



Lames de scie à ruban

Catalogue général

Lames de scie à ruban bimétal et carbure

+ Vue d'ensemble des machines, accessoires
et produits complémentaires



Renseignements & Commandes

+33 -1- 49 90 30 94

lames@amadamachinetools.fr



Plus de 60 ans d'efficacité en termes de rentabilité et de hautes performances

Avec près de 9.250 collaborateurs et 2,7 milliards d'Euros de chiffre d'affaires annuel *, le groupe AMADA est pionnier en matière de solutions de production atteignant un degré optimum de rentabilité et de productivité, allié à un respect maximal de l'environnement.

La technologie relative au mode de sciage fait partie de l'ADN de l'entreprise depuis sa création et constitue l'un de ses piliers fondamentaux. Le développement et la production de machines et d'outils représentent une synergie unique en son genre. Avec un chiffre d'affaires annuel de plus de 300 millions d'Euros, la division technologie de sciage n'a aucun équivalent industriel.

Le développement continu des machines de sciage et des matériaux à découper exige toujours plus de nouveaux outils. Ces derniers requièrent pour leur part de nouveaux éventails de performance qui progressent grâce au développement continu des machines.

AMADA vous propose à tout moment la solution la plus performante et la plus économique pour vos opérations de découpe de métaux. Notre programme de tests vous garantit des résultats mesurables et transparents nous vous invitons à tester par vous-même directement en vos propres ateliers de production. Que vous utilisiez déjà des machines AMADA ou non.

Contactez notre service commercial et prenez rdv pour un essai à l'adresse e-mail : info-fr@amada-machinery.com

* version 04/2020



- 1956**
- AM C 225

- 1962**
- Lames de scie à ruban acier carbone

- 1965**
- RH 300

- 1968**
- Lames de scie à ruban bimétal

- 1971**
- Lames de scie à ruban carbone

- 1990**
- CTB 400 – Première machine à CN entièrement automatique, lame de scie à ruban carbone
 - Lame de scie à ruban bimétal SIGMA

- 2005**
- Lames de scie à ruban, coupe double impulsion automatisée
 - Lames de scie à ruban carbone
 - AXCELA G
 - AXCELA H
 - Lames de scie à ruban SMART CUT

- 2012**
- PCSAW seconde génération
 - Lames de scie à ruban carbone
 - AXCELA S
 - AXCELA B

- 2013**
- Lames de scie à ruban carbone
 - AXCELA ALB
 - AXCELA HMAX
 - AXCELA A

- 2014**
- DYNASAW 530
 - Lame de scie à ruban bimétal SUPER8

- 2016**
- Lames de scie à ruban bimétal
 - Nouveau design Protector M42
 - Lames de scie à ruban carbone
 - SMART CUT AXCELA S
 - SMART CUT AXCELA B
 - SMART CUT AXCELA G

- 2017**
- HPSAW 310
 - Lames de scie à ruban carbone
 - AXCELA HP / HP1
 - AXCELA C-S7 / STRIKER

- 2019**
- Lames de scie à ruban carbone
 - AXCELA STRIKER® BN
 - AXCELA BOOSTER
 - Scie à ruban diamant DBSAW 500
 - Scie à ruban verticale pour coupes biaises VT 3850 / VT 4555 S

- 2020**
- Lame de scie à ruban carbure AXCELA BOOSTER CG
 - Lame de scie à ruban bimétal PROTECTOR BN
 - Nouveau centre de revêtement à Ternitz



AMADA Austria GmbH – Ternitz



AMADA Austria GmbH – Ternitz



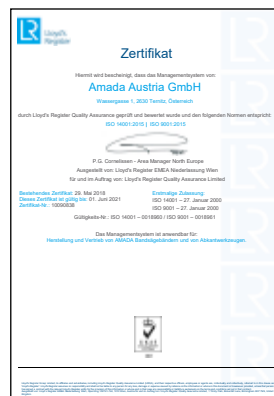
Contrôle en ligne du processus de fabrication des lames de scie à ruban



QUALITÉ « MADE IN AUTRICHE »

Au milieu des années 80, le groupe AMADA créa une unité de production de lames de scie à ruban et d'outils de pliage dans la ville de Ternitz, à 60 km environ au sud de Vienne en Autriche. Cette unité de production fut conçue pour permettre de livrer rapidement le marché européen grâce à des délais de livraisons de quelques jours seulement. Après la finalisation de la phase de construction qui s'est étendue de 1986 à mi-1987, et après installation et mise en service des machines de production, cette unité commença son activité en juillet 1987 par la production en grande série de lames de scie à ruban bimétal.

En octobre 1988 fut lancée la production d'outils de pliage pour l'usinage de tôles métalliques, et en 2003 commença la production européenne de lames de scie à ruban au carbure. Pendant ce temps, la demande en croissance constante a engendré la mise en place d'autres développements. Au cours de l'année 2012, des lignes de production de lames de scie à ruban au carbure ont été installées. Notre position de leader sur le marché s'en est retrouvée confortée.



Notre système de Management de la Qualité ISO 9001, en place depuis 1997 et certifié par l'organisme Lloyd's Register, garantit la haute qualité des produits fabriqués par AMADA Austria GmbH. Nos Systèmes de management de l'environnement sont également certifiés ISO 14001.



LAMES DE SCIE A RUBAN AMADA

I LAMES DE SCIE A RUBAN CARBURE AXCELA

Lame de scie à ruban hautes performances avec dents carbure, pour un sciage haute performance ou pour la coupe de matériaux qui pouvant être sciés avec des lames de scie à ruban bimétal.

I LAME DE SCIE A RUBAN CARBURE AVEC REVÊTEMENT

AXCELA série HP

6-7 AXCELA HP/HP1

- Ruban pour scies super haute vitesse AMADA HPSAW310
- Revêtement particulièrement dur pour une résistance maximale à l'usure (EXCOAT-DP)

AXCELA série G

8-9 AXCELA G

- Domaine d'application universel, jusqu'aux alliages à base de nickel
- Revêtement particulièrement dur pour une résistance maximale à l'usure (EXCOAT-DP)
- Version SMARTCUT disponible (41 x 0,9 mm)

Autres lames revêtues AXCELA

10-11 AXCELA STRIKER® BN

- Lame carbure revêtue pour divers domaines d'applications
- Les mêmes paramètres de la concurrence peuvent être utilisé

12-13 AXCELA BOOSTER CG

- Lame denture avoyée dents carbure haute performance pour machines conventionnelles

I LAMES DE SCIE A RUBAN CARBURE SANS REVÊTEMENT

AXCELA série H

- 14-15 **AXCELA H**
 - Matériaux difficiles à usiner, en particulier les métaux non ferreux et les alliages de nickel
- 14-15 **AXCELA H-AP**
 - Matériaux difficiles à usiner, avec voie anti-resserrement
- 16-17 **AXCELA HMAX**
 - Domaines d'application : tiges chromées, matériaux trempés superficiellement

AXCELA série A

- 18-19 **AXCELA A**
 - Particulièrement adaptée aux fonderies d'aluminium et aux vitesses élevées, applications automobiles
- 20-21 **AXCELA ALB**
 - Outil hautes performances pour découpe de bloc épais en aluminium à très hautes vitesses et performance de coupe

AXCELA série STRIKER®

- 22-23 **AXCELA STRIKER®**
 - Ruban carbure résistant et polyvalent pour coupes de matériaux très variés
 - Les mêmes paramètres de la concurrence peuvent être utilisés

AXCELA série S

- 24-25 **AXCELA S**
 - Outil universel pour acier et fonte sur machines à CN modernes, optimisé également pour les métaux non ferreux
 - Version SMARTCUT disponible (41 x 0,9 mm)
 - Version BIGWAVE disponible (Dos de lame ondulé pour coupe d'inconels, monel etc)

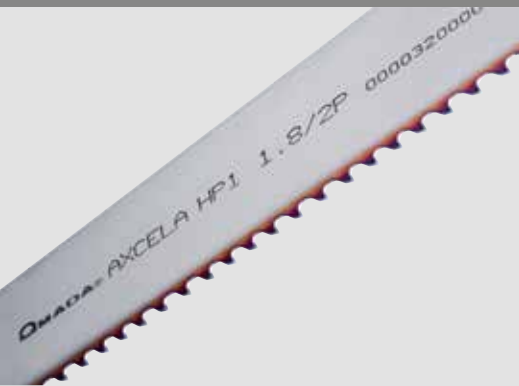
AXCELA série B

- 26-27 **AXCELA B**
 - Outil universel pour acier et fonte, en particulier pour machines conventionnelles
 - Version SMARTCUT disponible (41 x 0,9 mm)

- | |
|--|
| 28-29 AXCELA BOOSTER <ul style="list-style-type: none">■ lame denture avoyée dents carbure haute performance pour machines conventionnelles |
|--|

|Lame de scie à ruban carbure avec revêtement

AXCELA HP/HP1

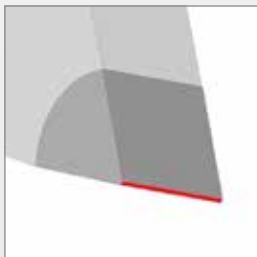


| AXCELA HP/HP1

Lame de scie à ruban haute performance pour hautes vitesses de défilement (Jusqu'à 400 m par minute) pour machine type AMADA HPSAW 310.

Propriétés

- Lame de scie à ruban carbure avec revêtement et micro chanfrein
- Utilisable sur machines avec des vitesses de défilement élevées (Sans torsion de l'outil)
- AXCELA HP application principale dans les aciers inoxydables et les aciers d'outils
- AXCELA HP1 application principale dans les aciers de construction



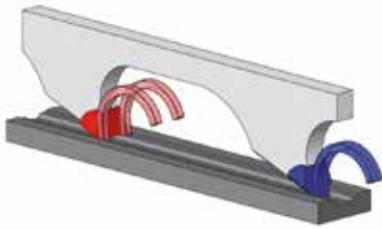
Micro-chamfrein



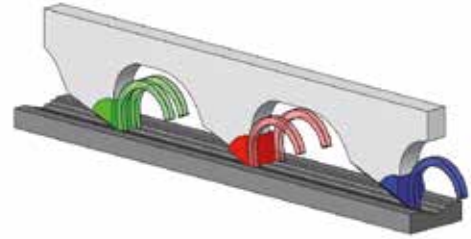
Revêtement EXCOAT- DP

Avantages

- Grande longévité, ceci avec des temps de coupe ultra courts
- Ruban préconisé pour tout type de nuances (base carbone, inox, aciers d'outillage)



Représentation du groupe de dents B2



Représentation du groupe de dents B3



Matériaux – AMADA AXCELA HP/HP1

Recommandés	Possibles	Partiellement recommandés*
Acier de construction* , acier traité à chaud, acier inoxydable, fonte d'acier, alliages aluminium	Acier usiné à froid, acier usiné à chaud	Alliages nickel, alliages titane, alliages cuivre

* Remarque :

Utiliser la version HP1 pour une application principale dans les aciers de construction.

Dentures AMADA AXCELA HP/HP1

Hauteur	Épaisseur	1,4/1,6	1,8/2
		B3	B2
67	1,6	●	●

B2 = groupe de 2 dents, B3 = groupe de 3 dents

Acier de construction



Acier traité à chaud



Acier usiné à froid



Acier usiné à chaud



Acier inoxydable



Fonte d'acier



Alliages aluminium



Alliages nickel



Alliages titane



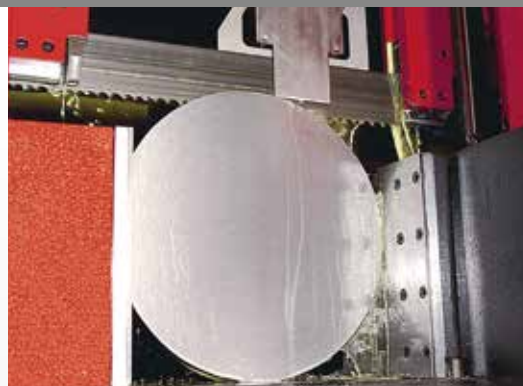
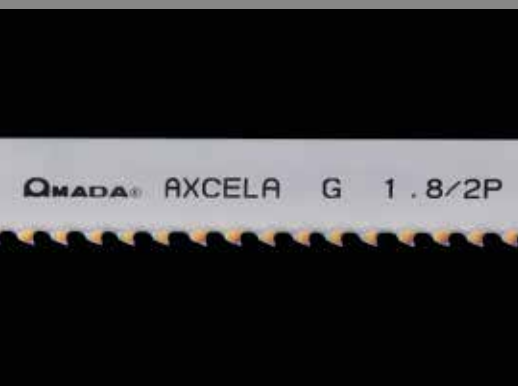
Alliages cuivre



Rodage recommandé : pilotée par la machine

* Instructions d'utilisation : adressez-vous à votre responsable commercial AMADA.

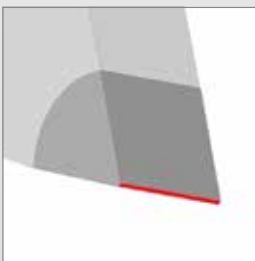
AXCELA G



Performances maximales avec la série Amada PCSAW



Revêtement EXCOAT- DP



Micro-chamfrein

| AXCELA G

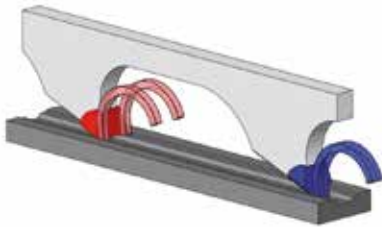
Lame de scie revêtue haute performance, pour une qualité de sciage maximale, ceci même dans les matériaux difficiles à couper avec des lames de scie à ruban bimétal classiques.

Propriété

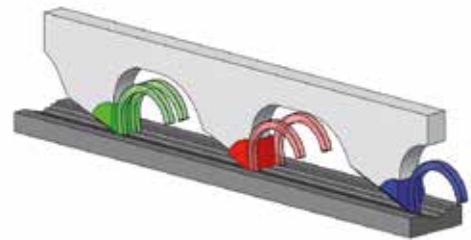
- Revêtement EXCOAT-DP (AXCELA G2 = revêtement TiN doré)
- Avoyage multi-sections
- Micro-chamfrein
- Pour scies à ruban hautes performances puissantes
- Version SMARTCUT disponible (41 x 0,9 mm)

Avantages

- Dureté et résistance maximale à l'usure maximales
- Excellente résistance à la température
- Idéale pour l'usinage hautes performances d'aciers alliés et de matériaux non ferreux
- Excellent état de surface
- Ruban très polyvalent pour la coupe de différentes nuances avec le même outil



Représentation du groupe de dents B2



Représentation du groupe de dents B3



Matériaux – AMADA AXCELA G

Recommandés	Possibles	Partiellement recommandés*
Acier de construction, acier traité à chaud, acier usiné à froid, acier usiné à chaud, acier inoxydable, fonte d'acier, acier rapide, alliages nickel, alliages titane, alliages cuivre	Acier hautes températures	Acier roulements, alliages aluminium

Dentures AMADA AXCELA G

Hauteur	Épaisseur	0,9/1,1 B3	1,4/1,6 B3	1,8/2 B2	2/3 B2	3/4 B2
34	1,1				●	●
41	0,9			●		
41	1,3			●	●	●
54	1,6	●	●	●		
67	1,6	●	●	●		
80	1,6	●				

B2 = groupe de 2 dents, B3 = groupe de 3 dents

Dentures AMADA AXCELA G2

Hauteur	Épaisseur	1,8/2 B2
34	1,1	●
41	1,3	●
54	1,3	●

Remarque: AXCELA G2 a du TiN (or) au lieu du revêtement EXCOAT-DP (violet)

Acier de construction

Acier traité à chaud

Acier usiné à froid

Acier usiné à chaud

Acier inoxydable

Fonte d'acier

Acier rapide

Acier hautes températures

Acier roulements

Alliages aluminium

Alliages nickel

Alliages titane

Alliages cuivre

Rodage recommandé : –

* Instructions d'utilisation : adressez-vous à votre responsable commercial AMADA.

AXCELA STRIKER® BN



| AXCELA STRIKER® BN



Revêtement haute performance TiAlN

Lame de scie à ruban robuste en carbure non revêtue pour divers domaines d'application.

AXCELA STRIKER® BN est la version revêtue de l'AXCELA STRIKER®. Le revêtement supplémentaire réduit la friction de surface et améliore la résistance à la chaleur et à l'usure, ce qui permet d'obtenir des performances de coupe rapides et prolongées. Il est également capable de remplacer les produits concurrents sans modifier les paramètres de coupe préinstallés sur les machines à scier à ruban non AMADA.

Caractéristiques

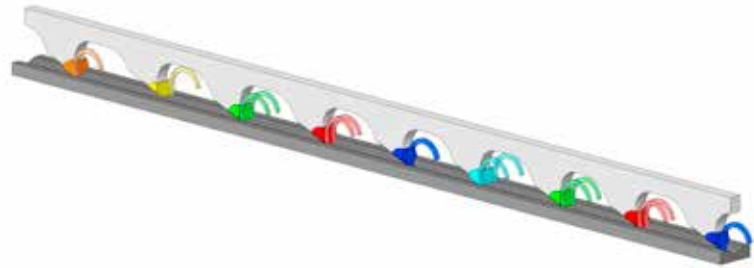
- Lame de scie en carbure revêtue
- Avoyage multi-section
- Géométrie de coupe robuste et polyvalente
- Pour les machines de production
- La conception de la denture et de l'avoyage pour une réduction accrue des vibrations

Avantages

- Résistance au resserrement pour les matières à contraintes internes
- Permet un remplacement avantageux sans changement de paramètres par rapport à la concurrence
- Haute réserve de puissance en cas de besoin de vitesse d'exécution plus rapide
- La longue durée de vie du revêtement réduit les temps d'arrêt



Représentation du groupe de dents V7



Représentation du groupe de dents V9



Matériaux – AMADA AXCELA STRIKER® BN

Recommandés	Possibles
Acier de construction, acier traité à chaud, acier usiné à froid, acier usiné à chaud, acier inoxydable, fonte d'acier, acier rapide, alliages aluminium, alliages cuivre	Acier hautes températures, acier roulements, alliages nickel, alliages titane

Acier de construction **St**

Acier traité à chaud **QT**

Acier usiné à froid

Acier usiné à chaud

Acier inoxydable **304**

Fonte d'acier

Acier rapide **HSS**

Acier hautes températures **°C**

Acier roulements

Alliages aluminium **Al**

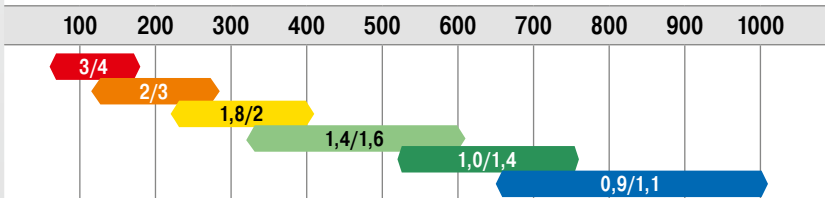
Alliages nickel **Ni**

Alliages titane **Ti**

Alliages cuivre **Cu**

Sélection denture – AMADA AXCELA STRIKER® BN

Ci-dessous les recommandations de dentures de l'AXCELA STRIKER® par rapport à la section maxi à couper. Veuillez vous référer à ce tableau (épaisseur du matériau en mm).



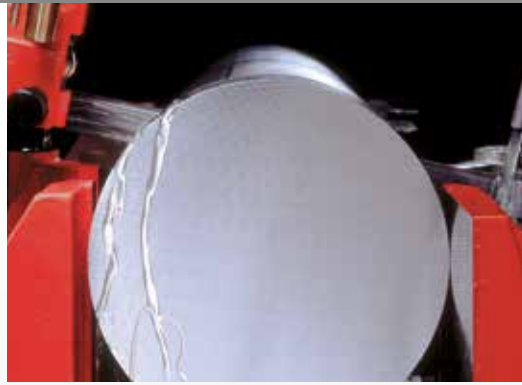
Dentures AMADA AXCELA STRIKER® BN

Hauteur	Épaisseur	0,5/0,8 V9	0,9/1,1 V9	1,0/1,4 V9	1,4/1,6 V7	1,8/2 V7	2/3 V7	3/4 V7
41	1,3					•	•	•
54	1,6				•	•	•	
67	1,6			•	•	•		
80	1,6	•	•					

Rodage recommandé : –

* Instructions d'utilisation : adressez-vous à votre responsable commercial AMADA.

