
					4/6,3/50	2					
Homag, Weeke	125	3,5	2,5	30	4/5,5/48	1	35	WZ/WZ/FZ	15	■	166006 ●
					4/5,5/48	2					
Homag, Weeke	125	4,0	2,8	30	4/5,5/48	1	35	WZ/WZ/FZ	15	■	166011 ●
					4/5,5/48	2					
Homag, Weeke	125	5,0	3,5	30	4/5,5/48	1	35	WZ/WZ/FZ	15	■	166007 ●
					4/5,5/48	2					
Homag	200	5,0	3,5	30	4/5,5/52	1	60	WZ/WZ/FZ	15	■	166012 ●
					4/5,5/52	2					



Informations techniques:

Montage sur les douilles des agrégats d'usinage. Utilisation en avalant conseillée pour des rainures sans éclats. Mises rapportées DP pour plus de longévité.

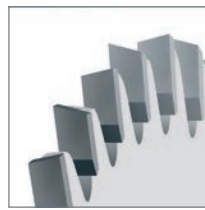
Lame de scie à rainer FZ pour centres d'usinage CNC, mises rapportées DP

WK 800 2 DP

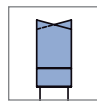
D mm	SB mm	TDI mm	BO mm	Z	ZF	QAL	SW °	WSS	ID
100	4,0	2,5	20	12	FZ	DP	10	■	192303 ●

Type d'usinage	Mise à format, tronçonnage et coupe en travers.
Matériaux	Bois tendres et durs, panneaux de particules ou fibres (panneaux de particules, MDF, HDF, etc.), bruts ou revêtus de matériaux synthétiques, plaqués bois (contreplaqués, etc.), Duromères, Plastomères, Polymères (Corian, Varicor, etc.), Matériaux synthétiques revêtus (HPL, Trespa, etc.), métaux non-ferreux (Aluminium, cuivre, etc.), cornières et fers plats, tubes, tôles, panneaux sandwich, matériaux composites.
Machines	Scies portatives, scies à onglet ou à tronçonner, scies d'établi et de table inférieures, scies à format légères ou semi automatiques.
Utilisation	Sciage en long, coupes en travers et en bout, coupes d'onglet.

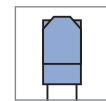
Formes de denture



WZ (denture alternée)



FZ/TR (Trapèze-plate)



Domaines d'utilisation

Forme de denture	Machines	Domaines d'application
Denture alternée, positive	Scies portatives Scies d'établi et de table inférieures Scies à format légères ou semi automatiques	Panneaux à base de bois, revêtus synthétique, bruts, plaqués bois Contre plaqué, Multiplex, bois massifs Multiplis Matériaux composites
Denture alternée, négative	Scies à onglet ou à tronçonner Scies d'établi et de table inférieures	Bois massif Profilés creux en matériaux synthétiques Tubes et profilés en métaux non ferreux
Denture trapèze/plate, positive	Scies portatives Scies d'établi et de table inférieures Scies à format légères ou semi automatiques	Panneaux en fibre de bois bruts ou revêtus ou plaqués Tubes et profilés en métaux non ferreux Métaux non ferreux Profilés synthétiques creux Panneaux sandwich alu/mousse PU Matériaux polymères (Corian, Varicor, etc.)
Denture trapèze plate, négative	Scies portatives Scies à onglet ou à tronçonner Scies d'établi et de table inférieures	Tubes et profilés en métaux non ferreux Profilés synthétiques creux Panneaux sandwich alu/mousse PU
Denture plate/chanfreinée alternée	Scies portatives Scies à onglet ou à tronçonner Scies d'établi et de table inférieures Scies à format légères ou semi automatiques	Fers plats et cornières, tubes, tôles, profilés, panneaux sandwich, matériaux composites

Pas de denture / qualité d'usinage

La qualité de coupe de la scie ne dépend pas uniquement du choix du type de denture, mais bien plus du pas de la denture.

Nombre de dents	Intervalle de dent	Qualité de coupe
Réduit	~ 25 – 50 mm	Coupe grossière – Sans recherche de qualité particulière.
Moyen	~ 14 – 25 mm	Coupe moyenne – Recherche de qualité relativement bonne.
Elevé	~ 9 – 14 mm	Coupe fine – Recherche de coupes très nettes et de haute qualité.



Coupe universelle - AccuCut

Application:

Pour la coupe de mise à longueur et à format

Machine:

Scies circulaires portatives à batterie

Matériaux:

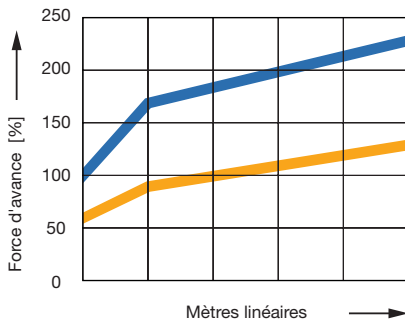
Bois massif en long et en travers ainsi que les panneaux de particules et de fibres bruts, ou revêtus de matières synthétiques, de papier, ou plaqués bois, bois stratifiés (par exemple le contreplaqué, le multiplex).

Informations techniques:

Longue durée de vie de la batterie grâce à un trait de scie étroit, à une géométrie de coupe réduisant l'effort de coupe et à un pas de dent innovant. Très bonne qualité de coupe grâce au nombre élevé de dents.



Comparaison de la force d'avance (MDF 38 mm)



■ Lame de scie circulaire conventionnelle, Z 48, SB 2,2 mm, WZ

■ Leitz AccuCut, Z 42, SB 1,8 mm, WZ/WZ/WZ/FZ

Lame de scie AccuCut

WK 879 2

D	SB	TDI	BO	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm			°		
140	1,8	1,2	20	35	WZ/WZ/WZ/FZ	10	■ ■ ■	166623 ●
160	1,8	1,2	20	42	WZ/WZ/WZ/FZ	10	■ ■ ■	166620 ●
165	1,8	1,2	20	42	WZ/WZ/WZ/FZ	10	■ ■ ■	166621 ●
184	1,8	1,2	20	42	WZ/WZ/WZ/FZ	10	■ ■ ■	166624 ●
190	1,8	1,2	30	42	WZ/WZ/WZ/FZ	10	■ ■ ■	166622 ●



Coupe universelle

Application:

Pour la mise à format, en long et en travers.