AXCELA BOOSTER CG



| AXCELA BOOSTER CG

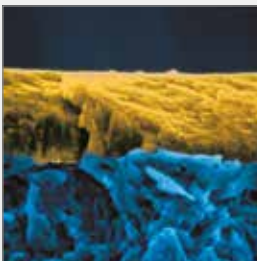
Lame de scie à ruban en carbure revêtue avec une conception à dents fixes pour des performances élevées sur les scies standard. Cette conception innovante permet d'utiliser cette lame en carbure sur des machines à ruban conventionnelles sans option carbure.

Caractéristiques

- Denture avoyée par déformation
- Micro-chanfrein
- Denture optimisée pour une meilleure évacuation des copeaux

Avantages

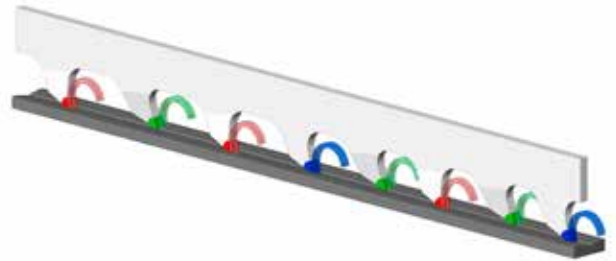
- Applicable sur des machines conventionnelles prévues à l'origine pour couper au ruban bimétal
- Création de petits copeaux facilitant l'évacuation de ceux-ci
- Risque réduit d'usure sur les flancs des dents et réduction de casse de dents
- Rendement de coupe élevé



Revêtement TIN



Micro-chanfrein



Représentation du groupe de dent double V4



Matériaux – AMADA AXCELA BOOSTER CG

Recommandés	Possibles	Partiellement recommandés*
Acier de construction, acier traité à chaud, acier usiné à froid, fonte d'acier, acier roulements	Acier usiné à chaud, alliages aluminium, alliages cuivre	Acier inoxydable

Acier de construction **St**

Acier traité à chaud **QT**

Acier usiné à froid

Acier usiné à chaud

Acier inoxydable **304**

Fonte d'acier

Selection de la denture – AMADA AXCELA BOOSTER CG

Ci-dessous les recommandations de dentures de l'AXCELA BOOSTER CG par rapport à la section maxi à couper. Veuillez vous référer à ce tableau (épaisseur du matériau en mm). En cas de doute, choisissez la denture la plus fine.

	100	200	300	400	500	600	700	800	900	1000
2/3										
1,8/2										
1,4/1,6										
0,9/1,1										

Acier roulements

Alliages aluminium **Al**

Dentures AMADA AXCELA BOOSTER CG

Hauteur	Épaisseur	0,9/1,1 V4	1,4/1,6 V4	1,8/2 V4	2/3 V4
41	1,3			●	●
54	1,6		●	●	●
67	1,6	●	●		
80	1,6	●			

Alliages cuivre **Cu**

Rodage recommandé : 0,3 m²

* Instructions d'utilisation : adressez-vous à votre responsable commercial AMADA.

|Lame de scie à ruban carbure

AXCELA H / H-AP



| AXCELA H / H-AP

Lame de scie à ruban carbure hautes performances, pour matériaux difficiles à usiner sur machines hautes performances.



Performances maximales avec la série Amada PCSAW



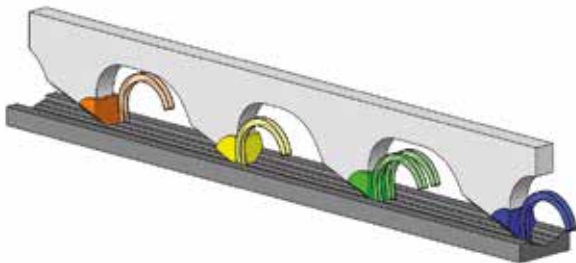
Sans revêtement

Propriétés

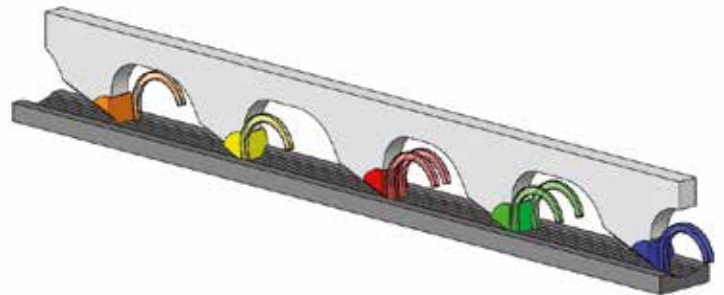
- Lame de scie à ruban au carbure sans revêtement
- Géométrie des dents optimisée pour utilisation sur matériaux spécifiques à l'industrie aéronautique (duplex et inconel en grande dimension)
- Utilisation sur machines hautes performances
- Ruban avec avoyage extra large (anti resserrement, version H-AP)

Avantages

- La version AP permet d'éviter l'utilisation de cales car ce ruban limite le resserrement de la matière sur l'outil, lorsque la matière a des contraintes internes élevées. La durée de vie de l'outil s'en trouve améliorée
- Optimale pour les matériaux non ferreux durs et difficiles à usiner : Ti, Ni, Zr, etc.



Représentation groupe de dents V4



Représentation groupe de dents V5



Matériaux – AMADA AXCELA H

Recommandés	Partiellement recommandés*
Acier traité à chaud, acier usiné à chaud, acier inoxydable, acier hautes températures, alliages aluminium, alliages nickel, alliages titane, alliages cuivre	Acier de construction, acier usiné à froid, fonte d'acier, acier rapide, acier roulements

Dentures AMADA AXCELA H

Hauteur	Épaisseur	0,5/0,8	0,9/1,1	1,4/1,6	1,8/2	2/3	3/4
		V5	V5	V5	V4	V4	V4
34	1,1				●	●	
41	1,3			●	●	●	●
54	1,6		●	●	●	●	
67	1,6		●	●			
80	1,6	●	●				

V4 = groupe de 4 dents, V5 = groupe de 5 dents

Dentures AMADA AXCELA H-AP

Hauteur	Épaisseur	0,5/0,8	0,9/1,1	1,4/1,6
		V5 AP	V5 AP	V5 AP
54	1,6			●
67	1,6		●	●
80	1,6	●	●	

AP = Anti Pincement – recommandé pour matériaux tendant à se coincer.

Acier de construction



Acier traité à chaud



Acier usiné à froid



Acier usiné à chaud



Acier inoxydable



Fonte d'acier



Acier rapide



Acier hautes températures



Acier roulements



Alliages aluminium



Alliages nickel



Alliages titane



Alliages cuivre



Rodage recommandé : 0,3 m²

* Instructions d'utilisation : adressez-vous à votre responsable commercial AMADA.

AXCELA HMAX



| AXCELA HMAX

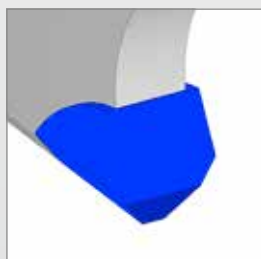


Sans revêtement

Géométrie spéciale, pour coupe des aciers trempés superficiellement ou chromés jusqu'à 65 HRC.

Propriétés

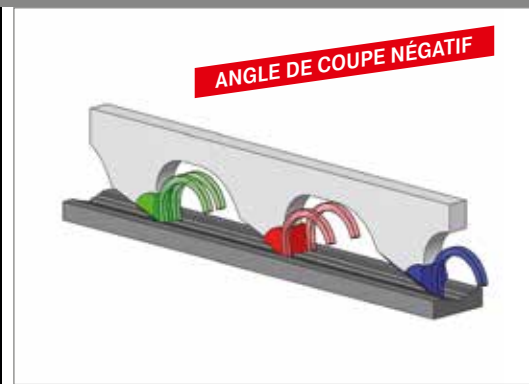
- Lame de scie à ruban carbure sans revêtement
- Endurante
- Angle de coupe négatif



Angle de coupe négatif

Avantages

- Grande longévité pour les aciers trempés superficiellement ou chromés
- Coupe en douceur exempt de vibration et bon état de surface



Représentation du groupe de dents B3



Matériaux – AMADA AXCELA HMAX

Recommandés	Partiellement recommandés*
Acier traité à chaud, acier usiné à froid, acier roulements, tiges de piston, arbre de vilebrequin et à cames, tiges filetées, acier à trempage superficiel	Acier de construction, acier usiné à chaud, acier inoxydable, fonte d'acier, acier rapide, acier hautes températures, alliage aluminium, alliage nickel, alliage titane, alliage cuivre

Dentures AMADA AXCELA HMAX

Hauteur	Épaisseur	2/3 B3	3/4 B3
34	1,1	●	●
41	1,3	●	●
54	1,3		●
54	1,6	●	

B3 = groupe de 3 dents

Rodage recommandé : pas nécessaire

* Instructions d'utilisation : adressez-vous à votre responsable commercial AMADA.

Acier de construction



Acier traité à chaud



Acier usiné à froid



Acier usiné à chaud



Acier inoxydable



Fonte d'acier



Acier rapide



Acier hautes températures



Acier roulements



Alliages aluminium



Alliages nickel



Alliages titane

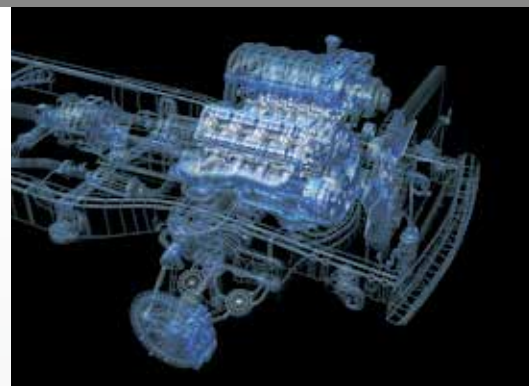


Alliages cuivre



|Lame de scie à ruban carbure

AXCELA A



| AXCELA A



Sans revêtement

Lame de scie à ruban hautes performances au carbure, pour pièces en alliage aluminium de l'industrie automobile. Optimisée pour les systèmes de scies à ruban totalement automatisés avec vitesses de coupe supérieures à 1.000 m/min.

Propriétés

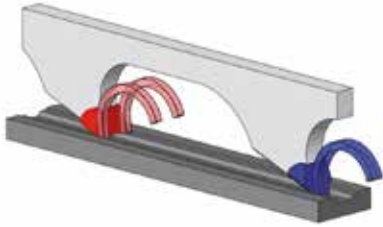
- Lame de scie à ruban carbure sans revêtement
- Conception durable des groupes de dents
- Géométrie des dents nouvellement développée

Avantages

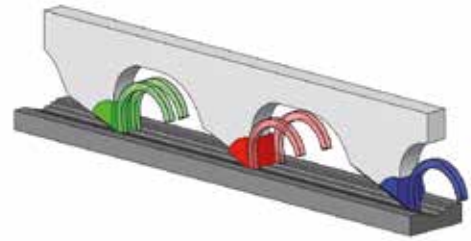
- Grande durée de vie
- Très bonnes performances de coupe

Remarque

SPour ce domaine d'application, nous recommandons pour les scies à ruban standards l'utilisation d'AXCELA S, en particulier à des vitesses sensiblement inférieures à 1000 m/min.



Échantillon de dent B2



Échantillon de dent B3



Matériaux – AMADA AXCELA A

Recommandés

Alliages aluminium

Dentures AMADA AXCELA A

Hauteur	Épaisseur	1,4/1,6 B2	1,8/2 B2	1,8/2 B3	2/3 B2	3/4 B2	3 B2
27	0,9					●	●
34	1,1		●	●	●		
41	1,3		●		●		
54	1,3	●	●		●		
54	1,6	●	●		●		

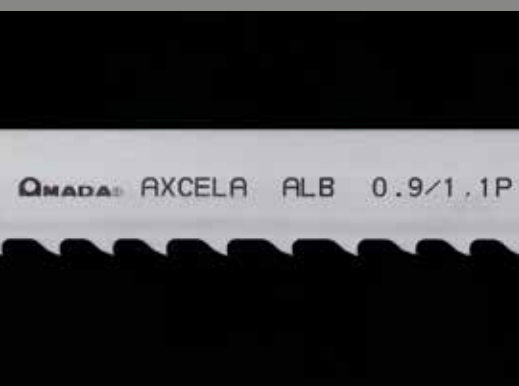
B2 = groupe de 2 dents, B3 = groupe de 3 dents

Alliages aluminium



Rodage recommandé : 15 min

AXCELA ALB



| AXCELA ALB



Sans revêtement

Lame de scie à ruban hautes performances au carbure, pour blocs en aluminium de grandes tailles.

Propriétés

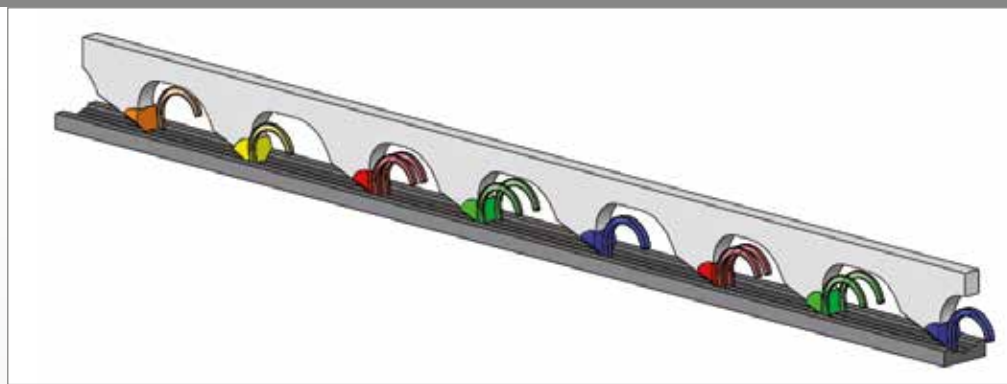
- Lame de scie à ruban au carbure sans revêtement
- Conception élaborée des groupes de dents
- Pour une utilisation à des vitesses de 2000 m/min et au-delà

Avantages

- Faibles vibrations
- Surfaces parfaites
- Très grande durée de vie



Faibles vibrations



Représentation groupe de dents V8



Matériaux – AMADA AXCELA ALB

Recommandés	Possibles
Alliages en aluminium standards	Blocs cuivre

Dentures AMADA AXCELA ALB

Hauteur	Épaisseur	0,5/0,8 V8		0,9/1,1 V8	
54	1,6	●		●	
67	1,6			●	
80	1,6	●		●	

V8 = groupe de 8 dents

Rodage recommandé : 10 m²

Alliages aluminium



Alliages cuivre



AXCELA STRIKER®



| AXCELA STRIKER®

Lame de scie à ruban pour applications générales.

Le ruban carbure Axcela striker convient pour une large gamme d'utilisation, il peut être utilisé à la place des rubans concurrents sans changer paramètres de coupe.

Caractéristiques

- Ruban carbure non revêtu
- Avoyage multi sections
- Géométrie de coupe robuste et polyvalente
- Pour les machines de production
- La conception de la denture et de l'avoyage pour une réduction accrue des vibrations

Avantages

- Résistance au resserrement pour les matières à contraintes internes
- Permet un remplacement avantageux sans changement de paramètres par rapport à la concurrence
- Haute réserve de puissance en cas de besoin de vitesse d'exécution plus rapide

Remarque

L'innovation des lames de scie à ruban AXCELA STRIKER® consiste à accepter sans problème une large plage de matériaux à couper sans changer les paramètres dans la CNC de la machine par rapport à un autre ruban carbure. Après cela, il est possible d'augmenter de façon significative les performances de coupe en optimisant les paramètres.



Sans revêtement

Remarque

Ce produit est également disponible en version revêtu pour des applications difficiles et des performances plus élevées.

Le nom du produit est alors AMADA STRIKER® BN.



Représentation du groupe de dents V7



Représentation du groupe de dents V9

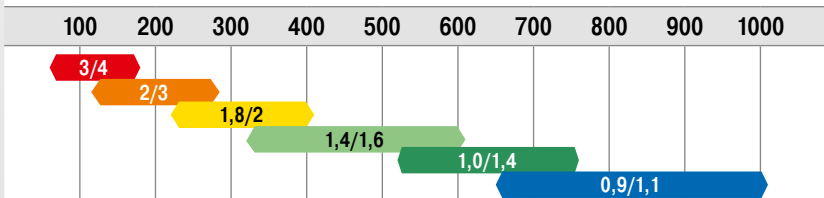


Matériaux – AMADA AXCELA STRIKER®

Recommandés	Possibles
Acier de construction, acier traité à chaud, acier usiné à froid, acier usiné à chaud, acier inoxydable, fonte d'acier, acier rapide, alliages aluminium, alliages cuivre	Acier hautes températures, acier roulements, alliages nickel, alliages titane

Sélection denture – AMADA AXCELA STRIKER®

Ci-dessous les recommandations de dentures de l'AXCELA STRIKER® par rapport à la section maxi à couper. Veuillez vous référer à ce tableau (épaisseur du matériau en mm).



Dentures AMADA AXCELA STRIKER®

Hauteur	Épaisseur	0,5/0,8 V9	0,9/1,1 V9	1,0/1,4 V9	1,4/1,6 V7	1,8/2 V7	2/3 V7	3/4 V7
27	0,9							●
34	1,1					●	●	●
41	1,3				●	●	●	●
54	1,3					●	●	
54	1,6		●	●	●	●	●	
67	1,6		●	●	●	●		
80	1,6	●	●					

Rodage recommandé : 0,3 m²

* Instructions d'utilisation : adressez-vous à votre responsable commercial AMADA.

Acier de construction



Acier traité à chaud



Acier usiné à froid



Acier usiné à chaud



Acier inoxydable



Fonte d'acier



Acier rapide



Acier hautes températures



Acier roulements



Alliages aluminium



Alliages nickel



Alliages titane



Alliages cuivre



AXCELA S



| AXCELA S



Sans revêtement

Lame de scie à ruban robuste au carbure, pour domaines d'application variables et machines très performantes.

Propriétés

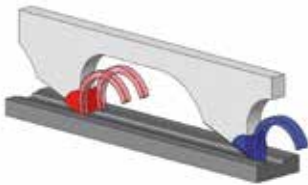
- Lame de scie à ruban au carbure sans revêtement
- Avoyage transversal
- Sans revêtement
- Géométrie de coupe robuste
- Pour machines de production
- Version SMARTCUT disponible (41 x 0,9 mm)
- Version BIGWAVE (Option) dos ondulé pour des performances élevées coupe de matériaux comme les inconels

Avantages

- Résistance de coupe réduite
- Grande rentabilité
- Large spectre d'utilisation

Remarque

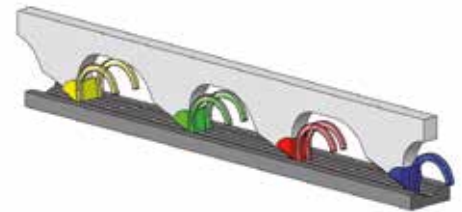
Nous recommandons en standard l'utilisation des versions B2 ou B3 à des vitesses de coupe réduites pour une performance de coupe élevée. La version B4 est recommandée en remplacement des produits concurrents précédemment utilisés, sans modification de paramètres.