Machine:

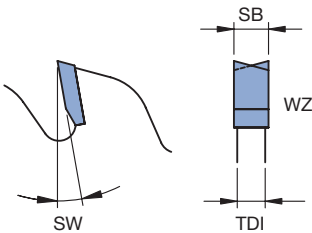
Scies portatives et scies stationnaires.

Matériaux:

Bois massifs et contre-collés en long et en travers, panneaux de particules et de fibres bruts, revêtus papier, placages bois, multiplis (Ex. contreplaqués, Multiplex), Duroplastiques (panneaux compacts, ex. HPL).

Informations techniques:

Forme de denture pour une application universelle.



Lame de scie WZ angle d'attaque positif

WK 150 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
100	2,4	1,6	12		30	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166109 ●
100	2,4	1,6	22		30	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166110 ●
120	2,4	1,6	20		24	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166111 ●
125	2,4	1,6	20		24	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166112 ●
125	2,4	1,6	20		36	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166113 ●
140	2,4	1,6	20		24	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166114 ●
150	2,8	1,8	20		48	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166115 ●
160	1,6	1,1	20		24	WZ	25	■ ■ ■ ■ ■	166100 ●
160	1,8	1,2	20		18	WZ	25	■ ■ ■ ■ ■	166101 ●
160	1,8	1,2	20		32	WZ	5	■ ■ ■ ■ ■	166102 ●
160	2,5	1,6	20		12	WZ	20	■ ■ ■ ■ ■	166116 ●
160	2,5	1,6	20		24	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166117 ●
160	2,5	1,6	20		48	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166118 ●
165	1,8	1,2	20	KNL	18	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166159 ●
165	2,2	1,6	20		24	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166119 ●
165	2,2	1,6	20		48	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166104 ●
165	2,4	1,6	20		12	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166103 ●
170	2,5	1,6	30		48	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166120 ●
180	2,5	1,6	20		24	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166121 ●
180	2,5	1,6	20		48	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166122 ●
180	2,5	1,6	30		24	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166123 ●
180	2,5	1,6	30		48	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166105 ●
184	2,5	1,6	20		24	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166124 ●
190	1,8	1,2	30	KNL	24	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166160 ●
190	2,5	1,8	30		24	WZ	20	■ ■ ■ ■ ■	166128 ●
190	2,8	1,8	16		24	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166125 ●
190	2,8	1,8	16		48	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166126 ●
190	2,8	1,8	30		16	WZ	20	■ ■ ■ ■ ■	166127 ●
190	2,8	1,8	30		48	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166129 ●
200	3,0	2,0	30		34	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166130 ●
200	3,0	2,0	30		48	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166131 ●
210	2,4	1,6	30		24	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166133 ●
210	2,4	1,6	30		42	WZ	20	■ ■ ■ ■ ■	166134 ●
210	2,4	1,6	30		64	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166135 ●
220	3,2	2,2	30		34	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166136 ●
220	3,2	2,2	30		60	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166107 ●
225	2,6	1,8	30		32	WZ	20	■ ■ ■ ■ ■	166137 ●
225	2,6	1,8	30		48	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166138 ●
230	2,5	1,8	30		24	WZ	20	■ ■ ■ ■ ■	166140 ●
230	2,5	1,8	30		48	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166108 ●
230	3,2	2,2	30		34	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166141 ●
235	2,5	1,8	30		12	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166158 ●
235	2,5	1,8	30		24	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166156 ●
235	2,5	1,8	30		56	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166157 ●
235	3,2	2,2	30		24	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166142 ●
235	3,2	2,2	30		34	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166143 ●
240	3,0	2,0	30		34	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166144 ●
240	3,0	1,8	30		48	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166145 ●



- Bois massif
- Matériaux synthétiques
- Panneaux revêtus
- Matériaux minéraux
- Panneaux bruts
- Matériaux composites
- Métaux non-ferreux
- Acier, à paroi mince

1. Sciage

1.7 Scies portatives et semi-stationnaires

1.7.1 Lames de scie WZ

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
250	2,8	2,0	30	KNL	24	WZ	25		166146 ●
250	2,8	2,0	30	KNL	60	WZ	20		166147 ●
260	3,2	2,2	30	KNL	60	WZ	10		166148 ●
280	3,2	2,2	30	KNL	48	WZ	10		166149 ●
280	3,2	2,2	30	KNL	60	WZ	10		166150 ●
315	3,0	2,0	30	KNL	48	WZ	15		166152 ●
315	3,2	2,2	30	KNL	28	WZ	20		166151 ●
315	3,2	2,2	30	KNL	72	WZ	10		166153 ●
355	3,2	2,2	30	KNL	16	WZ	20		166154 ●
355	3,2	2,2	30	KNL	32	WZ	20		166155 ●



Lames de scie pour scie à bûche

Application:

Pour les coupes en travers et de mise à longueur.

Machine:

Pour machines à chevalet ou à chariot coulissant.

Matériaux:

Bois tendres et durs, humides, secs.

Informations techniques:

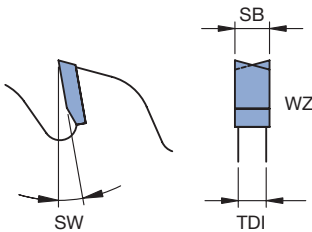
Exécution avec limiteur de copeaux. Largeur de coupe étroite, nombre de dents réduit, pour minimiser les efforts de coupe lors du sciage de grosses sections.