Représentation groupe de dents B2



Représentation groupe de dents B3



Représentation groupe de dents B4



Matériaux – AMADA AXCELA S

Recommandés	Possibles	Partiellement recommandés*
Acier traité à chaud, acier usiné à froid, acier usiné à chaud, acier inoxydable, fonte d'acier, acier rapide, alliages aluminium, alliages cuivre	Acier de construction	Acier hautes températures, acier roulements, alliages nickel, alliage titane, acier à trempage superficiel, tiges de piston chromées

Dentures AMADA AXCELA S

Hauteur	Épais- seur	B3		B2	B4	B2	B4	B2
		0,9/1,1	1,4/1,6	1,8/2	2/3	2/3	3/4	3/4
27	0,9						●	●
34	1,1			●	●	●	●	●
41	0,9			●				
41	1,3		●	●	●	●	●	●
54	1,3			●		●		
54	1,6	●	●	●	●	●		●
67	1,6	●	●					
80	1,6	●						

B2 = groupe de 2 dents, B3 = groupe de 3 dents, B4 = groupe de 4 dents

Nous recommandons l'utilisation du groupe de 4 dents pour les machines d'autres marques ayant des données de matériaux préenregistrées.

Acier de construction **St**

Acier traité à chaud **QT**

Acier usiné à froid

Acier usiné à chaud

Acier inoxydable **304**

Fonte d'acier

Acier rapide **HSS**

Acier hautes températures **°C**

Acier roulements

Alliages aluminium **Al**

Alliages nickel **Ni**

Alliages titane **Ti**

Alliages cuivre **Cu**

Rodage recommandé : 0,3 m²

* Instructions d'utilisation : adressez-vous à votre responsable commercial AMADA.

AXCELA B



| AXCELA B



Sans revêtement

Lame de scie robuste en carbure pour des domaines d'application variables pour les machines standard sans ensemble de carbure dédié, qui consiste généralement en une puissance moteur supplémentaire, un contrôle sophistiqué des paramètres de coupe et une séparation de la pièce après la coupe, pour garantir un soulèvement sans contact de la lame jusqu'à la position de départ.

Caractéristiques

- Lame de scie à ruban au carbure sans revêtement
- Géométrie de coupe robuste
- Convient aux machines standards anciennes
- Version SMARTCUT disponible (41 x 0,9 mm)

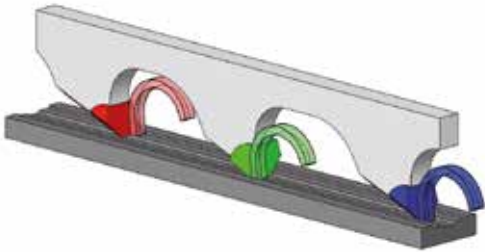
Avantages

- Utilisation universelle avec quasiment tous les aciers et métaux non ferreux
- Bonne capacité de coupe et longue durée de vie

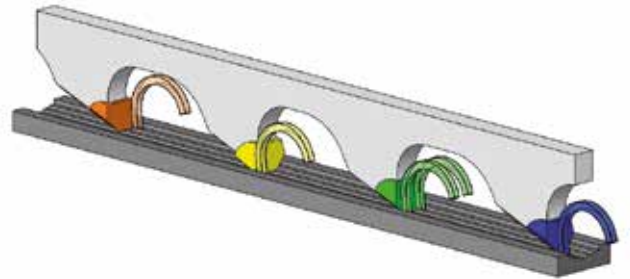
Remarque

Nous recommandons en standard l'utilisation de la version V3 à des vitesses de coupe réduites pour une performance de coupe élevée.

La version V4 est recommandée en remplacement des produits concurrents précédemment utilisés, sans modification de paramètres.



Représentation groupe de dents V3



Représentation groupe de dents V4



Matériaux – AMADA AXCELA B

Recommandés	Possibles	Partiellement recommandés*
Acier traité à chaud, acier usiné à froid, acier usiné à chaud, acier inoxydable, fonte d'acier, acier rapide, alliages aluminium, alliages cuivre	Acier de construction, acier trempé superficiellement, tiges de piston chromées	Acier hautes températures, acier roulements, alliages nickel, alliages titane

Dentures AMADA AXCELA B

Hauteur	Épais- seur	0,9/1,1		1,4/1,6		1,8/2	2/3	3/4
		V4	V3	V4	V3	V3	V3	V3
27	0,9							●
34	1,1						●	●
41	0,9					●		
41	1,3			●	●	●	●	●
54	1,6			●	●	●	●	
67	1,6	●	●	●	●			
80	1,6	●						

V3 = groupe de 3 dents, V4 = groupe de 4 dents

Nous recommandons l'utilisation du groupe de 4 dents pour les machines d'autres marques ayant des données de matériaux préenregistrées.

Rodage recommandé : 0,3 m²

* Instructions d'utilisation : adressez-vous à votre responsable commercial AMADA.

Acier de construction



Acier traité à chaud



Acier usiné à froid



Acier usiné à chaud



Acier inoxydable



Fonte d'acier



Acier rapide



Acier hautes températures



Acier roulements



Alliages aluminium



Alliages nickel



Alliages titane



Alliages cuivre



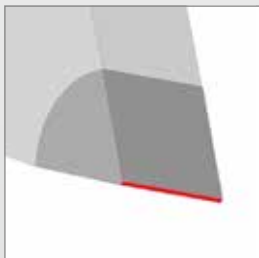
AXCELA BOOSTER



| AXCELA BOOSTER



Sans revêtement



Micro-chanfrein

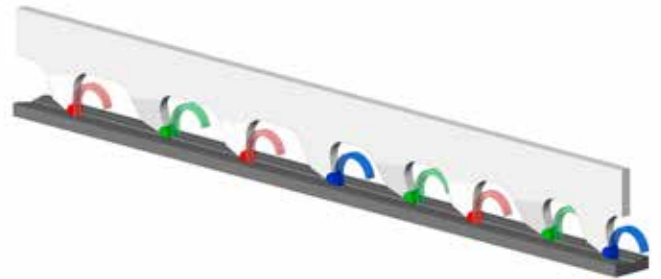
Lame de scie en carbure denture avoyée par déformation, conception optimisée, elle peut également être utilisée de manière flexible sur des machines conventionnelles non prévu au départ pour les lames carbure.

Caractéristiques

- Denture avoyée par déformation
- Micro-chanfrein
- Denture optimisée pour une meilleure évacuation des copeaux

Avantages

- Applicable sur des machines conventionnelles prévues à l'origine pour couper au ruban bimétal
- Création de petits copeaux facilitant l'évacuation de ceux-ci
- Risque réduit d'usure sur les flancs des dents et réduction de casse de dents
- Rendement de coupe élevé



Représentation du groupe de dent double V4

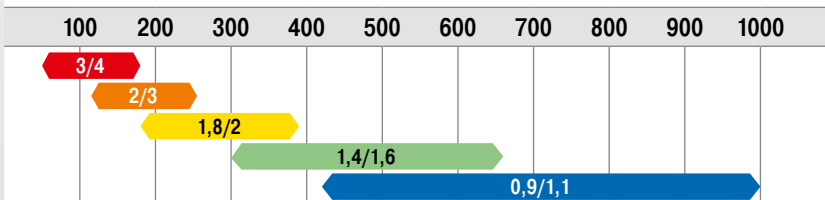


Matériaux – AMADA AXCELA BOOSTER

Recommandés	Possibles	Partiellement recommandés*
Acier de construction, acier traité à chaud, acier usiné à froid, fonte d'acier, acier roulements	Acier usiné à chaud, alliages aluminium, alliages cuivre	Acier inoxydable

Selection de la denture – AMADA AXCELA BOOSTER

Ci-dessous les recommandations de dentures de l'AXCELA BOOSTER par rapport à la section maxi à couper. Veuillez vous référer à ce tableau (épaisseur du matériau en mm). En cas de doute, choisissez la denture la plus fine.



Dentures AMADA AXCELA BOOSTER

Hauteur	Épaisseur	0,9/1,1 V4	1,4/1,6 V4	1,8/2 V4	2/3 V4	3/4 V4
34	1,1				●	●
41	1,3			●	●	
54	1,6		●	●	●	
67	1,6	●	●			
80	1,6	●				

Acier de construction **St**

Acier traité à chaud **QT**

Acier usiné à froid

Acier usiné à chaud

Acier inoxydable **304**

Fonte d'acier

Acier roulements

Alliages aluminium **Al**

Alliages cuivre **Cu**

Rodage recommandé : 0,3 m²

* Instructions d'utilisation : adressez-vous à votre responsable commercial AMADA.

LAMES DE SCIE A RUBAN AMADA



I LAMES DE SCIE A RUBAN BIMETAL

Nous proposons les lames de scie à ruban bimétal suivantes dans notre gamme standard. Pour toute lames de scie à ruban bimétal sur mesure, adressez vous à votre responsable commercial AMADA.

- 32-33 AURORA**
 - Revêtement TiN (HV2300)
 - Résistance maximale à l'usure
 - Recommandée pour les matériaux difficiles à usiner, de l'acier outil à l'acier inoxydable

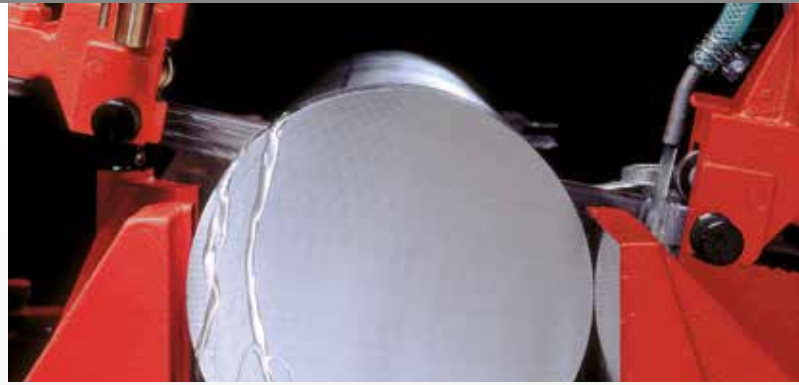
- 34-35 PROTECTOR BN**
 - Revêtement TiAlN (HV2300)
 - Résistance maximale à l'usure
 - Pour la découpe haute performance de tubes et de profilés

- 36-37 MAGNUM HL M71**
 - Arête de dent en matériau breveté M71
 - Grande durée de vie pour l'acier outil avec teneur en carbone < 0,5%, les aciers inoxydables et les alliages spéciaux hautes températures, moyens et grands diamètres
 - Version SMARTCUT disponible (41 x 0,9 mm)

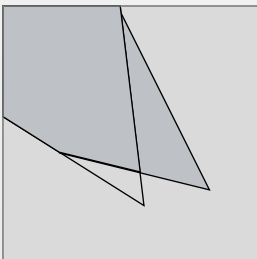
- 38-39 MAGNUM HLG M71**
 - Arête de dent en matériau breveté M71
 - Arête de dent en matériau hautes performances et canal de coupe transversal, grâce à la géométrie de dent brevetée
 - Utilisation pour aciers difficiles à usiner avec teneur en carbone > 0,5%
 - Version SMARTCUT disponible (41 x 0,9 mm)

- 40-41 SIGMA**
- Canal de coupe transversal grâce à la géométrie de dent brevetée, pour une réduction de la résistance de coupe
 - Particulièrement recommandée pour les aciers inoxydables
 - Version SMARTCUT disponible (41 x 0,9 mm)
- 42-43 SUPER HL**
- Le canal de coupe transversal réduit la résistance de coupe
 - Recommandée pour les matériaux moyens et grands diamètres
 - Version Anti-Pincement (AP) disponible pour matériaux avec tension interne
- 44-45 SUPER HLG**
- Brevetée HI-LO
 - Large plage d'utilisation, de l'acier standard à l'acier outil avec teneur en carbone > 0,5%
 - Excellentes performances de coupe pour l'acier outil
 - Version SMARTCUT disponible (41 x 0,9 mm)
- 46-47 HI-LO**
- Stabilité supérieure aux lames de scie à ruban classiques en M42
 - Bonne durée de vie avec tubes et profilés en matériaux haute résistance
- 48-49 SUPER8**
- Lame de scie à ruban universelle et innovante, avec plage d'utilisation extrêmement large
 - Conception de dent avec brise-copeaux intégré
 - Nouvelle configuration de denture
 - Émissions sonores et vibrations réduites pour une durée de vie augmentée
- 50-51 SGLB**
- Lame de scie à ruban universelle et robuste pour quasiment tous types et dimensions de matériaux
 - Recommandée pour coupes individuelles et en fagots
 - Matériaux jusqu'à 1200 N/mm², y-compris métaux non ferreux et matières plastiques
 - Version SMARTCUT disponible (41 x 0,9 mm)
- 52-53 DUOS M42**
- Pour machines d'atelier légères
 - Matériau de coupe M42
 - Large spectre de sciage sans changement de lame de scie à ruban
- 54-55 PROTECTOR M42**
- Géométrie de dent extrêmement robuste, spécialement pour tubes et profilés
 - Résistance particulièrement élevée à la rupture de dents
 - Matériau de coupe M42
- 56-57 GLB CONTOUR**
- Lame de scie à ruban bimétal en rouleaux pour machines de contournage
 - Longue durée de vie, torsion réduite et tranchant durable

AURORA



| AURORA

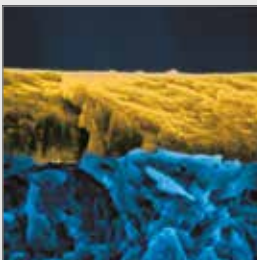


Angle de coupe positif extrême

Qualité de lame de scie à ruban maximale, grâce au revêtement TiN AMADA. Idéal pour les matériaux difficiles à usiner. Grande dureté en surface de dent et résistance maximale à l'usure.

Propriétés

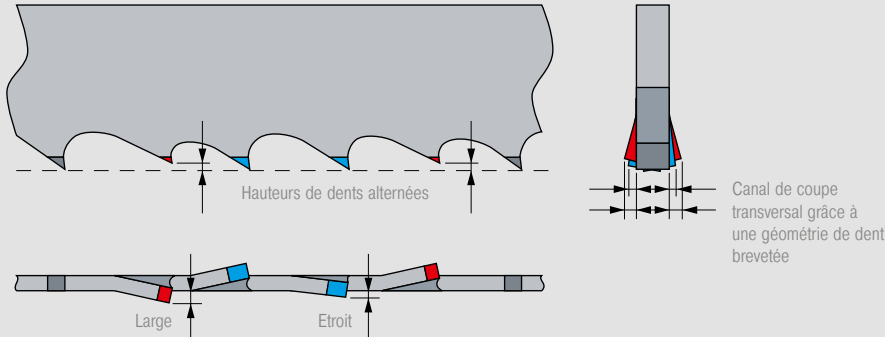
- Angle de coupe positif extrême
- Revêtement TiN (HV2300)
- Développée sur la base de la lame de scie à ruban éprouvée SIGMA



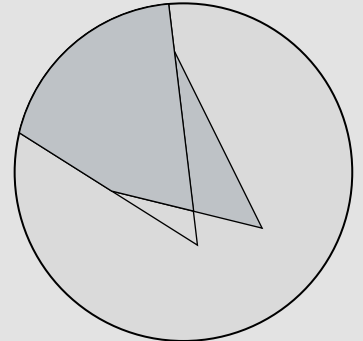
Revêtement TiN

Avantages

- Résistance maximale à l'usure
- Performances de coupe supérieures à celles des lames de scie à ruban bimétal sans revêtement
- Excellente pour les matériaux difficiles à usiner, de l'acier outil à l'acier inoxydable, dont les résistances à la coupe atteignent les limites des lames de scie à ruban conventionnelles.



Canal de coupe transversal



Angle de coupe positif extrême



Matériaux – AMADA Aurora

Recommandés	Possibles	Partiellement recommandés*
Acier usiné à chaud acier inoxydable, acier hautes températures, alliages aluminium, alliages nickel, alliages titane, alliages cuivre	Acier usiné à froid	Acier rapide

Dentures AMADA Aurora

Hauteur	Épaisseur	0,75/1	1,1/1,5	1,5/2	2/3	3/4
34	1,1				•	•
41	1,3			•	•	
54	1,6		•	•	•	
67	1,6	•	•			
80	1,6	•				

Rodage recommandé : 0,1 m²

Acier usiné à froid

Acier usiné à chaud

Acier inoxydable

Acier rapide

Acier hautes températures

Alliages aluminium

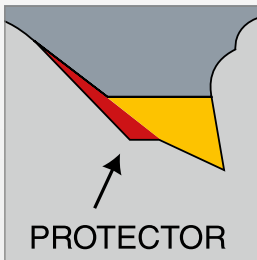
Alliages nickel

Alliages titane

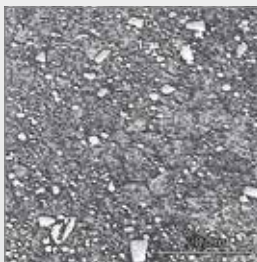
Alliages cuivre

* Instructions d'utilisation : adressez-vous à votre responsable commercial AMADA.

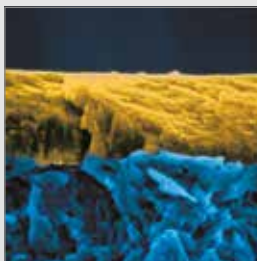
PROTECTOR BN



Diseño de Protector patentado



Estructura



Revêtement TiAlN

I PROTECTOR BN

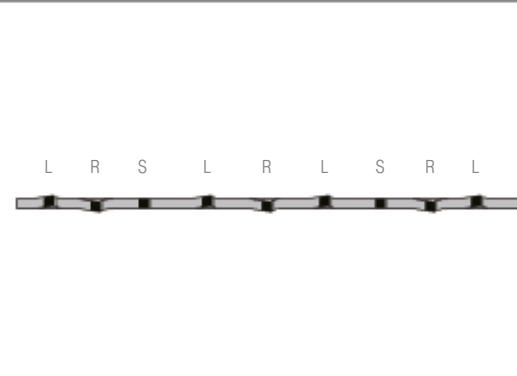
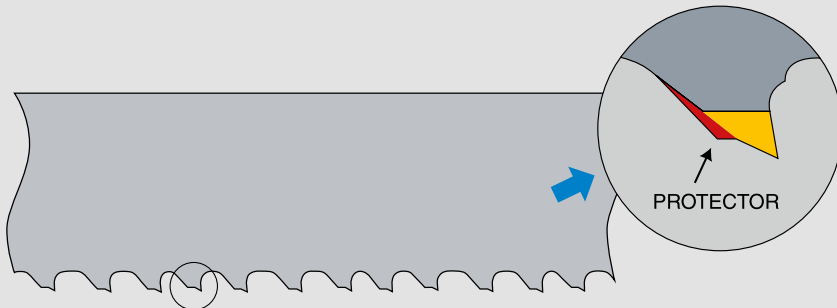
Lame de scie à ruban bimétallique revêtue pour une coupe haute performance des tubes et des profilés. Haute résistance à la rupture des dents et grande efficacité lors du sciage de différents matériaux. L'extrême résistance des entretoises de dents empêche la surcharge des dents.

Propriétés

- Revêtement TiAlN spécial pour des taux de production plus élevés et une durée de vie prolongée des lames
- Géométrie des dents améliorée et extrêmement stable, spécialement pour tubes et profilés
- Résistance particulièrement élevée contre le bris de dents
- Denture spéciale amortissant les vibrations (breveté)
- Amélioré

Avantages

- La meilleure durée de vie pour les tuyaux, les profilés et les poutres en acier
- Aucun rodage de la lame de scie à ruban n'est nécessaire
- Haute capacité de coupe, y-compris sur tubes et profilés en acier inoxydable
- Des taux de production plus élevés



Nouvelle denture pour une coupe en douceur



Matériaux – AMADA PROTECTOR BN

Recommandés

Acier de construction,
acier inoxydable,
alliages aluminium

Dentures AMADA PROTECTOR BN

Hauteur	Épaisseur	2/3	2/3WS	3/4	3/4WS
41	1,3			•	•
54	1,3			•	
54	1,6	•	•	•	•
67	1,6	•	•	•	•

WS = Wide Set : voie extra-large pour éviter le blocage de la lame de scie à ruban pendant le sciage.