Lame de scie WZ avec limiteur de copeaux

WK 150 4

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
600	3,8	2,8	30	KNL	36	WZ	20		166610 ●
700	4,2	3,2	30	KNL	42	WZ	20		166611 ●





Tronçonnage par dessus

Application:

Pour la coupe en travers, tronçonnage et mise à longueur.

Machine:

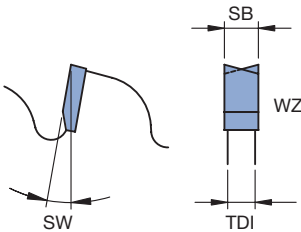
Tronçonneuses et scies à onglet.

Matériaux:

Bois tendres et durs, humides, secs, bois multiplis (ex. contreplaqué, Multiplex), profilés synthétiques à parois minces (parois < 2 mm).

Informations techniques:

L'angle d'attaque négatif est particulièrement recommandé pour l'utilisation avec des machines manuelles. Position de l'axe de sciage au-dessus de la pièce.



Lame de scie WZ angle d'attaque -5°

WK 160 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
210	2,8	2,0	30		60	WZ	-5	■ ■	166252 ●
216	1,8	1,2	30		48	WZ	-5	■ ■	166260 ●
216	3,0	2,0	30		24	WZ	-5	■ ■	166253 ●
216	3,0	2,0	30		48	WZ	-5	■ ■	166254 ●
216	3,0	2,0	30		64	WZ	-5	■ ■	166255 ●
250	2,4	1,8	30	KNL	48	WZ	-5	■ ■	166256 ●
250	2,4	1,8	30	KNL	60	WZ	-5	■ ■	166257 ●
250	3,2	2,6	30	KNL	80	WZ	-5	■ ■	166258 ●
255	2,8	2,0	30	KNL	60	WZ	-5	■ ■	166259 ●
260	2,5	1,8	30	KNL	60	WZ	-5	■ ■	166250 ●
260	2,5	1,8	30	KNL	80	WZ	-5	■ ■	166251 ●



Tronçonnage

Application:

Pour la mise à format, tronçonnage et mise à longueur.

Machine:

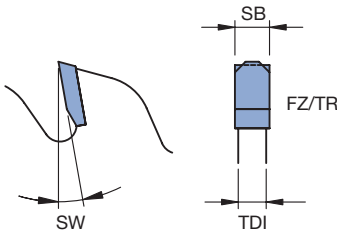
Scies portatives et scies stationnaires.

Matériaux:

Profilés en métaux non-ferreux, Duroplastiques (panneaux compacts, ex. HPL), matériaux minéraux à liaisons polymères (Ex. Corian).

Informations techniques:

Forme de denture robuste pour une application universelle.



Lame de scie FZ/TR angle d'attaque 5°

WK 452 2, WK 852 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
160	1,8	1,2	20		48	FZ/TR	5	■ ■	166311 ●
160	2,6	1,8	20		48	FZ/TR	5	■ ■	166300 ●
165	1,8	1,2	20		48	FZ/TR	5	■ ■	166312 ●
180	3,2	2,6	16		42	FZ/TR	5	■ ■	166301 ●
190	1,8	1,2	30		54	FZ/TR	5	■ ■	166313 ●
190	2,8	1,8	30		54	FZ/TR	5	■ ■	166302 ●
200	2,8	2,2	20		84	FZ/TR	5	■ ■	166303 ●
200	3,2	2,6	30	KNL	48	FZ/TR	5	■ ■	166304 ●
250	3,2	2,6	30	KNL	60	FZ/TR	5	■ ■	166305 ●
250	3,2	2,6	30	KNL	80	FZ/TR	5	■ ■	166306 ●
250	3,2	2,6	32	2/11/63	60	FZ/TR	5	■ ■	166307 □
250	3,2	2,6	32	2/11/63	80	FZ/TR	5	■ ■	166308 □
250	3,2	2,6	40	2/8/55	80	FZ/TR	5	■ ■	166309 □
				4/12/64					
275	3,4	2,8	40	2/9/55	72	FZ/TR	5	■ ■	166310 ●
				4/12/64					



Tronçonnage par dessus

Application:

Pour la coupe en travers, tronçonnage et mise à longueur.

Machine:

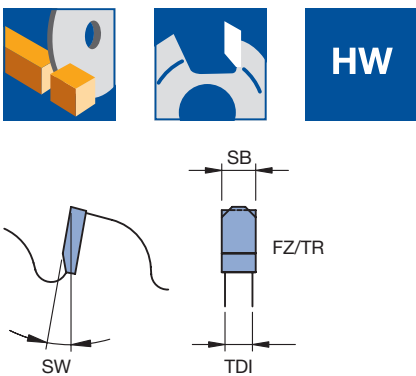
Tronçonneuses et scies à onglet.

Matériaux:

Profilés en métaux non-ferreux ou matières synthétiques.

Informations techniques:

L'angle d'attaque négatif est particulièrement recommandé pour l'utilisation sur des machines manuelles. Position de l'axe de sciage au-dessus de la pièce.



Lame de scie FZ/TR angle d'attaque -5°

WK 462 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
160	2,5	1,8	20		56	FZ/TR	-5	■ ■	166350 ●
165	2,2	1,6	20		56	FZ/TR	-5	■ ■	166351 ●
180	3,2	2,6	20		42	FZ/TR	-5	■ ■	166352 ●
190	2,8	2,2	30		68	FZ/TR	-5	■ ■	166354 ●
200	3,2	2,6	30		60	FZ/TR	-5	■ ■	166356 ●
210	2,4	1,6	30		64	FZ/TR	-5	■ ■	166357 ●
210	2,8	2,0	30		60	FZ/TR	-5	■ ■	166358 ●
216	2,2	1,6	30		64	FZ/TR	-5	■ ■	166366 ●
216	3,0	2,4	30		64	FZ/TR	-5	■ ■	166359 ●
220	3,2	2,6	30		72	FZ/TR	-5	■ ■	166360 ●
225	2,6	1,8	30		68	FZ/TR	-5	■ ■	166361 ●
250	3,2	2,6	30	KNL	60	FZ/TR	-5	■ ■	166362 ●
250	3,2	2,6	30	KNL	80	FZ/TR	-5	■ ■	166363 ●
260	2,4	1,8	30	KNL	68	FZ/TR	-5	■ ■	166364 ●
275	3,2	2,6	30	KNL	88	FZ/TR	-5	■ ■	166365 ●



Lames de scie pour coupe à sec de métaux ferreux - DryCut

Application:

Coupe en travers, en bout et mise à format

Machine:

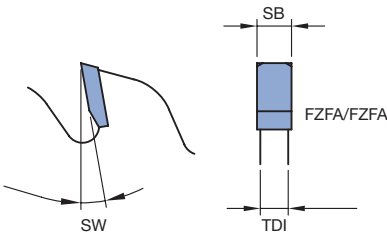
Scies à tronçonner, scies à onglet, scies portatives et scies stationnaires.

Matériaux:

Fers plats et cornières, tubes, tôles et profilés en acier, panneaux sandwich.

Informations techniques:

Attention : réduction de la vitesse d'avance et de rotation ! En cours d'usinage des étincelles peuvent se produire. Respecter les mesures de sécurité en terme d'aspiration.



Lame de scie DryCut

WK 977 3

D	SB	TDI	BO	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm			°		
160	2,0	1,6	20	48	FZFA/FZFA	0	■	163529 ●
165	2,0	1,6	20	48	FZFA/FZFA	0	■	163530 ●
190	2,0	1,6	30	54	FZFA/FZFA	0	■	163531 ●
210	2,0	1,6	30	60	FZFA/FZFA	0	■	163532 ●
225	2,2	1,8	30	64	FZFA/FZFA	0	■	163533 ●
254	2,2	1,8	30	72	FZFA/FZFA	0	■	163534 ●
300	2,2	1,8	30	80	FZFA/FZFA	0	■	163535 ●
305	2,4	2,0	25.4	80	FZFA/FZFA	0	■	163536 ●
330	2,4	2,0	30	80	FZFA/FZFA	0	■	163537 ●
355	2,4	2,0	25.4	80	FZFA/FZFA	0	■	163538 ●
400	3,0	2,4	30	84	FZFA/FZFA	0	■	163539 ●



Coupe de mise à format en qualité finition *Excellent* - GlossCut

Application:

Pour la mise à longueur et débit.

Machine:

Scies portatives et scies stationnaires.

Matériaux:

Thermoplastiques transparents (ex. PMMA, PC), panneaux ondulés synthétiques (ex. PVC), panneaux minéraux à liaisons polymères (ex. Corian), panneaux composites aluminium (ex. Alucobond®). Profilés en métaux non-ferreux ou matières synthétiques.



Informations techniques:

Exécution spéciale de la face d'attaque pour une qualité de coupe excellente et sans éclats. Exécution **Excellent** avec ornements laser comblées de matière synthétique permettant la réduction des vibrations et des émissions sonores (à partir D 210 mm).

Lame de scie GlossCut

WK 357 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm				
160	2,2	1,6	20		48	FZFA/FZFA		161008 ●
165	2,2	1,6	20		48	FZFA/FZFA		161009 ●
190	2,4	1,8	20		58	FZFA/FZFA		161010 ●
210	2,4	1,8	30		68	FZFA/FZFA		161011 ●
250	2,8	2,2	30	KNL	72	FZFA/FZFA		161012 ●

Les autres dimensions de lames GlossCut convenant aux tronçonneuses, coupes de mises à longueur, coupes d'onglet, tronçonneuses doubles se trouvent dans la chapitre „Métaux non-ferreux/matériaux synthétiques“.



Coupe universelle

Application:

Pour une utilisation universelle sur chantier.

Machine:

Scies de chantier

Matériaux:

Panneaux de coffrage et bois de construction comportant des restes de béton et de métaux. Laine de bois (Ex. Heraklith), panneaux de plâtre et panneaux fibrociments, Styrodur, carrelets ronds ou rectangulaires.

Informations techniques:

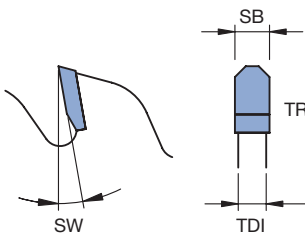
Corps de forme circulaire et fermée, ainsi qu'une géométrie de denture robuste, et une nuance de carbure de tungstène pour des sollicitations extrêmes dans le domaine du bâtiment. Exécution pour réduction des émissions sonores.



Lame de scie TR de chantier

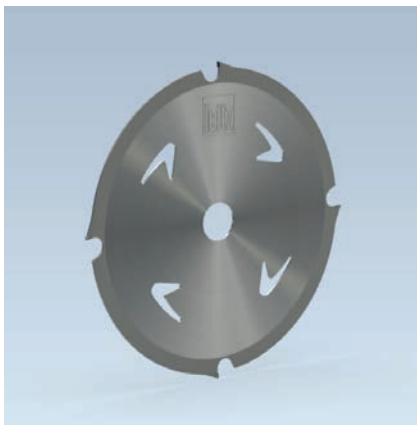
WK 123 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
350	3,5	2,5	30	KNL	24	TR	10		166025 ●
400	3,8	2,8	30	KNL	28	TR	10		166026 ●
450	4,0	3,0	30	KNL	32	TR	10		166027 ●
500	4,0	3,0	30	KNL	36	TR	10		166028 ●



1. Sciage

1.7 Scies portatives et semi-stationnaires 1.7.6 Lames de scie pour panneaux fibro-ciment



Débit de panneaux pour façade - *Excellent*

Application:

Pour mise à longueur et débit.