Acier de construction **St**

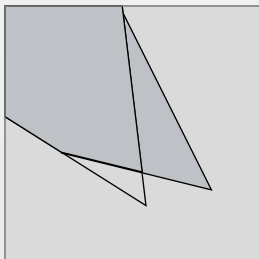
Acier inoxydable **304**

Alliages aluminium **Al**

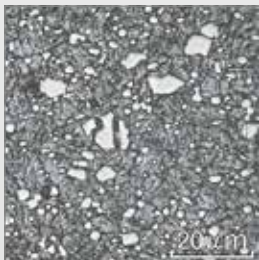
MAGNUM HL M71



| MAGNUM HL M71



Angle de coupe positif extrême



Structure : Amada M71

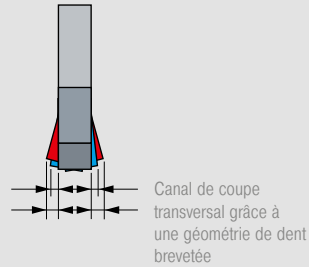
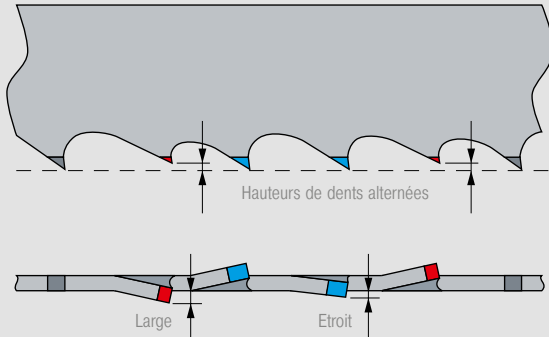
Lame de scie à ruban bimétal nouvellement développée pour les matériaux difficiles à usiner. Grâce au matériau de la pointe de dent AMADA HSS M 71 et un avoyage transversal, cette lame est capable de scier un éventail complet de matériaux difficiles.

Propriétés

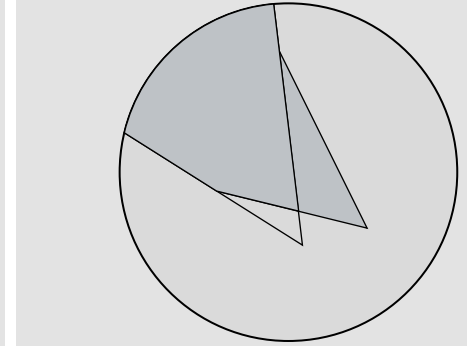
- Matériau de la pointe de dent breveté M71
- Avoyage transversal
- Angle de coupe positif extrême
- Version SMARTCUT disponible (41 x 0,9 mm)

Avantages

- Résistance à l'usure supérieure aux lames de scie à ruban courantes M42, grâce au matériau de la pointe de dent breveté M71
- Réduction de la résistance à la coupe
- Grande durée de vie pour l'acier outil, l'acier inoxydable, les alliages spéciaux hautes températures, moyens et grands diamètres
- Recommandée pour les alliages nickel et titane



Canal de coupe transversal



Angle de coupe positif extrême



Matériaux – AMADA Magnum HL

Recommandés	Possibles
Acier usiné à chaud, acier inoxydable, acier hautes températures, alliages aluminium, alliage nickel, alliages titane, alliages cuivre	Acier usiné à froid, acier rapide

Dentures AMADA Magnum HL

Hauteur	Épaisseur	0,75/1	0,75/1AP	1,1/1,5	1,5/2	2/3	3/4
27	0,9						•
34	1,1					•	•
41	0,9						•
41	1,3				•	•	•
54	1,3				•	•	
54	1,6				•	•	
67	1,6			•	•	•	
80	1,6	•	•	•			

AP = Anti Pincement – recommandé pour matériaux tendant à se coincer.

Acier usiné à froid



Acier usiné à chaud



Acier inoxydable



Acier rapide



Acier hautes températures



Alliages aluminium



Alliages nickel



Alliages titane



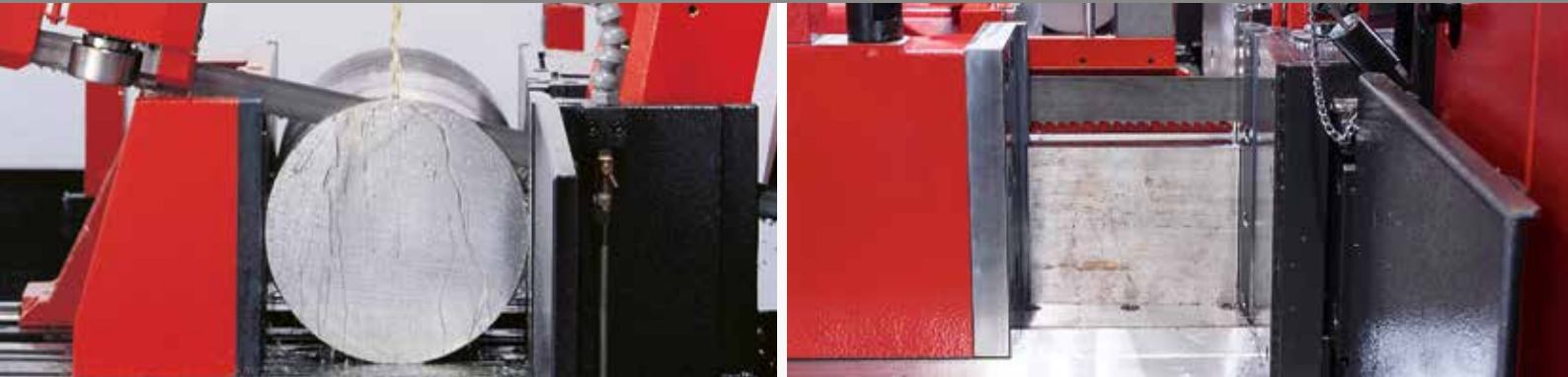
Alliages cuivre



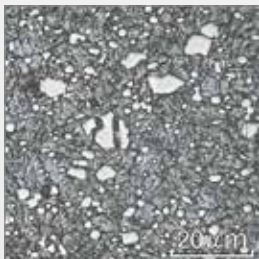
Rodage recommandé : 0,1 m²

* Instructions d'utilisation : adressez-vous à votre responsable commercial AMADA.

MAGNUM HLG M71



| MAGNUM HLG M71



Structure : AMADA M71

Lame de scie à ruban bimétal spéciale nouvellement développée pour les matériaux comme les aciers d'outillage. Friction réduite au sciage grâce au matériau et aux hauteurs alternées des pointes de dents AMADA M71 HSS.

Propriétés

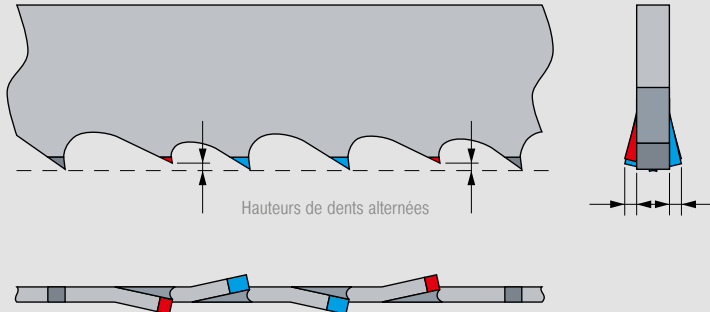
- Matériau de la pointe de dent breveté M71
- Géométrie de dent HI-LO
- Denture de groupe
- Version SMARTCUT disponible (41 x 0,9 mm)

Avantages

- Haute résistance à l'usure, y-compris pour les matériaux abrasifs (acier usiné à froid C > 0,5% C + Cr ou Ti)
- Utilisation large de l'acier au carbone aux aciers d'outillage
- Remarquables performances dans les aciers d'outillage

Degré de dureté (HV) du matériau de la pointe de dent :





La différence de hauteurs de coupe réduit la contrainte de coupe par dent

Géométrie HI-LO



Matériaux – AMADA Magnum HLG

Recommandés	Possibles	Partiellement recommandés*
Acier de construction, acier traité à chaud, acier usiné à froid, acier rapide, acier roulements	Acier usiné à chaud, fonte d'acier, acier hautes températures, alliages cuivre	Acier inoxydable, alliages nickel, alliages titane

Dentures AMADA Magnum HLG

Hauteur	Épaisseur	0,75/1	1,1/1,5	1,5/2	2/3	3/4	4/6
27	0,9				●	●	●
34	1,1				●	●	●
41	0,9				●		
41	1,3			●	●	●	
54	1,6		●	●	●		
67	1,6	●	●	●	●		
80	1,6	●	●				

Rodage recommandé : 0,1 m²

* Instructions d'utilisation : adressez-vous à votre responsable commercial AMADA.

Acier de construction **St**

Acier traité à chaud **QT**

Acier usiné à froid

Acier usiné à chaud

Acier inoxydable **304**

Fonte d'acier

Acier rapide **HSS**

Acier hautes températures **°C**

Acier roulements

Alliages nickel **Ni**

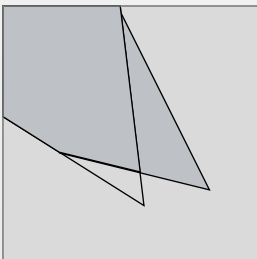
Alliages titane **Ti**

Alliages cuivre **Cu**

SIGMA



| SIGMA



Angle de coupe positif extrême

Lame de scie à ruban bimétal, spéciale pour aciers inoxydables et résistants à l'acide. Hautes performances de coupe. Excellents résultats. La résistance à la coupe est fortement réduite grâce à une géométrie de dent brevetée et un angle de coupe positif extrême.

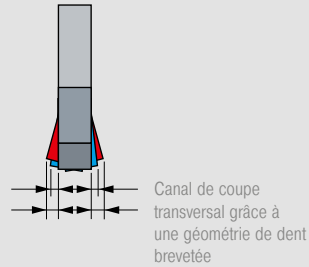
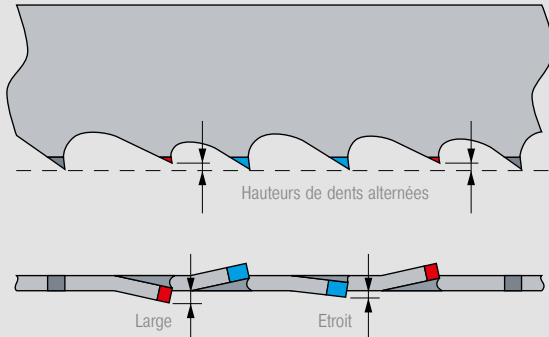
Propriétés

- Acier HSS M42 avec 8% de cobalt
- Angle de coupe positif extrême
- Avoyage en S avec voie haute et basse
- Version SMARTCUT disponible (41 x 0,9 mm)

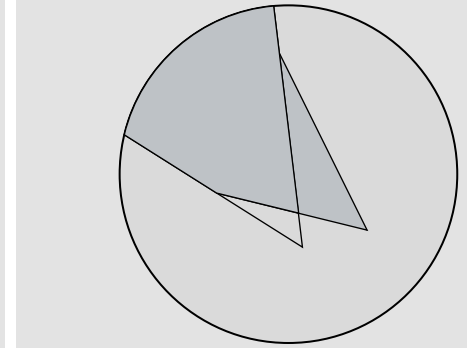
Avantages

- Comportement de coupe agressif pour matériaux générant de longs copeaux
- Réduit les effets négatifs de l'écroissage
- Réduction de la résistance de coupe
- Performances maximales, y-compris pour les alliages aluminium





Canal de coupe transversal



Angle de coupe positif extrême



Matériaux – AMADA Sigma

Recommandés	Possibles	Partiellement recommandés*
Acier usiné à chaud, acier inoxydable, acier hautes températures, matières plastiques, alliages aluminium	alliages cuivre, alliages nickel	Acier usiné à froid, alliages titane

Dentures AMADA Sigma

Hauteur	Épaisseur	1,1/1,5	1,5/2	2/3	3/4
27	0,9				●
34	1,1			●	●
41	0,9			●	●
41	1,3		●	●	●
54	1,6	●	●	●	
67	1,6	●	●	●	
80	1,6	●			

Rodage recommandé : 0,1 m²

Acier usiné à froid



Acier usiné à chaud



Acier inoxydable



Acier hautes températures



Alliages aluminium



Alliages nickel



Alliages titane



Alliages cuivre



* Instructions d'utilisation : adressez-vous à votre responsable commercial AMADA.

SUPER HL



| SUPER HL

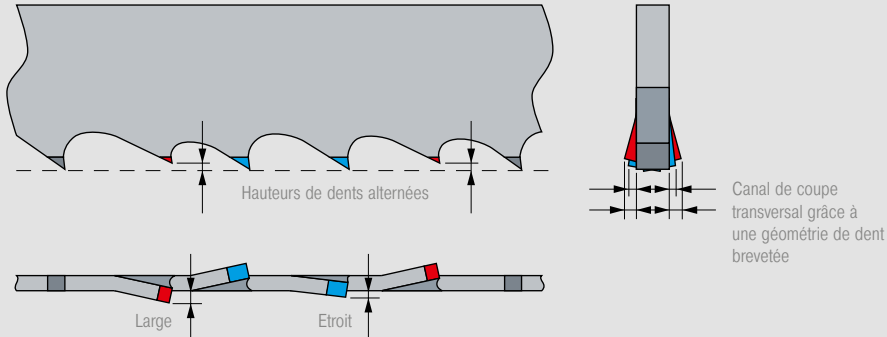
Lame de scie à ruban bimétal spéciale pour matériaux difficiles à usiner, de l'acier outil aux matériaux inoxydables, y-compris de grands diamètres. La résistance à la coupe est réduite grâce à l'utilisation d'une géométrie de dent brevetée.

Propriétés

- Acier HSS M42 avec 8% de cobalt
- Géométrie de dent haute et basse brevetée
- Angle de coupe variable

Avantages

- Résistance de coupe réduite
- Distribution de force de coupe optimisée
- Particulièrement bien appropriée aux matériaux difficiles à découper de moyens et larges diamètres
- Particulièrement bien appropriée aux aciers avec grande proportion d'acier inoxydable



Canal de coupe transversal



Matériaux – AMADA Super HL

Recommandés	Possibles	Partiellement recommandés*
Acier usiné à chaud, acier inoxydable, fonte d'acier, acier hautes températures	Acier rapide	Acier de construction, acier traité à chaud, acier usiné à froid

Dentures AMADA Super HL

Hauteur	Épaisseur	0,75/1	0,75/1AP	1,1/1,5	1,1/1,5AP	1,5/2	2/3	3/4
27	0,9						●	●
34	1,1						●	●
41	1,3					●	●	●
54	1,3					●	●	
54	1,6			●		●	●	
67	1,6	●	●	●	●	●	●	
80	1,6	●	●	●	●			●

AP = Anti Pincement – recommandé pour matériaux tendant à se coincer.

Rodage recommandé : 0,1 m²

Acier de construction

Acier traité à chaud

Acier usiné à froid

Acier usiné à chaud

Acier inoxydable

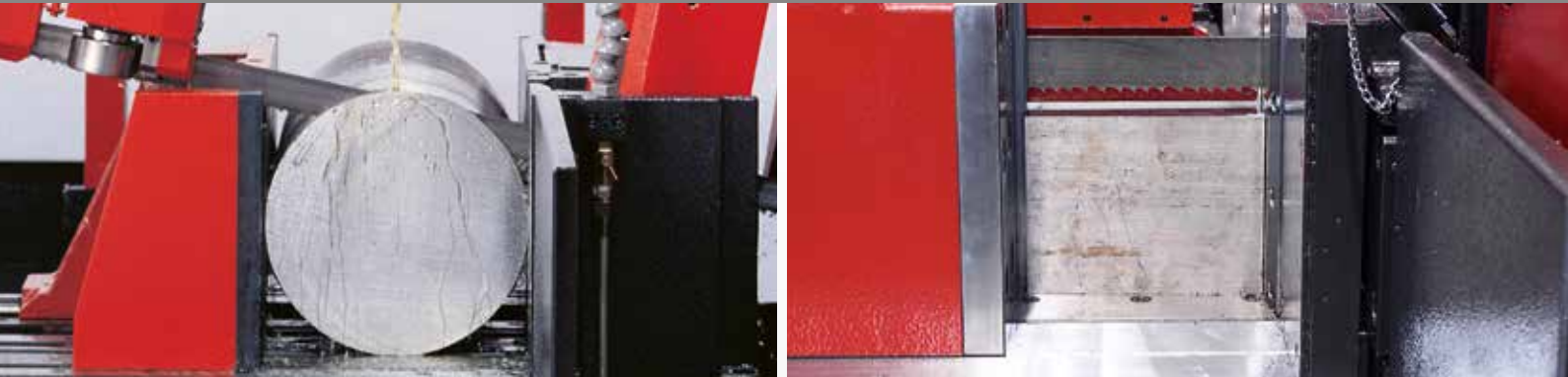
Fonte d'acier

Acier rapide

Acier hautes températures

* Instructions d'utilisation : adressez-vous à votre responsable commercial AMADA.

SUPER HLG



| SUPER HLG

Friction réduite lors du sciage grâce aux différences de hauteur entre les pointes de dents et grâce à la denture extrêmement précise.

Sur la base d'une analyse poussée du processus de sciage, AMADA a mis au point une lame de scie à ruban bimétal qui garantit des performances de coupe élevées, spécialement avec les aciers usinés à froid.

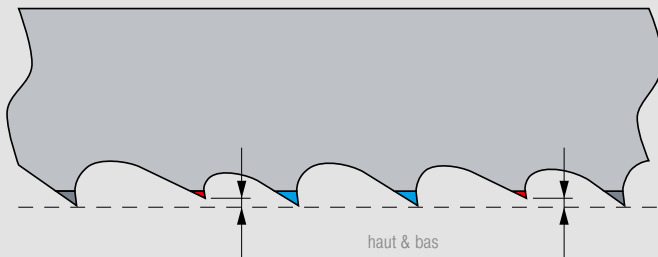
Propriétés

- Acier HSS M42 avec 8% de cobalt
- Denture de groupe
- Géométrie de dent HI-LO brevetée
- Version SMARTCUT disponible (41 x 0,9 mm)

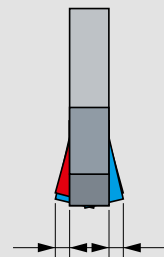
Avantages

- Haute résistance à l'usure, y-compris pour les matériaux abrasifs (acier usiné à froid C > 0,5% C + Cr ou Ti)
- Vaste domaine d'application, de l'acier courant à l'acier outil
- Excellentes performances de coupe pour l'acier outil





Les hauteurs de coupe alternées réduisent la contrainte de coupe pour chaque dent.



Matériaux – AMADA Super HLG

Recommandés	Possibles
Acier de construction, acier traité à chaud, acier usiné à froid, fonte d'acier, acier rapide, acier roulements	Acier usiné à chaud, acier inoxydable, acier hautes températures

Dentures AMADA Super HLG

Hauteur	Épaisseur	0,75/1	1,1/1,5	1,5/2	2/3	3/4	4/6
27	0,9				●	●	●
34	1,1				●	●	●
41	0,9					●	
41	1,3			●	●	●	●
54	1,3			●	●		
54	1,6			●	●		
67	1,6			●	●		
80	1,6	●					

Rodage recommandé : 0,1 m²

Acier de construction



Acier traité à chaud



Acier usiné à froid



Acier usiné à chaud



Acier inoxydable



Fonte d'acier



Acier rapide



Acier hautes températures



Acier roulements

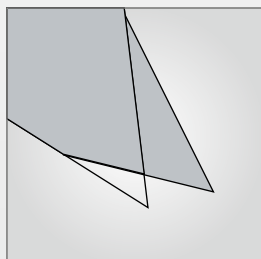


HI-LO



| HI-LO

Lame de scie à ruban bimétal spéciale, grande efficacité pour le sciage de tubes et profilés en matériaux haute résistance.



Angle de coupe positif extrême

Propriétés

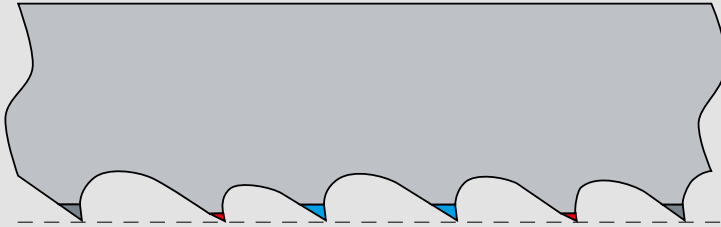
- Géométrie de dent robuste, spécialement conçue pour tubes et profilés
- Résistance supérieure aux lames de scie à ruban de base M42 courante
- Angle de coupe positif extrême

Avantages

- Longue durée de vie pour tubes et profilés en matériaux extrêmement résistants



Structure du matériau de la pointe de dent (M42 HSS)



Matériaux – AMADA HI-LO

Recommandés	Partiellement recommandés*
Acier usiné à chaud, acier inoxydable, acier hautes températures, alliages aluminium, alliages nickel, alliages titane, alliages cuivre	Acier usiné à froid

Dentures AMADA HI-LO

Hauteur	Épaisseur	5/7
27	0,9	●
34	1,1	●

Rodage recommandé : 0,1 m²

Acier usiné à froid



Acier usiné à chaud



Acier inoxydable



Acier hautes températures



Alliages aluminium



Alliages nickel



Alliages titane



Alliages cuivre



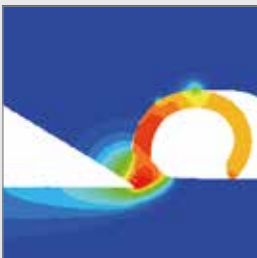
SUPER8



| SUPER8



Nouvelle conception de dent avec brise-copeaux



Conception de dent classique

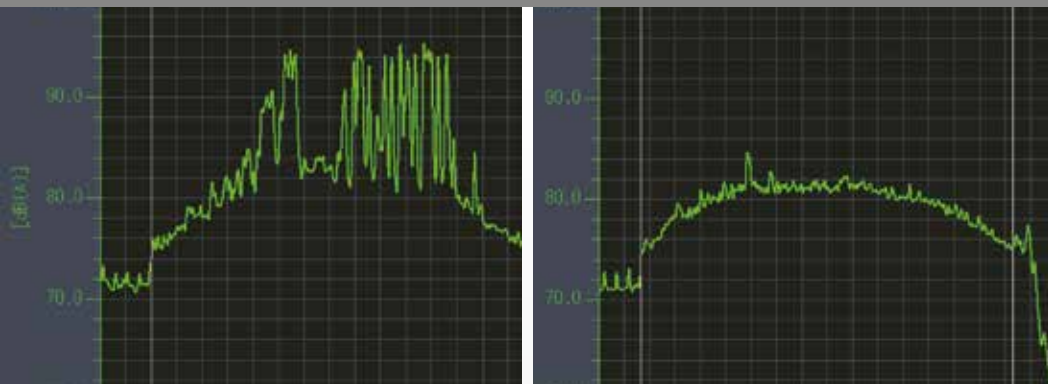
Lame de scie à ruban bimétal universelle et innovante, avec éventail d'utilisation extrêmement large. La nouvelle génération de lame de scie à ruban bimétal universelle AMADA.

Propriétés

- Acier HSS M42 avec 8% de cobalt
- Conception de dent avec brise-copeaux intégré
- Nouvelle forme de denture

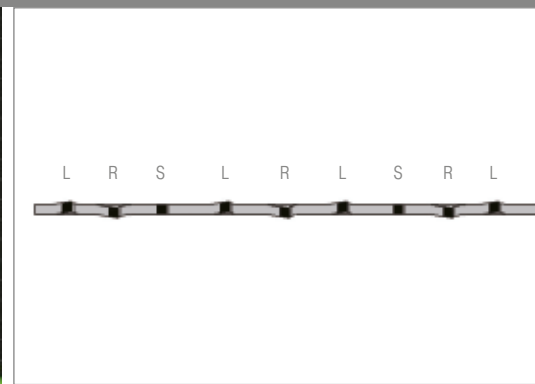
Avantages

- Résistance à l'usure augmentée
- Émissions sonores et vibrations réduites, durée de vie prolongée
- Propriété de surface de coupe améliorée



Émissions sonores lame de scie à ruban conventionnelle

Émissions sonores lame de scie à ruban Super8



Nouvelle denture pour une coupe en douceur



Matériaux – AMADA Super8

Recommandés	Possibles	Partiellement recommandés*
Acier de construction, acier traité à chaud, acier usiné à froid, fonte d'acier	Acier usiné à chaud, acier inoxydable, alliages aluminium, alliages cuivre	Acier hautes températures

Dentures AMADA Super8

Hauteur	Épaisseur	0,75/1	1,1/1,5	1,5/2	2/3	3/4	4/6	5/7
27	0,9					•	•	•
34	1,1				•	•	•	
41	1,3			•	•	•		
54	1,6		•	•	•	•		
67	1,6	•	•					
80	1,6	•						

Rodage recommandé : 0,1 m²

Acier de construction **St**

Acier traité à chaud **QT**

Acier usiné à froid

Acier usiné à chaud

Acier inoxydable **304**

Fonte d'acier

Acier hautes températures **°C**

Alliages aluminium **Al**

Alliages cuivre **Cu**

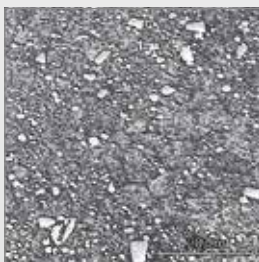
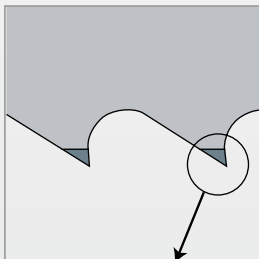
* Instructions d'utilisation : adressez-vous à votre responsable commercial AMADA.

SGLB



SGLB

Lame de scie à ruban bimétal universelle et robuste pour quasiment tous les types et dimensions de matériaux dans le domaine de la production.



Structure du matériau de la pointe de dent (M42 HSS)

Propriétés

- Matériau de coupe M42
- Denture de groupe
- Conception robuste
- Version SMARTCUT disponible (41 x 0,9 mm)

Avantages

- Appropriée pour la coupe individuelle et en fagots
- Matériaux jusqu'à 1200 N/mm², y-compris métaux non ferreux et matières plastiques
- Large palette de produits

Remarque

Un petit nombre de dentures standards avec une quantité de dents droites est également disponible. Adressez-vous à votre responsable commercial AMADA.

Comparaison de l'usure lors d'une coupe de 400mm de diamètre, DIN 1.2379 (usure lame de scie à ruban conventionnelle = 100%)





Matériaux – AMADA SGLB

Recommandés	Possibles	Partiellement recommandés*
Acier de construction	Acier traité à chaud, acier usiné à froid, acier usiné à chaud, fonte d'acier	Acier inoxydable

Acier de construction



Acier traité à chaud



Acier usiné à froid



Acier usiné à chaud



Acier inoxydable



Fonte d'acier

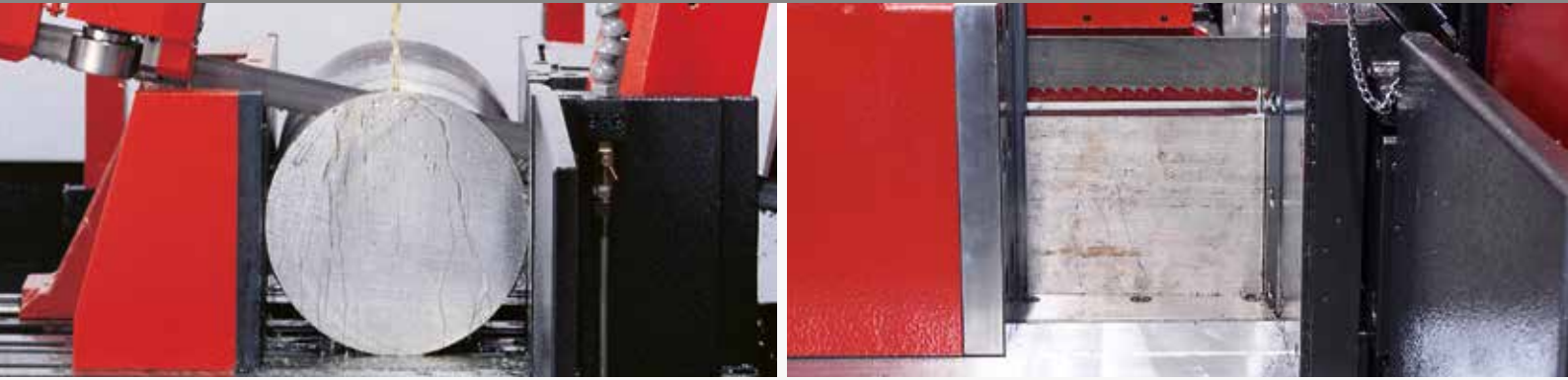


Dentures AMADA SGLB

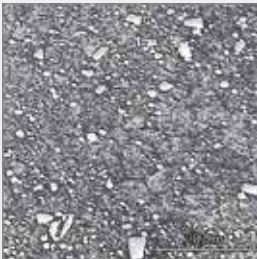
Hauteur	Épais- seur	1,1/1,5	2/3	3/4	4/6	5/7	6/10	8/12	10/14
20	0,9				●		●	●	●
27	0,9		●	●	●	●	●	●	●
34	1,1		●	●	●	●	●	●	
41	0,9		●	●	●				
41	1,3		●	●	●	●			
54	1,3		●	●					
54	1,6	●	●	●	●				
67	1,6	●	●	●					

Rodage recommandé : 0,1 m²

SPEEDCUT M42



| Speedcut M42



Structure du matériau de pointe de dent (M42 HSS)

Ruban bimétal universel de qualité pour tous les types et dimensions de matériaux et pour tous les domaines de production.

Caractéristiques

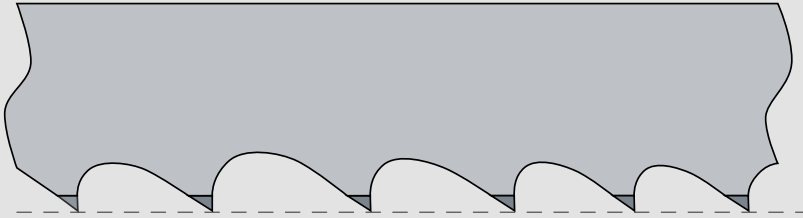
- Matériau de coupe M42
- Avoyage en groupe
- Conception optimisée

Avantages

- Approprié pour la coupe individuelle et en paquets
- Matériaux jusqu'à 1200 N/mm², y compris les métaux non ferreux et les plastiques
- Large éventail de produits

Comparaison de l'usure lors d'une coupe de 400mm de diamètre, DIN 1.2379
(usure lame de scie à ruban conventionnelle = 100%)





Matériaux – AMADA Speedcut M42

Recommandés	Possibles	Partiellement recommandés*
Acier de construction	Acier traité à chaud, acier usiné à froid, acier usiné à chaud, fonte d'acier	Acier inoxydable

Acier de construction



Acier traité à chaud



Acier usiné à froid



Acier usiné à chaud



Acier inoxydable



Fonte d'acier



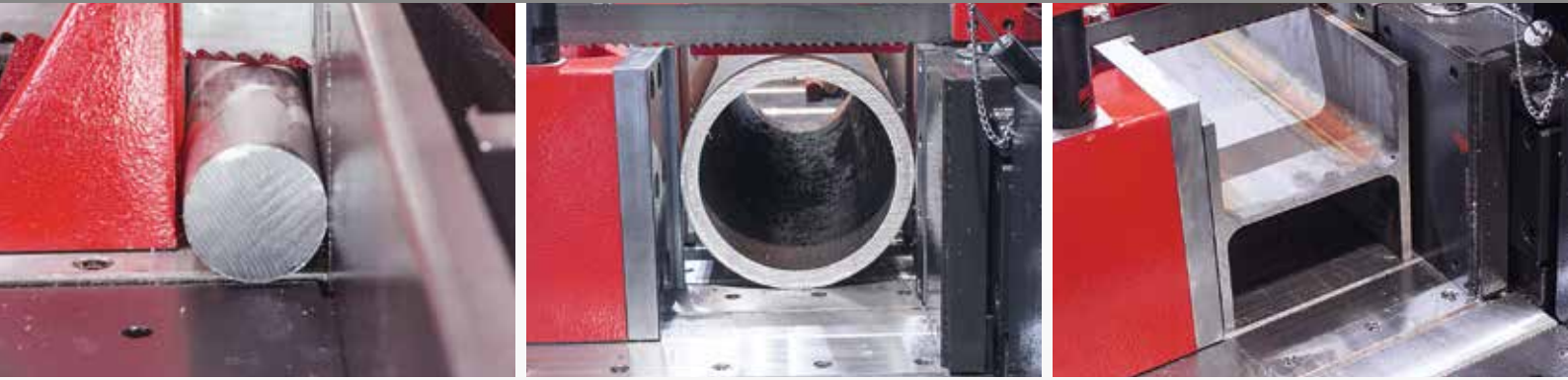
Dentures AMADA Speedcut M42

Hauteur	Épaisseur	1,1/1,5	2/3	3/4	4/6	5/7	6/10	8/12	10/14
20	0,9				●		●	●	●
27	0,9		●	●	●	●	●	●	●
34	1,1		●	●	●	●	●	●	
41	1,3		●	●	●	●			
54	1,3		●	●					
54	1,6	●	●	●	●				
67	1,6	●	●	●					

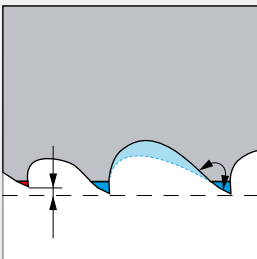
Rodage recommandé : 0,1 m²

* Instructions d'utilisation : adressez-vous à votre responsable commercial AMADA.

DUOS M42



| DUOS M42



Hauteurs de dents alternées et espace à copeaux élargi grâce à un angle de dégagement à deux niveaux

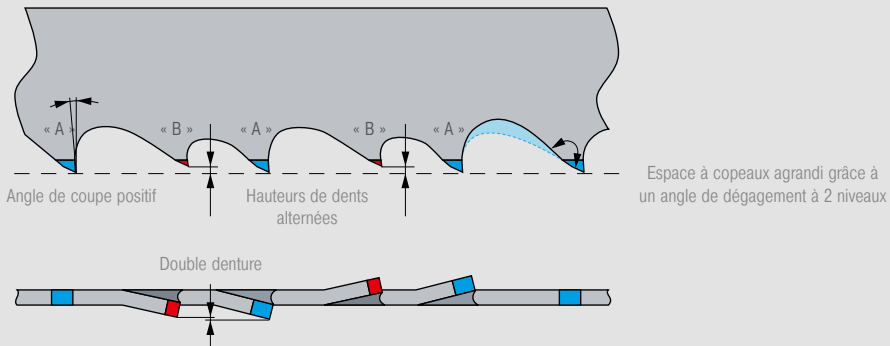
Développée pour machines d'atelier légères. Une grande variété de sections peuvent être efficacement coupées avec la denture DUOS M42 9/11, sans changement de denture et donc de lame de scie à ruban.


Propriétés


- Denture spéciale
- Hauteurs de dents alternées
- Angle de coupe positif
- Espace pour copeaux élargi
- Denture HSS M42

Avantages

- Large spectre de dimensions usinables sans changement de lame de scie à ruban
- Comportement de coupe agressif pour matériaux pleins
- Évacuation des copeaux améliorée
- Hautes performances de coupe



Matériau plein Avance comparativement petite
 Seule la dent « A » est en prise, ce qui a le même effet que pour un pas de dent grossier.

Profilés Avance comparativement grande
 Les dents « A » et « B » sont en prise, ce qui a le même effet que pour un pas de dent fin.



Matériaux – AMADA DUOS M42

Recommandés	Possibles	Partiellement recommandés*
Acier de construction, acier traité à chaud, acier usiné à froid, fonte d'acier	Acier usiné à chaud, acier inoxydable	Acier hautes températures, acier roulements


Dentures AMADA DUOS M42


Hauteur	Épaisseur	9/11
20	0,9	●
27	0,9	●
13	0,65	Uniquement en rouleaux

Remarque : Pour les matériaux ne pouvant être sciés avec cette denture, veuillez utiliser « PROTECTOR M42 » avec 4/6 dents par pouce ou 3/4 dents par pouces.


Rodage recommandé : 15 min

Acier de construction 

Acier traité à chaud 

Acier usiné à froid 

Acier usiné à chaud 

Acier inoxydable 

Fonte d'acier 

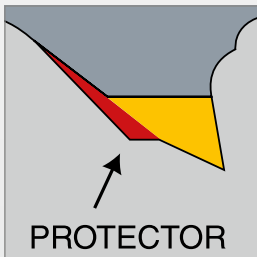
Acier hautes températures 

Acier roulements 

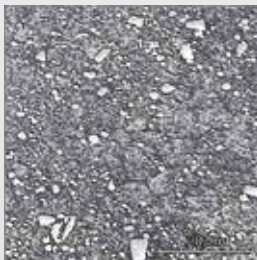
PROTECTOR M42



| PROTECTOR M42



Design Protector breveté



Structure

Lame de scie à ruban universelle avec forte capacité de résistance au bris de dents et grande efficacité de sciage de matériaux divers. Le renfort conséquent sur l'arrière des dents évite la casse de celles-ci.

Propriétés

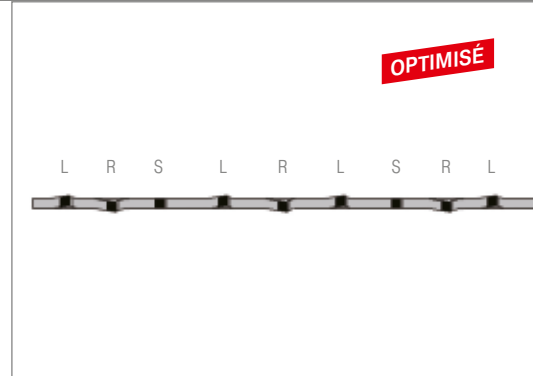
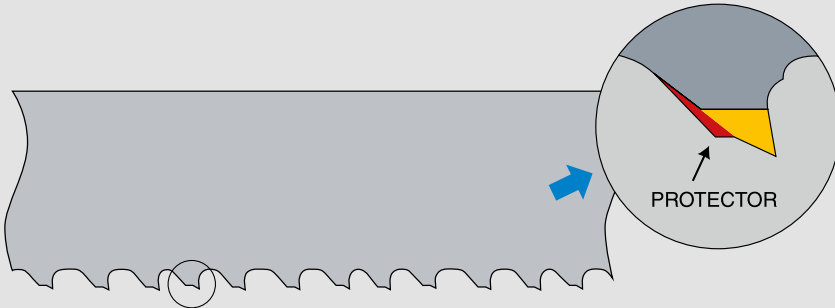
- Géométrie des dents améliorée et extrêmement stable, spécialement pour tubes et profilés **OPTIMISÉ**
- Résistance particulièrement élevée contre le bris de dents
- Denture spéciale amortissant les vibrations (breveté) **OPTIMISÉ**
- Douceur de fonctionnement améliorée **OPTIMISÉ**

Avantages

- Une bonne durée de vie pour tubes et profilés
- Aucun rodage de la lame de scie à ruban n'est nécessaire
- Haute capacité de coupe, y-compris sur tubes et profilés en acier inoxydable

Remarque

Ce produit est également disponible en version revêtue pour des applications difficiles et des performances plus élevées. Le nom du produit est alors AMADA PROTECTOR BN.



Nouvelle denture pour une coupe en douceur



Matériaux – AMADA Protector M42

Recommandés

Acier de construction,
acier inoxydable,
alliages aluminium

Dentures AMADA Protector M42

Hauteur	Épaisseur	2/3	2/3WS	3/4	3/4 WS	4/6	5/7	6/10	8/12	10/14
20	0,9					•	•	•		
27	0,9			•		•	•	•	•	•
34	1,1			•	•	•				
41	1,3	•	•	•	•	•				
54	1,3			•		•				
54	1,6	•	•	•	•	•				
67	1,6	•	•	•	•					

WS = Wide Set : voie extra-large pour éviter le blocage de la lame de scie à ruban pendant le sciage.

Durée de rodage recommandée : pas nécessaire

* Instructions d'utilisation : adressez-vous à votre responsable commercial AMADA.