Machine:

Scies circulaires portatives à batterie

Matériaux:

Panneaux plâtre et fibrociment.

Informations techniques:

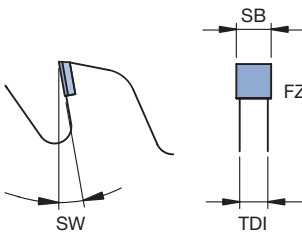
Trait de scie étroit pour une faible consommation d'énergie et une longue durée de vie des batteries. Pastilles DP pour une tenue de coupe élevée de l'outil. Corps de lame avec des logements de refroidissement pour des surfaces sciées indemnes de poussière.



Lame de scie, exécution DP

WK 100 3 DP

D	SB	TDI	BO	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm			°		
160	2,2	1,6	20	4	FZ	5	■	190752 ●
165	2,2	1,6	20	4	FZ	5	■	190753 ●
190	2,2	1,6	30	4	FZ	5	■	190754 ●



Débit de panneaux pour façade - *Excellent*

Application:

Pour mise à longueur et débit.

Machine:

Scies stationnaires, scies à format, scies portatives et scies radiales.

Matériaux:

Panneaux de plâtre et de fibro-ciment.

Informations techniques:

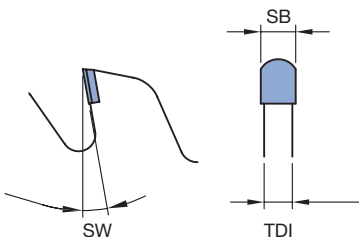
Forme de dent robuste et coupe DP pour une longue durée de vie de l'outil. Conception spéciale du corps de support pour une grande stabilité.



Lame de scie, exécution DP

WK 808 2 DP

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
160	3,2	2,4	20		4	P	5	■	190302 ●
184	3,2	2,4	20		4	P	5	■	190696 ●
190	3,2	2,4	20		4	P	5	■	190303 ●
190	3,2	2,4	30		4	P	5	■	190745 ●
225	3,2	2,4	30		6	P	5	■	190304 ●
300	3,2	2,4	30	KNL	8	P	5	■	190305 ●



Bagues de réduction

Informations techniques:

Afin de réduire le diamètre de l'alésage de la lame existante, on pourra utiliser des bagues de réduction. Attention : lorsqu'on utilise des bagues de réduction, veiller à ce que les flasques de serrage serrent effectivement sur le corps de la lame de scie. Les bagues de réduction sont moletées en périphérie.

Bague de réduction moletée

TB 100 0 02

D	BO	DIK	ID
mm	mm	mm	
20	16	1,0	061148 ●
20	16	1,6	061104 ●
30	20	1,4	061149 ●
30	25,4	1,8	061150 ●
32	30	1,8	061151 ●

Problèmes	Causes possibles	Actions correctives
La lame de scie vibre	- Epaisseur du corps trop faible.	Choisir une lame avec une largeur de coupe plus grande, un diamètre plus petit, augmenter le diamètre des flasques.
	- Dépassement latéral des dents / corps trop faible la lame de scie se coince dans le trait de scie et chauffe, perte du tensionnage de la lame.	Choisir une lame de scie avec un dépassement latéral des dents plus important.
	- Zone de flasques encrassée.	Nettoyer les flasques.
	- Défaut de planéité des flasques trop important.	Contrôler les flasques et les rectifier.
	- Usure des roulements de l'arbre moteur.	Changer roulement de l'arbre moteur.
	- Pas des dents et zone d'évacuation des copeaux trop faibles.	Choisir une lame avec un pas plus important.
	- Mauvais équilibrage de la lame de scie.	Equilibrer la lame.
	- Arête tranchante désaffûtée.	Reaffûter la lame.
	- Tensionnage inadapté de la lame de scie.	Vérifier les conditions de travail si nécessaire.
	Découpe ondulée	- Hauteur inégale des dents ou affûtage décentré.
- Largeur des dents irrégulière.		Contrôler la largeur de coupe et réaffûter la lame.
- Lame de scie désaffûtée, encrassée.		Nettoyer et réaffûter la lame.
- Guide non parallèle à la direction de l'avance.		Contrôler l'orientation et régler le guide.
- Sollicitation unilatérale lors de la découpe de rive.		Utiliser une lame de rive (ou éventuellement un déchiqueteur).
- Vitesse de coupe trop faible.		Augmenter le diamètre de la lame ou la vitesse de rotation .
- Mauvais tensionnage de la lame.		Corriger le tensionnage.
La lame de scie coince dans le trait de scie	- Un évidement du martyr trop grand et une mauvaise évacuation des copeaux coincent la lame dans le trait de scie.	Changer le martyr avec un évidement adapté.
	- Couteau diviseur pas assez épais.	Echanger le couteau diviseur.
	- Logement de copeaux trop faible.	Choisir une lame avec une zone d'évacuation de copeaux plus grande.
Découpe cintrée en délignage double	- Affûtage décentré de la lame de scie.	Réaffûter correctement la lame de scie.
	- Galets d'entraînement encrassés.	Nettoyer les galets et les réaffûter.
	- Variations d'épaisseur du bois.	A vérifier par l'utilisateur.
	- Efforts de coupe unilatéral important.	Optimiser répartition des efforts de coupe.
	- Guidage de la chaîne de transport usé.	Contrôler et régler le guidage de la chaîne.
	- Pièces à usiner courtes et non planes.	Respecter la longueur minimale des pièces selon indications du fabricant machine.
	- Usinage de pièces courtes et transport pièce à pièce.	Veiller à la perpendicularité des pièces.

Problèmes	Causes possibles	Actions correctives
Défauts dimensionnels lors de la découpe horizontale de lamelles	- Tensionnage de la lame non adapté pour la découpe horizontale.	Contrôler le tensionnage.
	- Lame très encrassée et échauffement dû aux frottements trop importants lors de la coupe.	Nettoyer la lame et contrôler le niveau de désaffûtage des dents.
	- Position et épaisseur du couteau diviseur non adapté à l'épaisseur de la lame et des lamelles.	Adapter l'épaisseur du couteau à la largeur de coupe de la lame (SB), régler le positionnement et le pas des couteaux diviseurs par rapport à l'épaisseur des lamelles.
Eclats sur panneaux revêtus deux faces, usinage sans inciseur	- Dépassement de la lame par rapport à la pièce trop faible ou trop important.	Contrôler et régler le dépassement de la lame.
	- Denture ou nombre de dents non adapté à l'usinage.	Choisir une lame adaptée.
	- La lame présente un défaut de planéité trop important.	Faire contrôler la lame par un centre d'affûtage Leitz.
	- Le flasque utilisé ne correspond pas aux critères de diamètre et de planéité.	Contrôler et nettoyer les flasques Corriger le rapport D/FLD en augmentant le diamètre FLD du flasque.
Eclats du revêtement lors de la découpe en paquet	- Lame désaffûtée.	Réaffûter la lame principale.
	- Lors du serrage, le presseur ne peut annuler les défauts de planéité.	Vérifier la force de serrage du presseur.
Eclats du revêtement du côté du dégagement de la lame, découpe en paquet	- Largeur de coupe de l'inciseur trop faible par rapport à la lame principale.	Adapter la largeur de coupe de l'inciseur par rapport à la lame principale.

1. Sciage

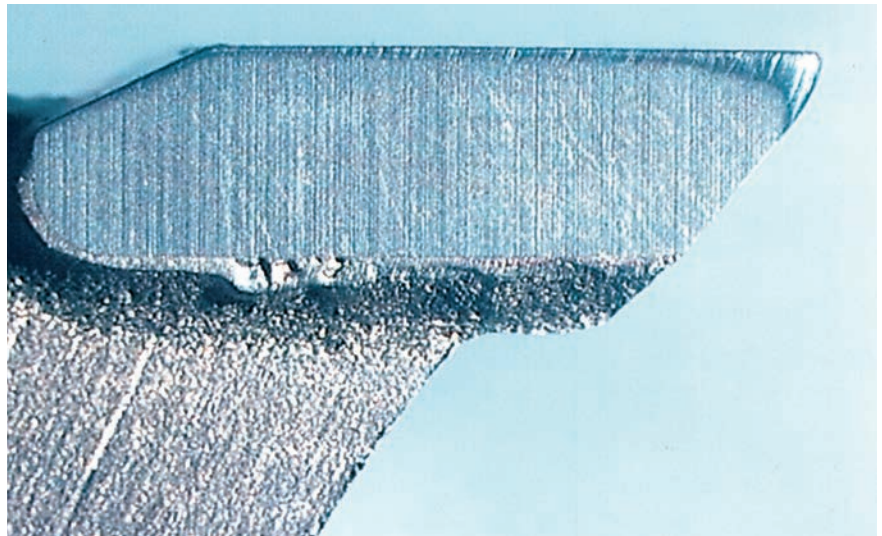
Usure des outils et des coupes HW

Usures de l'arête tranchante

L'usure mécanique et chimique génère un arrondi sur l'arête de coupe principale et latérale de la dent.

L'usure chimique pour des bois massifs humides est pratiquement aussi importante que l'usure mécanique (ex : première transformation).

L'utilisation de carbure HW avec un liant spécial permet de réduire l'usure chimique. Dans le domaine de l'usinage du bois, le bois sec est majoritaire et donc l'usure mécanique de l'arête tranchante est prépondérante.



Dent HW usée.

Arête tranchante ébréchée, dent cassée

Les corps étrangers, présents dans le matériau, engendrent des ébréchures de l'arête tranchante, et donc une détérioration de la qualité de coupe et une augmentation de l'effort de coupe. Les inclusions minérales contenues dans les panneaux sont la cause fréquente des brèches de l'arête tranchante.

Une forte augmentation des efforts d'avance et de coupe, due à une arête désaffûtée, peut engendrer des éclats sur la mise rapportée.

Des avances par dent trop élevées peuvent entraîner des bourrages dans la zone d'évacuation de copeaux de la lame et peuvent provoquer l'arrachement de la dent ou d'une partie du corps.



Bourrage dans la zone d'évacuation des copeaux.

Corps de lame fissuré

Les oscillations sont provoquées par une sollicitation trop importante de la coupe et du corps (ex : désaffûtage, avance par dent et sollicitation unilatérale trop élevée). Les fentes de dilatation et logements de racleurs sont des zones où peuvent apparaître des fissures dues aux oscillations.

Des sollicitations unilatérales trop importantes, lors de coupes de rive, engendrent un pliage, des fissures ou un cisaillement du corps.



Corps fissuré.

Usure de l'arête tranchante en DP

L'usure mécanique lors de l'usinage de matériaux homogènes, génère un arrondi sur les arêtes tranchantes. Pour certains panneaux dérivés du bois, les tranchants arrondis peuvent présenter de petites ébréchures dues à la présence de corps étrangers.