Acier de construction

St

Acier inoxydable

304

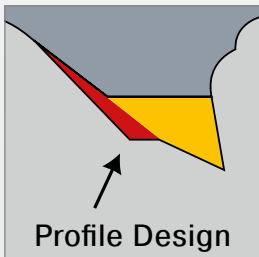
Alliages aluminium

Al

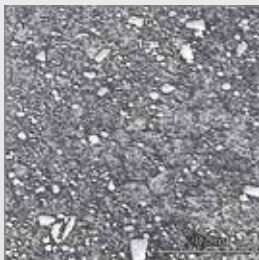
SPEEDCUT M42 PROFILE



| SPEEDCUT M42 Profile



Design Profile breveté



Structure (M42 HSS)

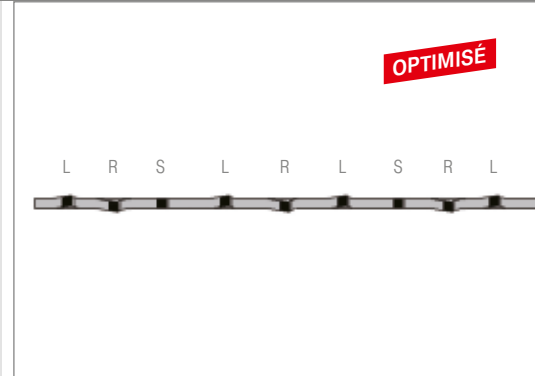
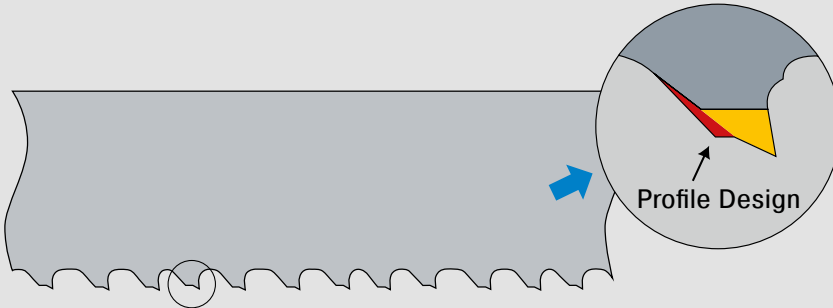
Ruban bimétal universel avec une forte capacité de résistance contre le bris de dent et une grande économie lors du sciage de matériaux divers. Le renfort du dos de la dent évite les casses de dents.

Caractéristiques

- Résistance particulièrement élevée contre la casse des dents **OPTIMISÉ**
- Voie spéciale amortissant les vibrations (brevetée)
- Douceur de fonctionnement améliorée

Avantages

- Meilleure longévité pour les tubes et les profilés
- Avantage temporel, car aucun rodage du ruban de scie n'est nécessaire
- Haute capacité de coupe, y compris sur les tubes et profilés en acier inoxydable



Nouvelle denture pour une coupe en douceur



Matériaux – AMADA Speedcut M42 Profile

Recommandés

Acier de construction,
acier inoxydable,
alliages aluminium

Dentures AMADA AMADA Speedcut M42 Profile

Hauteur	Épaisseur	2/3	2/3WS	3/4	3/4 WS	4/6	5/7	6/10	8/12	10/14
20	0,9					•	•	•		
27	0,9			•		•	•	•	•	•
34	1,1			•	•	•				
41	1,3	•	•	•	•	•				
54	1,3			•		•				
54	1,6	•	•	•	•	•				
67	1,6	•	•	•	•					

WS = Wide Set : voie extra-large pour éviter le blocage de la lame de scie à ruban pendant le sciage.

Durée de rodage recommandée : pas nécessaire

* Instructions d'utilisation : adressez-vous à votre responsable commercial AMADA.

Acier de construction

St

Acier inoxydable

304

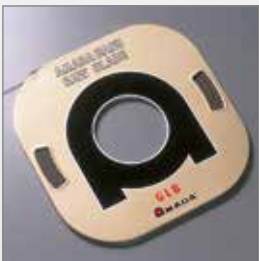
Alliages aluminium

Al

GLB CONTOUR



| GLB CONTOUR



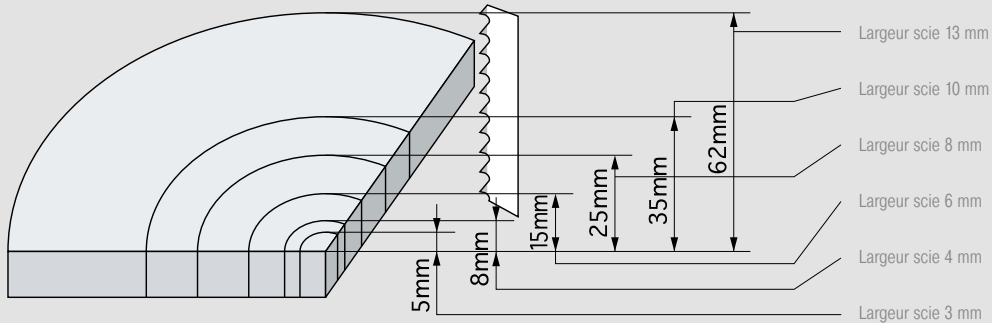
Livraison : rouleaux de 30 m

Pointes de dents en acier rapide de grande qualité et matériau de denture à ressort résistant assurent une résistance élevée à l'usure.

Meilleure lame de scie à ruban bimétal pour contournage.

- Première lame de scie à ruban bimétal au monde pour machines à contournage.
- Trois exigences en matière de lame de scie à ruban pour contournage de divers matériaux : durabilité – faible distorsion – tranchant longue vie.
- Acier HSS tungstène AMADA de haute qualité, utilisé pour les pointes de dents, et acier élastique spécial résistant, utilisé pour le dos de lame. Combinaison parfaite de ces deux matériaux pour un sciage efficace de matériaux difficiles à usiner avec une lame de scie à ruban courante. Résistance à la casse et à la torsion. Conserve son excellent tranchant. Durée de vie surprenante.

Pointes de dents : acier rapide tungstène hautes performances.



Le plus petit rayon pouvant être usiné est déterminé par la largeur de scie.



Matériaux – AMADA GLB Contour

Recommandés	Possibles
Acier de construction, acier traité à chaud, fonte d'acier, alliages aluminium, alliages cuivre	Acier usiné à froid, acier usiné à chaud, acier inoxydable

Acier de construction



Acier traité à chaud



Acier usiné à froid



Acier usiné à chaud



Acier inoxydable



Fonte d'acier



Dentures AMADA GLB Contour

Hauteur	Épaisseur	4	6	8	10	12	14	18
3	0,65						•	•
	0,90						•	
4	0,65						•	•
	0,90	•	•	•	•	•	•	
5	0,65					•	•	•
	0,90				•	•	•	
6	0,65				•	•	•	•
	0,90	•	•	•	•	•	•	
8	0,65				•	•	•	•
	0,90	•	•	•	•	•	•	
10	0,65		•	•	•	•	•	•
	0,90	•	•	•	•	•	•	
13	0,65						•	•
	0,90	•	•	•	•	•	•	

Alliages aluminium



Alliages cuivre



TABLEAU D'AIDE AU CHOIX DES LAMES AMADA

	DIN		EN		WSTNR		JIS		AISI/ASTM	
Acier de construction	St 37-2 St 44-2 St 52-3		S235JR S275JR S355JO	E295 E335 E360	1.0037 1.0044 1.0553	1.0050 1.0060 1.0070	SS400 STK 290 SS490B	SM50YA SM58	1015 1020 A570 t. 40	A572 t. 50 A572 t. 65
Acier traité à chaud	C10 C45 C60	42crMo4 34CrMo4 51CrV4	C10 C45 C60	42crMo4 34CrMo4 51CrV4	1.0301 1.0503 1.0601	1.7225 1.7220 1.8159	S10C S45C S60CM	SCM440 SCM435 SUP10	1010 1045 1060	4135 4140H 6150
Acier usiné à froid	X210Cr12 X155CrVMo 12-1 X210CrW 12	55NiCrMoV 6 100MnCrW 4 40CrMnMoS 8-6	X210Cr12 X155CrVMo 12-1 X210CrW 12	55NiCrMoV7 100MnCrW 4 40CrMnMoS 8-6	1.2080 1.2379 1.2436	1.2713 1.2510 1.2312	SKD1 SDK10 SKD2	SKT4 SKS3	D3 D2 D6	L6 O1 P20+S
Acier usiné à chaud	X38CrMoV 5-1 X40CrMoV 5-1 X38CrMoV 5-3	56NiCrMoV 7 57NiCrMoV 7-7 X32CrMoCoV 3-3-3		56NiCrMoV 7	1.2343 1.2344 1.2367	1.2714 1.2744 1.2885	SKD6 SKD61		H11 H13	L6 H10A
Acier inoxydable	X5CrNi 18-10 X10CrNiS 18-09 X5CrNiMo 17-12-2	X6CrNiMoTi 17-12-2 X3CrNiMo 17-13-3 X1CrNiMoN 25-25-2	X5CrNi 18 10 X10CrNiS 18 09 X5CrNiMo 17 12 2	X6CrNiMoTi 17 12 2 X3CrNiMo 17 13 3 X1CrNiMoN 25 25 2	1.4301 1.4305 1.4401	1.4571 1.4436 1.4465	SUS304 SUS303 SUS316	SUS316Ti SUS316	304 303 316	316Ti SCS14
Fonte d'acier	GG15 GG30 GGG40	GGG70 GS52 GS25 CrNiMo 4	EN-GJL-150 EN-GJL-300 EN-GJS-400-15		0.6015 0.6030 0.7040	0.7070 1.0552 1.6570	FC 150 FC 300	FCD 700 SC480	A 48-76 degré 40 B A 48-76 degré 45 B A 536-80 degré 60-40	T. 100-70-30 A 27 degré 70-40
Acier rapide	PMHS6-5-4 PMHS6-5-2 S6-5-2	S6-5-2-5 S12-1-4-5	PMHS6-5-4 PMHS6-5-2 S6-5-2	S6-5-2-5 S12-1-4-5	1.3351 1.3395 1.3343	1.3243 1.3202	SKH 54 SKH 53		S5 M2	T15
Acier hautes températures	X10CrAl7 X12CrNi 23-13 X15CrNiSi 25-20	CrNi 25-20 X8CrNiTi 18-10 X20CrMoV 2-11	X10CrAl7 X12CrNi 23 13 X15CrNiSi 25 20	CrNi 25 20 X8CrNiTi 18 10 X20CrMoV 2 11	1.4713 1.4833 1.4841	1.4843 1.4878 1.4922	SUS309S SUS310	SCS18	309S 314	321H
Acier roulements	105Cr4 100Cr6 X89CrMoV 18-1	80MoCrV 42-16 20NiCrMo 2 100CrMnSi 6-4	105Cr4 100Cr6 X89CrMoV 18 1	80MoCrV 42 16 20NiCrMo 2 100CrMn6	1.3503 1.3505 1.3549	1.3551 1.6522 1.3520	SUJ2 SUJ3 SUJ4	SUS440C	A732 1150 613	A322
Alliages aluminium	Al99.5 AlCuBiPb AlMnCu	AlZn4.5Mg1 AlZnMgCu0.5 AlMgSiPb	EN AW-1050A EN AW-2011 EN AW-3003	EN AW-7020 EN AW-7022 EN AW-6012	3.0255 3.1655 3.0517	3.4335 3.4345 3.0615	A2017 A5052 A5056	A7075	1050A 2011 3003	7020 7022 6012
Alliages nickel	NiCr22Mo6Cu NiCr20TiAl NiCr19NbMo	NiCr15Fe NiMo16Cr	NiCr22Mo6Cu NiCr20TiAl NiCr19NbMo	NiCr15Fe NiMo16Cr	2.4618 2.4631 2.4668	2.4816 2.4883	NCF600 NCF601 NCuP	NCF800	A494 A351 A990	
Alliages titane	Ti Ti 6 AL 4V TiNi0.8Mo0.3				3.7025 3.7165 3.7105				Degré 1 Degré 5 Degré 12	
Alliages cuivre	CuZn39Pb3 SF-Cu CuCr1Zr	G-CuSn12Pb CuNi10Fe1Mn G-CuAl10NI	CuZn39Pb3 Cu-DHP CW106C	CC482K CW352H CuAl10Fe5Ni5-C	2.0401 2.0090 2.1293	2.1061 2.0872 2.0975.1	C3603 C1220	LBC2 CNP1 AIBC3	C38500 C12200 C18150	C92500 C70600 C95800

- Pour tubes et profilés, nous recommandons les qualités Protector M42 et HI-LO.
Pour matériaux à parois épaisses, il est également possible de choisir la qualité SGLB.
- Pour pouvoir exploiter le potentiel de performance maximale, il convient d'utiliser des machines dont les performances sont élevées.
- AMADA recommande l'utilisation d'un système de fluide de coupe concentré de manière appropriée, par ex. fluide de coupe AMADA.



				Lames de scie à ruban carbure recommandées (matériaux pleins)			Lames de scie à ruban bimétal recommandées (matériaux pleins)					
AFNOR		UNI		GOST	Autres désignations		TOP	Alternative 1	Alternative 2	TOP	Alternative 1	Alternative 2
E24-2 E28-2 E36-3	A50-2 A60-2 A70-2	Fe 360 B Fe 430 B Fe 510 C	Fe 490 Fe 590 Fe 690	Сталь 3, 17ГС, 18ХГ, 09Г2С			AXCELA G	AXCELA STRIKER® BN AXCELA STRIKER®	AXCELA S AXCELA BOOSTER	Magnum HLG	Super HLG	Super8
XC10 XC45 XC60	34CD4 42CD4 50CV4	C10 C45 C60	35CrMo4 42CrMo4 50CrV4	Сталь 20, 45, 55, 40Х, 40ХМН, 38ХМА, 65Г, 30ХГСА			AXCELA G	AXCELA STRIKER® BN AXCELA STRIKER® AXCELA HMAX	AXCELA S AXCELA BOOSTER	Magnum HLG	Super HLG	Super8
Z200Cr13 Z160CDV12 Z210CW12-01	55NCDV7 90MWCV5 Y100C6	X205Cr12KU X155CrVMo121KU X215CrW121KU	95MnWCr5KU	X12MФ, 5ХНМ, 6ХВ2С, У8, У10, 5ХВГ			AXCELA G	AXCELA STRIKER® BN AXCELA STRIKER®	AXCELA S AXCELA BOOSTER	Magnum HLG	Super HLG	Super8
Z38CDV5-1 X40CrMoV5 Z38CDV5-3	55NCDV7	X37CrMoV51KU X40CrMoV511KU	56NiCrMoV7KU	4Х5МФС			AXCELA G	AXCELA STRIKER® BN AXCELA STRIKER® AXCELA H	AXCELA S AXCELA BOOSTER	Aurora Magnum HL	SIGMA	Super HL
Z7CN18-09 Z10CNF18-09 Z6CND17-11	Z6CNDT 17.12 Z7CDND18.12.2 Z1CND25.22AZ	X5CrNi1810 X10CrNiS1809 X5CrNiMo 17 12	X6CrNiMoTi 17 12	12X18H10T, 12X17H9M2T, 08X18H10, 20X13, 40X13, 95X18	V2A V4A INOX		AXCELA G	AXCELA STRIKER® BN AXCELA STRIKER® AXCELA H	AXCELA S AXCELA BOOSTER	Aurora Magnum HL	SIGMA	Super HL
Ft 15 D Ft 30 D FGS 400-12		G 15 G 30	GS 700-2	C415, C430, B440	M2 M42		AXCELA G	AXCELA STRIKER® BN AXCELA STRIKER®	AXCELA S AXCELA BOOSTER	Super HLG	Super8	SGLB
Z85WDCV06 05-04-02				P6M5, P2M10, P12Ф4, P6M5K5, P18			AXCELA G	AXCELA STRIKER® BN AXCELA STRIKER®	AXCELA S AXCELA BOOSTER	Magnum HLG	Super HLG	Magnum HL
Z8CA7 Z15CNS 25-20				ХН35ВТЮ, 08Х23Н13			AXCELA H	AXCELA STRIKER® BN AXCELA STRIKER®	AXCELA S AXCELA BOOSTER	Aurora	Magnum HL	Super HL
100Cr6 80MoCrV 42-16 100CD7	20CD2 100CM6	100Cr6 100CrMnSi6-4 100CrMo7		ШХ4, ШХ15, ШХ20			AXCELA G	AXCELA HMAX	AXCELA S AXCELA BOOSTER	Magnum HLG	Super HLG	
A-5 A-U5PbBi A-M1	A-Z5G A-Z4Gu A-SGPb	P-AIP99,5 P-AlCu5,5PbBi P-AIMn1,2Mg	P-AlZn4,5Mg P-AlSiMgMn	Д16, В95, АК7	Aludur Aluman Certal	Peraluman Anticorodal Avional	AXCELA A AXCELA ALB	AXCELA S AXCELA H	AXCELA STRIKER®	Magnum HL	Sigma	Super8
NC16D16FE5W5 NC16D16M NU30M				ЭП702, ЭИ698, ХН73МБТЮ, ХН78Т, ХН67МВТЮ, ЭП202	Monel Hastelloy Inconel		AXCELA H	AXCELA STRIKER®	AXCELA S	Aurora	Magnum HL	Sigma
TA 6 V T35 T40	T50			BT1, BT3, BT6, BT20, OT4			AXCELA G	AXCELA H AXCELA TG	AXCELA S AXCELA BOOSTER	Aurora	Magnum HL	Sigma
CuZn40Pb3 Cu-b1	CuSn12Sb CuNi10Fe1Mn CuAl10Fe5Ni5	P-CuZn40Pb2 Cu-DHP CuCrZr	CuSn11Zn1 Pt-CuNi10Fe1Mn G-CuAl11Fe4Ni4	БрАЖМц10-3-2, БрАЖ9-4, БрОЦ4-3			AXCELA G	AXCELA TG AXCELA H	AXCELA S AXCELA BOOSTER	Magnum HL	Sigma	Super8

ATTENTION : ceci n'est pas une liste de références et de normes.

Rodage des lames de scie à ruban

Dans la mesure du possible, exercer sur **chaque** lame de scie à ruban une contrainte de coupe inférieure à la normale lors du rodage. Chaque lame de scie à ruban AMADA est fabriquée avec une précision maximale. Des résultats de coupe non satisfaisants avec un outil correctement sélectionné sont en règle générale causés par des vibrations, des bris de dents ou une coupe de biais. Un rodage bien fait contribue à éviter ces effets et augmente ainsi la longévité de l'outil.



Dent intacte après rodage



Dent endommagée sans rodage

INSTRUCTIONS D'UTILISATION DES LAMES



I DENTURES*

- Pour un sciage optimal, nous recommandons de sélectionner une denture avec une permanence 10 à 20 dents en contact avec le matériau à usiner.
- Pour scier des pièces déformées ou variant en largeur de coupe, il est recommandé qu'au moins deux dents soient en contact avec le matériau à usiner.

Matériaux		Largeur de coupe en prise maxi									
		[mm] 50	100	150	200	250	300	400	500	700	1000
		[pouce] 2"	4"	6"	8"	10"	12"	16"	20"	28"	40"
Profilés laminés		6/10 D & 5/7 D									
Acier profilé, tubes en paquets			4/6 D								
Matériaux pleins	Fagots petits diamètres, acier courant										
	Acier usiné à froid, acier cimenté		3/4 D		2/3 D		1,5/2 D	1,1/1,5 D			
	Acier usiné à chaud, acier inoxydable									0,7/1 D	
	Alliages spéciaux très hautes températures										

* Les propositions font référence aux lames de scie bimétalliques. Veuillez noter les différentes spécifications dans les descriptions des produits individuels.

I PARAMÈTRAGE DE COUPE

Remarque

Lors de l'utilisation d'une lame de scie à ruban neuve, procéder au rodage (cf. « instructions générales »).