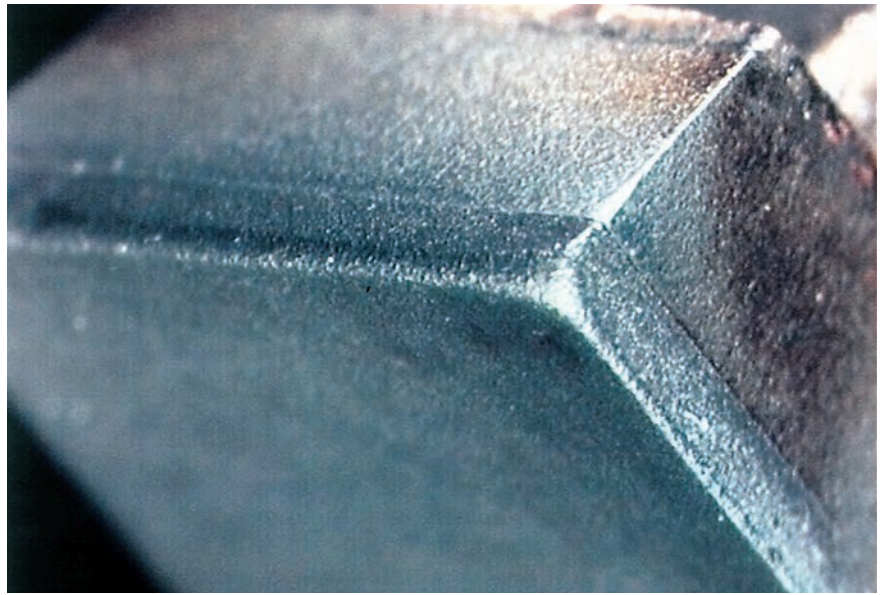
L'usure de l'arête de coupe latérale entraîne une diminution de la tenue de coupe et une détérioration de la qualité de coupe.

Mesures :

- Electroérosion complémentaire des dépouilles latérales.

Conséquences :

- Réduction du dépassement latéral des dents.
- Réduction de la largeur de coupe.
- Coûts d'affûtage plus élevés.



Dent DP usée de la lame de scie.

Arête tranchante ébréchée et dent cassée

La présence de corps étrangers, métalliques ou minéraux engendrent des ébréchures de l'arête tranchante et une détérioration de la qualité de coupe. Les brèches peuvent être également provoquées par les flux de copeaux si l'aspiration est insuffisante.

Une coupe désaffûtée et des brèches trop importantes, engendrent une augmentation de l'effort de coupe qui peut conduire à des fissures du support en carbure.

L'état du tranchant, et du corps sont à vérifier régulièrement. Les outils après utilisation, doivent être réaffûtés d'une manière professionnelle.



Dent DP ébréchée.

Formulaire d'offre et de commande d'outils spéciaux – Sciage

Données clients : Numéro client :
(si connu)

Demande d'offre Délai : (non contrac.) sem
 Commande

Société : _____

Rue : _____

Date : _____

Ville : _____

N° offre / commande : _____

Pays : _____

Code outil : (si connu) _____

Tel./Fax : _____

Quantité : _____

Personne à contacter : _____

Signature : _____

Matériau : (Pour la désignation, type et usinage, voir tableau synoptique)

Type : _____
 Usinage : _____
 Ht de coupe : _____ mm
 Découpe : unitaire
 par paquet
 Qualité usinage : moyen (sciage brut)
 bon (prédécoupe)
 très bon (coupe de finition)
 Bois massifs : en long
 en travers
 Panneaux : refente
 délignage

Machine

Fabricant : _____
 Type : _____
 Année de fabrication : _____
 Vit. de rotation : _____ min⁻¹
 Type d'avance : MAN (manuelle)
 MEC (mécanique)
 Vitesse d'avance eff. : _____ m min⁻¹
 Diamètre de flasque : _____ mm
 Puissance moteur : _____ kW
 Sens de coupe : en opposition (GGL)
 en avalant (GLL)

Outil : (à compléter impérativement)

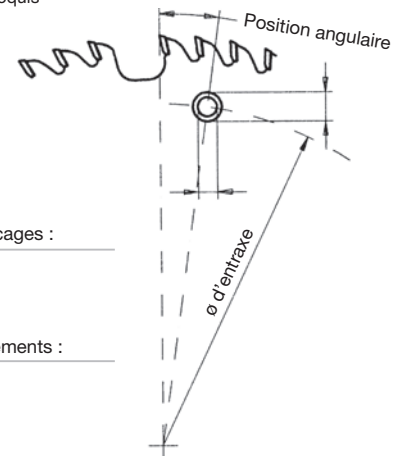
Diamètre : _____ mm
 Largeur de coupe : _____ mm
 Alésage : _____ mm
 Rainure de clav. (simple/double) : _____ mm
 Trou d'ergot : _____
 Utilisation : unitaire
 en jeu
 Qualité : ST (Stellite™)
 HW (HM)
 DP (DIA)

(A remplir si les caractéristiques de la lame sont connues)

Nombre de dents : _____
 Forme de denture : _____
 Epaisseur du corps : _____ mm
 Forme du corps (selon plan) : _____ (indiquer le n°)
 Element compl. pour le corps (selon plan) : _____ (indiquer le n°)

Exécution standard :
 Exécution anti-bruit : avec découpe laser UT
 avec revêtement
 Sens de rot. (selon plan) : rotation gauche (LL)
 rotation droite (RL)
 Corps déporté : Diamètre de moyeu : _____ mm
 Epaisseur de moyeu : _____ mm
 Position de moyeu : côté 1
 côté 2

Perçages et évidements des dents à indiquer sur le croquis

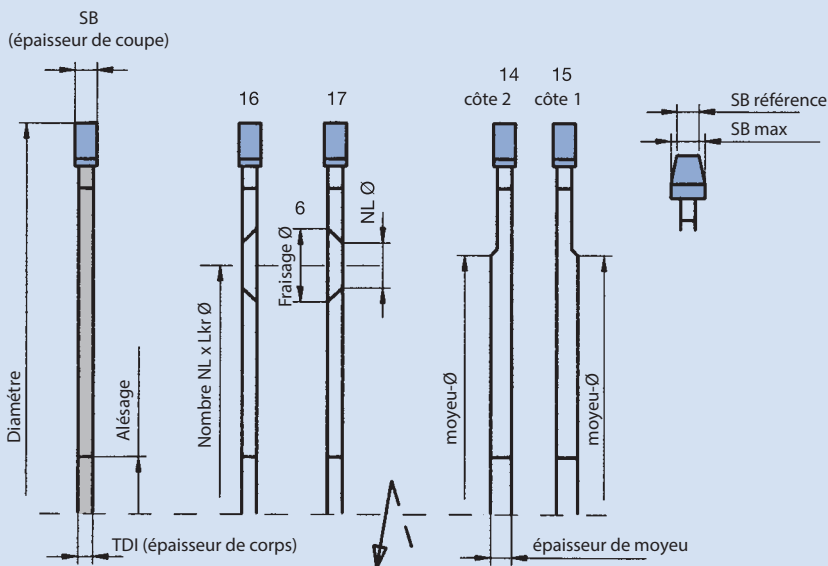
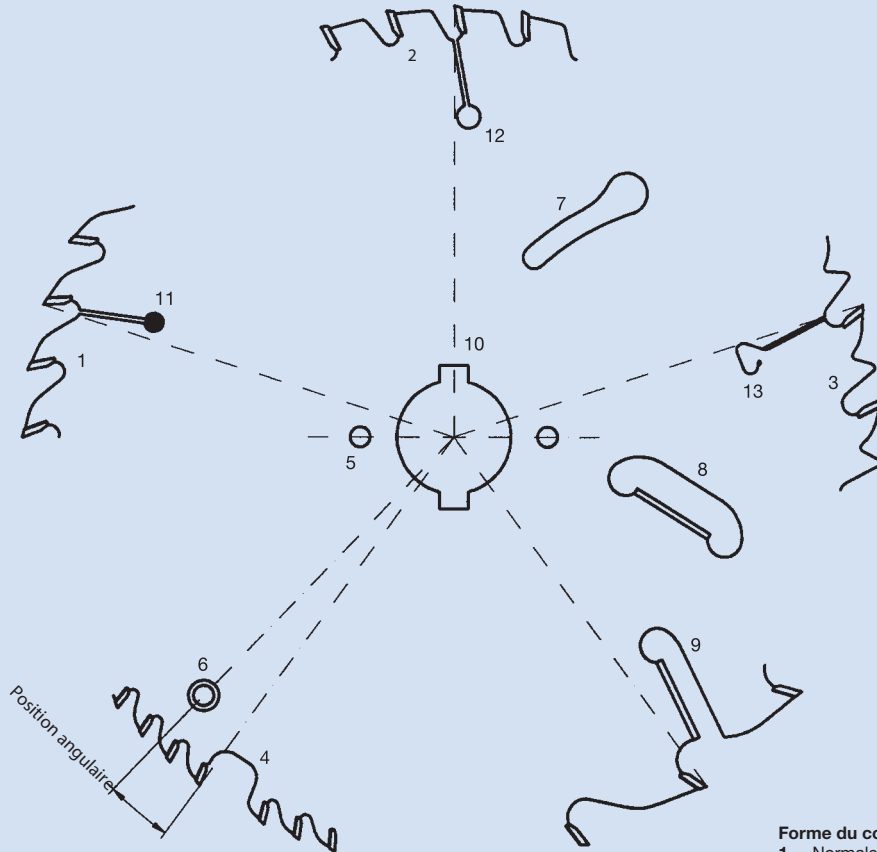
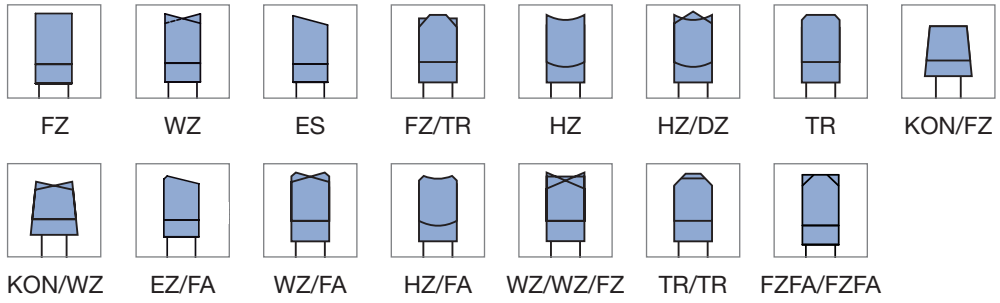


Nombre de perçages : _____

Nombre d'évidements : _____

Formulaire d'offre et de commande d'outils spéciaux – Sciage

Forme de denture :



Forme du corps :

- 1 Normale
- 2 Ronde
- 3 Refouleur

Evidements :

- 4 Evidement de dent

Trous d'ergot :

- 5 Trou d'ergot
- 6 NL chanfreiné

Élément compl. pour le corps :

- 7 Fente de refroidissement
- 8 Racleur HW interne
- 9 Racleur HW externe
- 10 Rainure de clavette simple / double

Fente de dilatation :

- 11 Fente de dilatation A rivetée
- 12 Fente de dilatation A
- 13 Fente de dilatation D

Moyeu :

- 14 Moyeu côté 2
- 15 Moyeu côté 1

Sens de rotation :

- 16 Rotation droite
- 17 Rotation gauche

Signification des pictogrammes



Sciage
Coupe fine



Sciage
métaux creux



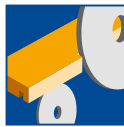
Sciage
horizontal



Sciage
métaux pleins



Sciage
en long



Incision
Déchiquetage



Sciage
en travers



Rainurage
horizontal,
vertical



Sciage
universel



Outil brasé



Incision
sciage



Low Noise

Réduction des
émissions sonores



Incision
sciage
par paquet



Carbure de
tungstène



Sciage
de corps
creux



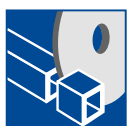
Diamant
polycristallin
(PKD)



Sciage
à l'unité des matières
synthétiques



Sciage
par paquets des matières
synthétiques



Sciage des matières
synthétiques
transparentes creuses