- Sélectionner une lame de scie à ruban de scie approprié conformément au tableau des qualités de lames
- Sélectionner une denture appropriée conformément au tableau de sélection de dentures
- Régler la vitesse du ruban conformément au tableau des capacités de coupe
- Sur la base des capacités indiquées dans le tableau, régler la vitesse d'avancée de sorte que la durée de coupe calculée dans le tableau soit atteinte.
- **Les propositions font référence aux lames de scie bimétalliques.**

	Dimensions du matériau [mm] Surface [cm ²]	100 79	200 314	300 707	400 1256	500 1963	700 3847	1000 7850
Acier normal	Vitesse du ruban [m/min]	48 – 75	48 – 75	48 – 75	43 – 65	39 – 58	34 – 51	30 – 44
	Production [cm ² /min]	36 – 54	72 – 108	72 – 108	60 – 91	49 – 73	37 – 56	26 – 38
Acier pour travail à froid	Vitesse du ruban [m/min]	28 – 42	28 – 42	28 – 42	25 – 38	23 – 34	20 – 30	18 – 26
	Production [cm ² /min]	11 – 23	23 – 46	23 – 46	20 – 40	17 – 35	15 – 25	12 – 20
Acier de cémentation	Vitesse du ruban [m/min]	44 – 66	44 – 66	44 – 66	39 – 59	35 – 52	30 – 45	26 – 38
	Production [cm ² /min]	28 – 42	56 – 84	56 – 84	47 – 71	39 – 58	30 – 45	22 – 32
Acier pour travail à chaud	Vitesse du ruban [m/min]	24 – 36	24 – 36	22 – 32	19 – 29	17 – 26	17 – 26	17 – 26
	Production [cm ² /min]	8 – 15	16 – 30	14 – 27	14 – 27	13 – 24	13 – 24	13 – 24
Acier inoxydable	Vitesse du ruban [m/min]	40 – 60	40 – 60	40 – 60	35 – 53	31 – 46	26 – 39	22 – 32
	Production [cm ² /min]	20 – 30	40 – 60	40 – 60	34 – 52	29 – 43	23 – 35	18 – 26
Alliages spéciaux résistants aux températures élevées	Vitesse du ruban [m/min]	10 – 20	10 – 25	10 – 25	10 – 25	10 – 25	10 – 20	10 – 15
	Production [cm ² /min]	2 – 10	3 – 15	3 – 15	3 – 15	3 – 15	3 – 15	3 – 15

I PRODUCTION DANS LE DOMAINE DU SCIAGE

La production est exprimée dans le domaine du sciage généralement par une surface usinée en minute. Elle est exprimée en cm²/min. Pour déterminer un temps de coupe ou ajuster les réglages d'une machine, utilisez la formule ci-dessous :

$$\text{Temps de coupe (minutes)} = \frac{\text{Superficie matériau (cm}^2\text{)}}{\text{Production coupe (cm}^2\text{/min)}}$$

Pour un calcul plus simple de la superficie, utiliser la formule suivante* :

- Surface de matériau carré/rectangulaire = largeur (cm) x hauteur (cm)
- Surface de matériau rond = Ø (cm) x Ø (cm) x 0,785

* Pour une coupe en paquet, multiplier le nombre de pièces par la valeur des superficies individuelles.

I INSTRUCTIONS GÉNÉRALES

- Pour atteindre une durée de vie optimale, il convient de toujours roder une lame de scie à ruban. De manière générale, nous recommandons de roder chaque lame sur une superficie de coupe de 300 cm² environ. A cet effet, réduire la vitesse d'avancée d'environ 30% et la capacité de coupe d'environ 50%.
- Veiller à ce que les brosses à copeaux de votre machine se trouvent toujours bien positionnées. Remplacer les brosses usées à temps, car la qualité de coupe et la durée de vie de la lame peuvent en être réduites.
- Veiller à la concentration suffisante de fluide coupe. En règle générale, celle-ci doit être d'environ 10%. Pour les aciers inoxydables, une concentration légèrement supérieure à environ 12 - 15% est conseillée. La fonte d'acier et les matières plastiques doivent être usinés à sec.

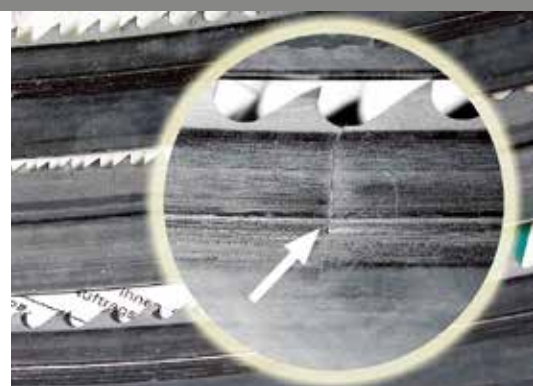
SOLUTIONS AUX PROBLÈMES



Lame de scie à ruban avec traces d'usure latérales



Dépôts de copeaux à la base des dents



Les lames de scie à ruban AMADA sont produites en grande série et soumises à de nombreux contrôles de qualité. Malgré tout, certains problèmes peuvent survenir de temps en temps. Vous trouverez ici les solutions aux problèmes les plus courants.

Le plus souvent, les problèmes décrits dans le tableau se produisent simultanément. Vérifiez tous les points de contrôle annotés concernant tous les problèmes qui peuvent survenir.

DETECTION DES PROBLEMES

1 – Contrôle de traces visibles sur les lames de scie à ruban utilisées

- Traces d'usure latérales > contrôler les guides de lame
- Bavures au dos de la lame de scie à ruban > contrôler les guides de dos de lame
- Dépôts de copeaux à la base des dents > contrôler le positionnement de la brosse à copeaux

2 – Contrôle visuel de la machine

- État de la brosse à copeaux
- Concentration du liquide de coupe
- Contrôle visuel des galets de roulement

3 – Contrôle du matériau à couper

- Demander le certificat avec son appellation métallurgique (DIN, Afnor, JIS)
- Le cas échéant son état métallurgique (Recuit, traité...)
- Vérifier les inclusions éventuelles dans la matière
- La qualité de surface du matériau (Croute.)
- Géométrie du matériau (fortes variations, matériau biaisé)
- Contrôler les anomalies résultant d'autres processus d'usinage

Description des défauts

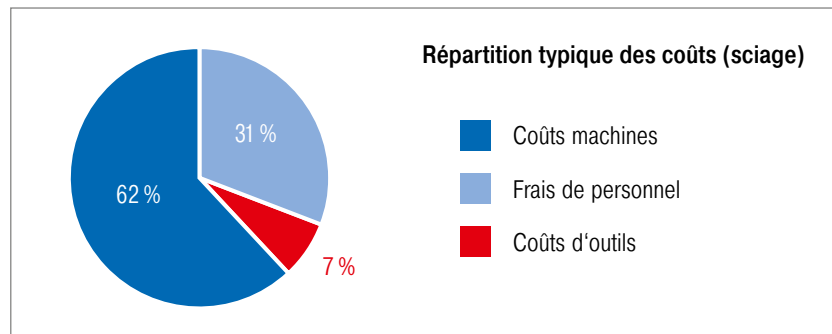
	Coupe biaisée prématurée	Surface rugueuse	Bris de dent prématuré	Usure prématurée	Bris de lame prématuré	Bruit intense	Arrêt de lame
Bras guides de lame réglé trop ouverts	●	●	●		●	●	
Palier de galet de roulement endommagé, défaut d'entraînement de lame	●	●	●		●	●	●
Lame de scie à ruban rouillée							●
Lame de scie à ruban heurtant le matériau		●	●		●		
Type de lame de scie à ruban ou denture inadaptée	●	●	●	●	●	●	●
Paramètres de coupe erronés*	●	●	●	●	●	●	●
Lame de scie à ruban non rodée	●	●	●	●		●	
Arrosage fluide de coupe insuffisant	●			●	●	●	
Concentration de fluide de coupe trop faible	●			●	●	●	
Brosse à copeaux mal positionnée	●	●	●	●	●	●	●
Courtes longueurs de pièces bloquées	●	●	●				
Vibrations de la machine		●	●				
Matériau insuffisamment serré		●	●				●
Guide de dos de lame mal ajusté		●	●				●
Guide de dos de lame usé					●		
Guide de dos de lame insuffisamment serré	●				●		
Guide de dos de lame trop serré	●				●		
Galet latéral de lame usé					●		
Guide latéral de lame usé	●				●		
Guide de lame général mal ajusté	●						
Ecart de qualité du matériau	●	●		●	●		
Corps étrangers dans la zone de coupe		●	●				
Blocage de lame dans le canal de coupe				●			●
Tension de lame trop faible		●	●		●		
Tension de lame trop élevée		●	●		●		
Galet de roulement usé irrégulièrement					●	●	
Lame en contact avec la bride de galet de roulement			●		●	●	●
Lame trop éloignée de la bride de galet de roulement			●		●	●	●
Défaut du niveau scie/table	●	●	●	●	●	●	●

* Vitesse/avancée de lame

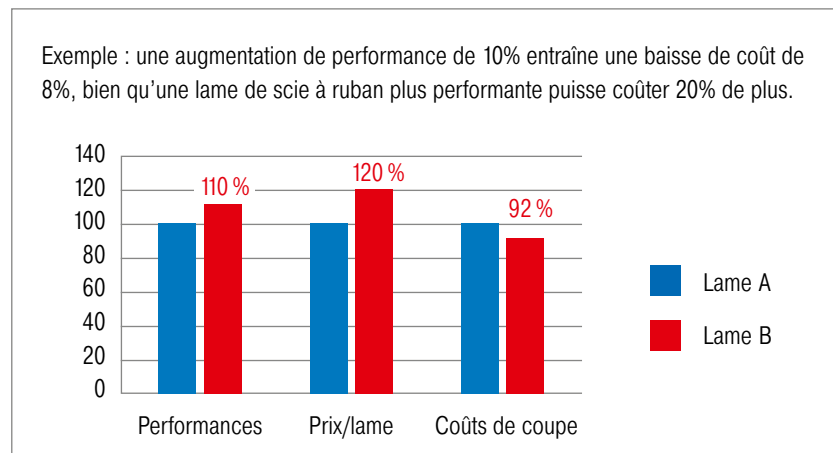
RENTABILITE GRÂCE AUX PERFORMANCES

LE BON CALCUL

Par rapport à l'ensemble des coûts classiques en matière d'usinage, le coût d'un outil de coupe ne représente que 10% seulement, voire moins. La plus grande part est constituée des coûts en termes de personnel et de machines. **C'est pourquoi la meilleure façon de réduire les coûts est d'augmenter clairement les performances de coupe.**



L'économie relative au coût faible du prix d'une lame de scie à ruban bon marché n'a quasiment aucun effet, car elle ne fait que réduire le coût de l'outil, mais n'a pratiquement aucune influence sur la part principale des coûts d'usinage. C'est la raison pour laquelle une augmentation des performances conduit à des économies de coûts tangibles, en dépit de tarifs de lames de scie à ruban plus élevés. C'est pourquoi AMADA recommande de toujours utiliser la meilleure solution technique possible.



Pour réduire les coûts, nous vous recommandons tout d'abord de procéder à une évaluation de vos besoins réels. Pour ce faire, vous pouvez par exemple utiliser le modèle de document ci-après pour renseigner les étapes de coupes individuelles sur une certaine période de temps, et évaluer ensuite les résultats de coupe atteints sur un choix de 3 lames de scie à ruban. Votre responsable commercial AMADA peut ensuite vous faire des suggestions d'optimisation ciblées sur la base de ces données.

S'il est possible de rentrer ces données de coupe dans un système informatique, il suffit de faire une modélisation des consommations en lames de scie à ruban sur une certaine période. Votre responsable commercial AMADA peut également vous assister dans ce processus.

Saisie des données de coupe

DONNÉES ENTREPRISE

Société **Code**
Responsable commercial de l'entreprise
Machine
Lame de scie à ruban
Mise en service [date/heure] **Mise au rebut [date/heure]**
Rodage de lame oui non **Rodage [superficie/coupes/temps]**

DONNÉES DE COUPE

Pos.	Matériaux [DIN/EN/ISO/ANSI ...]	Formes	Dimensions [Ø mm, mm x mm, etc.]	Coupes	Vitesse lame [m/min]	Avancée [mm/min]	Temps coupe [s]
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>

Page suivante oui non

MOTIFS DE CHANGEMENT DE LAME DE SCIE A RUBAN

Coupes biaisées Bris de lame **Durée de vie**
 Bris de dents Autres **Ecart / Variation**
 Niveau sonore **Remarques** _____

OFFRES NUMÉRIQUES

Welcome to the AMADA digital sawing consultant!

Go

I will ask you five questions and then present you the optimal solution for your application.

What is the shape of the material you are sawing?

St structural steel	QT heat-treatable steel	 cold-working steel
 hot-working steel	304 stainless steel	 cast steel
HSS high-speed steel	C High temperature steel	 ball bearing steel
Al aluminium materials	Ni nickel materials	Ti titanium materials

I SÉLECTEUR NUMÉRIQUE DE LAME DE SCIE À RUBAN

La sélection d'une lame de scie appropriée est faite en tenant compte de nombreux facteurs. Nos représentants commerciaux expérimentés au bureau et sur le terrain se feront un plaisir de vous aider.

Nous avons rassemblé toute notre expérience commune dans un outil numérique que nous mettons en ligne pour tous les utilisateurs de scies.

- 365 jours / 24h disponible
- Gratuit
- Aucun enregistrement n'est nécessaire
- Des résultats fiables en répondant à quelques questions simples



Consultant pour le ruban de scie numérique
<https://blades.amada-mt.de>



■ CALCULER LES COÛTS DE RÉDUCTION EN LIGNE

Le coût par coupe de scie est inconnu de nombreux utilisateurs. Seul le prix d'une lame de scie est utilisé comme référence. Cependant, cela conduit à des estimations erronées.

Afin d'estimer de manière réaliste le coût d'une coupe de scie, AMADA a créé cet outil en ligne fiable.

- 365 jours / 24h disponible
- Gratuit
- Aucun enregistrement n'est nécessaire
- Des résultats fiables pour estimer les coûts réels par coupe



Calculer les coûts de réduction en ligne
<https://cost-per-cut.com/en>

LUBRIFIANTS PREMIUM AMADA



AMADAOIL® HL80



AMADA HLPMC 32



AMADA Super ABFM Plus

APERÇU DES LUBRIFIANTS PREMIUM D'AMADA

- **AMADAOIL® HL 4**
Liquide de refroidissement d'estampage, de coupe et de façonnage à faible résidu avec d'excellentes propriétés lubrifiantes.
- **AMADAOIL® HL 47**
Huile de travail des métaux à brouillard d'huile et à faible évaporation basée sur une huile de base synthétique avec une combinaison spéciale d'additifs.
- **AMADAOIL® HL 48**
Huile de travail des métaux à brouillard d'huile et à faible évaporation basée sur une huile de base synthétique avec une combinaison spéciale d'additifs.
- **AMADAOIL® HL80**
Huile universelle d'estampage, de coupe et de mise en forme haute viscosité avec une adhérence maximale possible et de bonnes caractéristiques d'absorption de pression, à base d'huiles blanches pharmaceutiques.
- **AMADAOIL® HL95**
Huile universelle d'estampage, de coupe et de mise en forme haute viscosité.
- **AMADA HLPMC 32**
ISO VG 32 – Huile hydraulique synthétique à base de HC à indice de viscosité élevé et stable.
- **AMADA Super ABFM Plus**
Liquide de refroidissement haute performance semi-synthétique, miscible à l'eau.

AMADA OIL[®] HL4



Lubrifiants premium AMADA

Liquide de refroidissement d'estampage, de coupe et de façonnage à faible résidu avec d'excellentes propriétés lubrifiantes.

Données techniques

Contenu du bidon	5 litres
Couleur	Incolore
Odeur	Inodore ou faible odeur
Viscosité à 40 °C	2,5 mm ² /s
Densité à 20 °C	0,79 g/cm ³
Point d'écoulement	Non spécifié
Point d'inflammabilité	105 °C

Classe de pollution de l'eau

- WGK 1

Cette huile haute performance est

- Sans PVB / PCT
- Sans phénol
- Sans chlore
- Sans silicone
- Sans métaux lourds (comme le baryum, le zinc, le molybdène, etc.)
- Sûre d'un point de vue toxicologique

Description du produit

AMADA OIL[®] HL4 est un liquide de refroidissement d'estampage, de coupe et de mise en forme à faible résidu avec d'excellentes propriétés lubrifiantes.

Applications

Avec de légères formes non coupantes telles que Emboutissage, pliage, formage, étirage, roulage de profilés, effilage, emboutissage profond, mais aussi pour l'usinage tel que le sciage, le fraisage, le tournage, le perçage et le filetage, ainsi que pour le refroidissement interne avec une lubrification de refroidissement en quantité minimale.

Matériaux

- Métaux non ferreux (Al)
- Métaux non ferreux
- Aciers non alliés et alliés (ST, V2A)
- Matériaux de contact électrique

Application

Non dilué par pulvérisation. Ne convient pas à la circulation ou à la lubrification des machines!

Recommandations

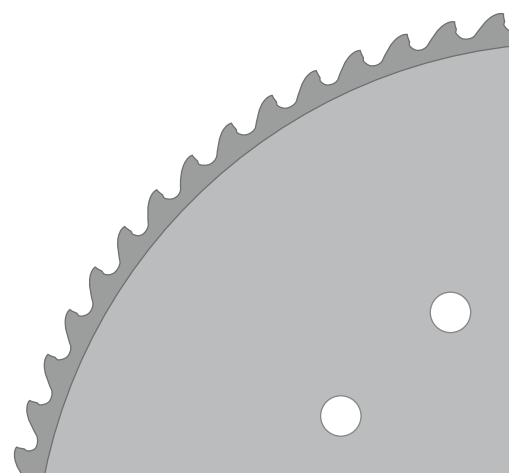
Pour une application optimale et sans contact, nous recommandons les systèmes de refroidissement-lubrification en quantité minimale sans buée d'AMADA.

Avantages avec une lubrification minimale

- Résidus minimes
- Pièces sèches, machines et copeaux
- Pas d'élimination du lubrifiant de refroidissement
- Améliorez la durée de vie de l'outil
- Pratiquement inodore

Options de dégraissage

S'évapore presque sans résidus lorsqu'il est utilisé comme prévu.



AMADAOIL® HL47



Lubrifiants premium AMADA

Huile de travail des métaux à brouillard d'huile et à faible évaporation basée sur une huile de base synthétique avec une combinaison spéciale d'additifs.

Données techniques

Contenu du bidon	5 litres
Couleur	Jaune clair
Odeur	Caractéristiques
Viscosité à 40 °C	47 mm ² /s
Densité à 20 °C	0,91 g/cm ³
Point d'écoulement	Non spécifié
Point d'inflammabilité	> 200 °C
Corrosion du cuivre	1-100A3

Classe de pollution de l'eau

- WGK 2

Cette huile haute performance est

- Sans PVB / PCT
- Sans phénol
- Sans chlore
- Sans silicone
- Sans soufre
- Sans zinc
- Se biodégrade rapidement
- Sûre d'un point de vue toxicologique

Description du produit

AMADAOIL® HL47 est une huile de travail des métaux à faible brouillard d'huile et à faible évaporation à base d'une huile de base synthétique avec une combinaison d'additifs spéciale. Il est stable en température et a une excellente absorption et adhérence.

Les additifs sans zinc et sans soufre garantissent des surfaces sans taches, même lors du traitement des métaux non ferreux du cuivre.

Applications

Lors de l'usinage comme le sciage, le fraisage, le tournage, le perçage et le filetage.

Matériaux

- Titane
- Alliages de titane
- Aciers fortement alliés
- Aciers
- Fonte
- Métaux non-ferreux (Cu, Al)

Application

Non dilué par pulvérisation.

Recommandations

Pour une application optimale et sans contact, nous recommandons les systèmes de refroidissement-lubrification en quantité minimale sans buée d'AMADA.

Avantages avec une lubrification minimale

- Lubrification extrêmement élevée
- Excellente absorption et adhérence
- Pièces sèches, machines et copeaux
- Résidus minimes
- Pas d'élimination du lubrifiant de refroidissement
- Améliorez la durée de vie de l'outil
- Pratiquement inodore

AMADAOIL[®] HL48



Lubrifiants premium AMADA

Huile de travail des métaux à brouillard d'huile et à faible évaporation basée sur une huile de base synthétique avec une combinaison spéciale d'additifs.

Données techniques

Contenu du bidon	5 litres
Couleur	Jaune clair
Odeur	Lumière
Viscosité à 40 °C	50 mm ² /s
Densité à 20 °C	0,925 g/cm ³
Point d'écoulement	< - 40 °C
Point d'inflammabilité	> 200 °C

Classe de pollution de l'eau

- WGK 2

Cette huile haute performance est

- Sans PVB / PCT
- Sans phénol
- Sans chlore
- Sans silicone
- Sans zinc
- Se biodégrade rapidement
- Sûre d'un point de vue toxicologique

Description du produit

AMADAOIL[®] HL48 est une huile de travail des métaux à faible brouillard d'huile et à faible évaporation à base d'une huile de base synthétique avec une combinaison d'additifs spéciale. Il est stable en température et a une excellente absorption et adhérence. L'additif sans zinc garantit des surfaces sans taches.

Applications

Lors de l'usinage comme le sciage, le fraisage, le tournage, le perçage et le filetage.

Material

- Cobalt-chrome
- Titane
- Alliages de titane
- Aciers fortement alliés

Application

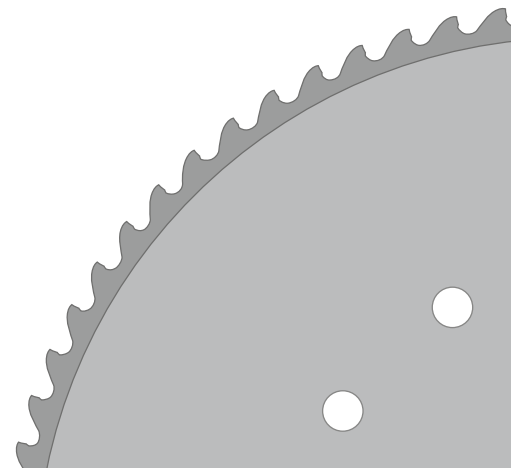
Non dilué par pulvérisation.

Recommandations

Pour une application optimale et sans contact, nous recommandons les systèmes de refroidissement-lubrification en quantité minimale sans buée d'AMADA.

Avantages avec une lubrification minimale

- Lubrification extrêmement élevée
- Excellente absorption et adhérence
- Pièces sèches, machines et copeaux
- Résidus minimes
- Pas d'élimination du lubrifiant de refroidissement
- Améliorez la durée de vie de l'outil
- Pratiquement inodore



AMADA OIL[®] HL80



Lubrifiants premium AMADA

Huile universelle d'estampage, de coupe et de mise en forme haute viscosité avec une adhérence maximale possible et de bonnes caractéristiques d'absorption de pression, à base d'huiles blanches pharmaceutiques.

Données techniques

Contenu du bidon	5 litres
Couleur	Brun jaune
Odeur	Caractéristiques
Viscosité à 40 °C	76 mm ² /s
Densité à 20 °C	0,88 g/cm ³
Point d'écoulement	Non spécifié
Point d'inflammabilité	200 °C

Classe de pollution de l'eau

- WGK 2

Cette huile haute performance est

- Sans PVB / PCT
- Sans phénol
- Sans chlore
- Sans silicone
- Sans métaux lourds (comme le baryum, le zinc, le molybdène, etc.)
- Se biodégrade rapidement
- Sûre d'un point de vue toxicologique

Description du produit

AMADA OIL[®] HL80 est une huile d'estampage, de coupe et de mise en forme haute viscosité totalement universelle avec adhérence maximale possible et bonnes caractéristiques d'absorption de pression, à base d'huiles blanches pharmaceutiques. Fournit les meilleurs résultats, même lorsqu'il est utilisé avec des matériaux à haute teneur en carbone.

Applications

Pendant les opérations légères non mécaniques (c'est-à-dire le façonnage), telles que l'estampage, le pliage, le façonnage, l'étirage, le formage au rouleau, mais également pendant l'usinage de découpe de copeaux comme le sciage, le fraisage, le tournage, le perçage et le taraudage.

Matériaux

- Métaux non ferreux (Al)
- Aciers non alliés, alliés et fortement alliés
- Métaux lourds

Application

Non dilué par pulvérisation, roulage, barbouillage, façonnage ou lors de la procédure de goutte. Ne convient pas à la lubrification cyclique ou mécanique!

Recommandations

Pour des applications inductives optimales, nous recommandons les systèmes de lubrification de refroidissement à volume minimal sans brouillard d'AMADA.

Avantages pour une lubrification de volume minimum

- Résidu minimum
- Pièces sèches, machines et copeaux
- Pas d'élimination du lubrifiant de refroidissement
- Amélioration des performances

Options de dégraissage

Résidu minimum lorsqu'il est utilisé comme prévu. Pour un usinage ultérieur (peinture, revêtement en poudre, etc.), la graisse peut être éliminée au moyen d'un nettoyage par pulvérisation, par ultrasons ou par immersion en utilisant des nettoyeurs neutres ou alcalins efficaces ainsi que la plupart des solvants organiques.

AMADA OIL[®] HL95



Lubrifiants premium AMADA

Huile universelle d'estampage, de coupe et de mise en forme haute viscosité.

Données techniques

Contenu du bidon	5 litres
Couleur	Brun jaune
Odeur	caracteristiques
Viscosité à 40 °C	96 mm ² /s
Densité à 20 °C	0,946 g/cm ³
Point d'écoulement	Non spécifié
Point d'inflammabilité	> 200 °C

Classe de pollution de l'eau

- WGK 2

Cette huile haute performance est

- Sans PVB / PCT
- Sans phénol
- Sans chlore
- Sans silicone
- Sans métaux lourds (comme le baryum, le zinc, le molybdène, etc.)
- Se biodégrade rapidement
- Sûre d'un point de vue toxicologique

Description du produit

AMADA OIL[®] HL95 est une huile universelle d'estampage, de coupe et de mise en forme à viscosité élevée avec une adhérence supérieure à la moyenne.

Applications

Pendant les opérations de non-usinage (c'est-à-dire le façonnage) telles que l'estampage, le pliage, le façonnage, l'étirage, le formage au rouleau, mais également pendant l'usinage de découpe de copeaux comme le sciage, le fraisage, le tournage, le perçage et le taraudage, également le mieux adapté au formage en flux.

Matériaux

- Aciers non alliés et fortement alliés (RST 37-3, ZSTE 52, C60, CK60, 42CrMo4, X10 et CrNiMoTi)
- Métaux non ferreux (Al)

Application

Non dilué par pulvérisation, roulage, barbouillage, façonnage ou lors de la procédure de goutte. Ne convient pas à la lubrification cyclique ou mécanique!

Recommandations

Pour des applications inductives optimales, nous recommandons les systèmes de lubrification de refroidissement à volume minimal sans brouillard d'AMADA.

Avantages pour une lubrification de volume minimum

- Résidu minimum
- Pièces sèches, machines et copeaux
- Pas d'élimination du lubrifiant de refroidissement
- Amélioration des performances

Options de dégraissage

Résidu minimum lorsqu'il est utilisé comme prévu. Pour un usinage ultérieur (peinture, revêtement en poudre, etc.), la graisse peut être éliminée au moyen d'un nettoyage par pulvérisation, par ultrasons ou par immersion en utilisant des nettoyeurs neutres ou alcalins efficaces ainsi que la plupart des solvants organiques.

AMADA HLPMC 32



Lubrifiants premium AMADA

ISO VG 32 – Huile hydraulique synthétique à base de HC à indice de viscosité élevé et stable.

Propriétés

- Pour les systèmes hydrauliques selon ISO VG 32
- Dépasse les caractéristiques des huiles hydrauliques HLP à base d'huile minérale disponibles dans le commerce
- Très bon comportement à basses températures jusqu'à - 20 °C
- Une excellente stabilité contre l'oxydation
- Excellentes propriétés anti-usure
- Huile à base d'hydrocraquage de haute qualité
- Bonnes propriétés de lubrification même avec une charge prolongée et élevée
- Propriétés optimales de l'huile de base
- Bonne capacité de séparation de l'air
- Très bonnes propriétés de désémulsification de l'eau
- Une très bonne activité contre la rouille et la corrosion
- Très bonnes performances de protection contre l'usure
- Bonnes propriétés viscosité-température

Caractéristiques

- ISO 11158 HV
- ASTM D 6158 HV
- DIN 51524, partie 3, HVLP
- DIN 51524, partie 2, HLP est dépassé

Applications

- Partout où des huiles HLP sont nécessaires et là où des fluctuations de température extrêmes se produisent.
- Les exigences de la plupart des fabricants de systèmes hydrauliques sont dépassées.

Données techniques

	ISO 32
Contenu du bidon	20 litres
Densité à 15 °C	0,842 g/cm ³
Classe de viscosité ISO N. DIN 51519	VG 32
Viscosité à 40 °C	32,0 mm ² /s
Viscosité à 100 °C	6,6 mm ² /s
Indice de viscosité	162
Point d'écoulement	< - 38 °C
Point d'inflammabilité COC	> 220 °C
Niveau de test FZG	12

Les données peuvent varier dans la gamme commerciale.

AMADA Super ABFM Plus



Lubrifiants premium AMADA

Liquide de refroidissement haute performance semi-synthétique, miscible à l'eau.

Propriétés

- Compatible avec la technologie de sciage Amada
- Universel pour le traitement de l'acier, de l'aluminium et des métaux non ferreux
- Stabilité à long terme + durée de vie prolongée
- Sans amine, sans chlore, sans nitrite
- Sans acide borique
- 50% d'huile minérale
- Additifs EP
- Remplit TRGS 611
- Durée de vie de l'émulsion considérablement prolongée
- Très bonne protection contre la corrosion
- Empêche le collage
- Bonne compatibilité avec la peau, odeur agréable
- Peu moussant

Applications

- Universellement applicable à tous les types de coupe de métal d'alliage ainsi que d'acier au carbone ordinaire et d'aluminium.
- Pour les machines autonomes, les systèmes centraux et les centres d'usinage modernes à grande vitesse.

La préparation correcte d'une émulsion fraîche est assurée en versant lentement le concentré dans l'eau tout en remuant continuellement. Alternativement, un dispositif de mélange automatique peut être utilisé.

Concentration d'application de 4%, avec le traitement le plus lourd jusqu'à 10%

Données techniques

Contenu du bidon	20 litres
Densité à 20 °C	0,974 g/ml
Viscosité cinématique à 20 °C	300 mm ² /s
Couleur	brun moyen
pH d'une émulsion 3 %	environ. 9,1
Test de protection contre la corrosion (DIN 51360/2) 1:25	Grade 0
Facteur de réfractomètre pour réfractomètre portable	0,9 %

SCIES À RUBANS



HPSAW – SCIE À RUBAN ULTRA HAUTE VITESSE « HYPERSAW »



Scie à ruban aux performances extrêmes pour des longueurs de coupe jusqu'à 600 mm.

Type de machine	Commande	Plage de section [mm]		Dimensions du ruban [mm]	Entraînement [kW]
HPSAW 310	CNC	○ 310	□ 310 x 310	67 x 1,6 x 7 345	22

SCIES À RUBAN AUTOMATIQUES AVEC TECHNOLOGIE « PULSE CUTTING »

Les scies à ruban automatiques avec la technologie Pulse-Cutting ont été conçues pour une utilisation économique dans les conditions de production les plus difficiles. Sur la base d'une expérience acquise sur des décennies, un concept optimal entre outil et machine a été développé qui est particulièrement approprié pour les utilisateurs ayant des exigences maximales en matière de puissance de coupe et de qualité.



Type de machine	Commande	Plage de section [mm]		Dimensions du ruban [mm]	Entraînement [kW]
PCSAW 330	NC	○ 330	□ 330 x 330	41 x 0,9 x 4 115	3,7
PCSAW 430 X/AX	CNC	○ 430	□ 430 x 430	54 x 1,6 x 6 100	11
PCSAW 530 X/AX	CNC	○ 530	□ 530 x 530	67 x 1,6 x 7 000	15
PCSAW 700	CNC	○ 700	□ 800 x 700	67 x 1,6 x 8 300	18,5
PCSAW 720	CNC	○ 720	□ 815 x 720	67 x 1,6 x 8 300	11

SCIES À RUBAN CARBURE



Avec les modèles CTB 400 et CTB 7040, Amada offre des scies à ruban verticales qui posent de nouveaux jalons en matière aussi bien de puissance de coupe que de qualité de coupe.

Type de machine	Commande	Plage de section [mm]		Dimensions du ruban [mm]	Entraînement [kW]
CTB 400	CNC	○ 430	□ 430 x 430	41 x 1,3 x 4 715	7,5
CTB 7040	CNC	○ 430	□ 430 x 700	41 x 1,3 x 5 630	7,5

Contactez notre service commercial
pour un catalogue détaillé.
info@amadamachinetools.fr

SCIES À RUBAN AUTOMATIQUES

Des scies à ruban automatiques compactes et robustes pour l'exploitation productive. Utilisation polyvalente pour les matériaux pleins et moulés et les coupes en paquets.



Type de machine	Commande	Plage de section [mm]		Dimensions du ruban [mm]	Entraînement [kW]
HA 250 W	CN	○ 250	□ 250 x 300	34 x 1,1 x 3 505	3,7
HFA 250 W	CN	○ 250	□ 260 x 250	34 x 1,1 x 3 505	3,7
HA 400 W	NC	○ 420	□ 415 x 415	41 x 1,3 x 4 570	5,5
HFA 400 W	NC	○ 420	□ 400 x 400	41 x 1,3 x 4 570	5,5
DYNASAW 430	CNC	○ 430	□ 430 x 430	41 x 1,3 x 5 300	5,5
DYNASAW 530	CNC	○ 530	□ 530 x 530	54 x 1,6 x 5 920	7,5
HFA 700 CII	CN	○ 700	□ 700 x 800	67 x 1,6 x 8 300	11
HFA 1000 CII	CN	○ 1 000	□ 1 000 x 1 100	80 x 1,6 x 11 100	11

SCIES À RUBAN DE GRANDES DIMENSIONS

Les scies à ruban de grandes dimensions d'AMADA ont été conçues pour une utilisation économique dans les conditions de production les plus difficiles. Un concept optimal entre outil et machine a été développé sur la base d'une expérience acquise sur des décennies.



Type de machine	Commande	Plage de section [mm]		Dimensions du ruban [mm]	Entraînement [kW]
H 1000 II	CN	○ 1 000	□ 1 000 x 1 100	80 x 1,6 x 11 100	11
H 1300 II	CN	○ 1 300	□ 1 300 x 1 300	80 x 1,6 x 12 300	15
H 1600 II	CN	○ 1 600	□ 1 600 x 1 600	80 x 1,6 x 15 500	15
H 2116 II	CN	○ 1 600	□ 1 600 x 2 100	80 x 1,6 x 12 300	15

SCIES À RUBAN VERTICALES

Les scies à ruban verticales sont appropriées pour une coupe précise de blocs, de plaques et de pièces moulées.



Type de machine	Commande	Plage de section [mm] H x L x P	Dimensions du ruban [mm]	Entraînement [kW]
VM 1200	CNC	500 x 500 x 1 200	41 x 1,3 x 4 670	5,5
VM 2500	CNC	500 x 500 x 2 500	41 x 1,3 x 4 670	5,5
VM 3800	CNC	605 x 800 x 3 800	54 x 1,6 x 5 830	7,5

SCIES À RUBAN VERTICALES POUR COUPES BIAISES

Scie à ruban verticale pour coupes biaisées dans une conception peu encombrante.



Type de machine	Plage de section 90° [mm]	Plage de section 45° [mm]	Plage de section 60° [mm]	Dimensions du ruban [mm]	Entraînement [kW]
VT 3850 A	381 x 508	Gauche: 381 x 336	Gauche: 381 x 203	34 x 1,1 x 4.877	3,75
		Droite: 381 x 355	Droite: 381 x 235		
VT 4555	457 x 558	457 x 324	–	27 x 0,9 x 4.420	3,75
VT 4555 M	457 x 558	Gauche: 457 x 330	Gauche: 457 x 185	34 x 1,1 x 4.674	3,75
		Droite: 457 x 368	Droite: 457 x 246		

SCIES CIRCULAIRES

Contactez notre service commercial
pour un catalogue détaillé.
info@amadamachinetools.fr



SCIES CIRCULAIRES CARBURE

Puissantes scies circulaires carbure équipées d'un chargement de matière par le biais d'un magasin de barres. Déroulement totalement automatique avec trieur de coupe d'affranchissement de début et de fin de coupe. Précision maximale de la longueur de coupe car l'avance de la matière se fait par un système de précision servo-asservi. Très faibles pertes de matière par l'utilisation de lames carbure à faible épaisseur.

Type de machine	Plage de section [mm]	Lame de scie [mm]	Puissance d'entraînement [kW]
CMII 75 DG	○ 10 - 76,3 □ 10 - 65	285 x Ø 32 x 2,0	7,5 (11 kW en option)
CMII 100 DG	○ 20 - 101,6 □ 20 - 80	360 x Ø 50 x 2,6	11 (15 kW en option)
CMB 150 CNC	○ 75 - 150 □ 75 - 100	460 x Ø 50 x 2,7	15
CMB 180	○ 40 - 180 □ 40 - 110	510 x Ø 50 x 2,7	18,5
CMB 230	○ 80 - 230 □ 80 - 160	750 x Ø 80 x 3,2	37



LAMES DE SCIES CIRCULAIRES



LAMES DE SCIES CIRCULAIRES

Pour chaque application, AMADA propose la lame appropriée. Comme pour les machines, les lames sont testées et développées en permanence. En utilisant des lames AMADA sur votre machine AMADA, les résultats seront toujours parfaits.

Type	Caractéristiques
TCB-CB	<ul style="list-style-type: none">■ Dents en carbure■ Outil universel pour une utilisation avec des qualités de matière variables
TCB-CR II	<ul style="list-style-type: none">■ Dents en Cermet■ Outil pour les aciers non alliés et les aciers avec une teneur en carbone entre 0,15 – 0,45 %
TCB-TI/TI II	<ul style="list-style-type: none">■ Dents en carbure avec revêtement TiN■ Outil pour les aciers alliés avec une teneur en carbone > 0,45 %, toutefois pas pour les inox ou les aciers résistant à la chaleur.
TCB-SU	<ul style="list-style-type: none">■ Dents en carbure■ Outil pour l'acier inoxydable et l'acier spéciaux
TCB-PT/PT II	<ul style="list-style-type: none">■ Dents en carbure■ Outil spécial pour les tubes et les profilés
TCB-TISU	<ul style="list-style-type: none">■ Dents en carbure avec revêtement TiN■ Outil à très grande longévité avec les aciers inoxydables
TCB-DI	<ul style="list-style-type: none">■ Dents en carbure + revêtement spécial■ Outil spécialisé pour les aciers à outils



ACCESSOIRES / AUTOMATISATION



Version de table à rouleaux standard



Table à rouleaux robuste



Rouleau pendulaire R / T

CONVOYEURS À ROULEAUX AMADA ENTREE ET SORTIE

Les convoyeurs à rouleaux d'entrée et de sortie AMADA sont disponibles en version standard ou renforcée sur demande. La charge dépend de la conception et de la largeur. La plus petite charge est de 1 t / m et atteint jusqu'à 9 t / m. Des conceptions spéciales individuelles sont également possibles en plus des longueurs standard telles que 1 m, 2 m et 5 m.

Avantages

- Grande flexibilité
- Chargement et déchargement rapides
- Augmentation de la productivité
- Utilisation accrue de la capacité de production
- Convient également aux machines performantes

Options de configuration

- Plaques intermédiaires
- Rouleau de guidage latéral
- Plaques de guidage latérales
- Bac d'égouttement de liquide de refroidissement
- Guide de chandelier réglable
- Rouleaux motorisés

Pour une productivité encore plus élevée, nous recommandons notre table à rouleaux pendulaires R / T. Le matériel pour la prochaine tâche de sciage peut être stocké à l'avance pour éviter les temps d'arrêt.



Chargeur de faisceaux



Parcours de tri



Parcours de tri d'articles longs

SOLUTIONS D'AUTOMATISATION



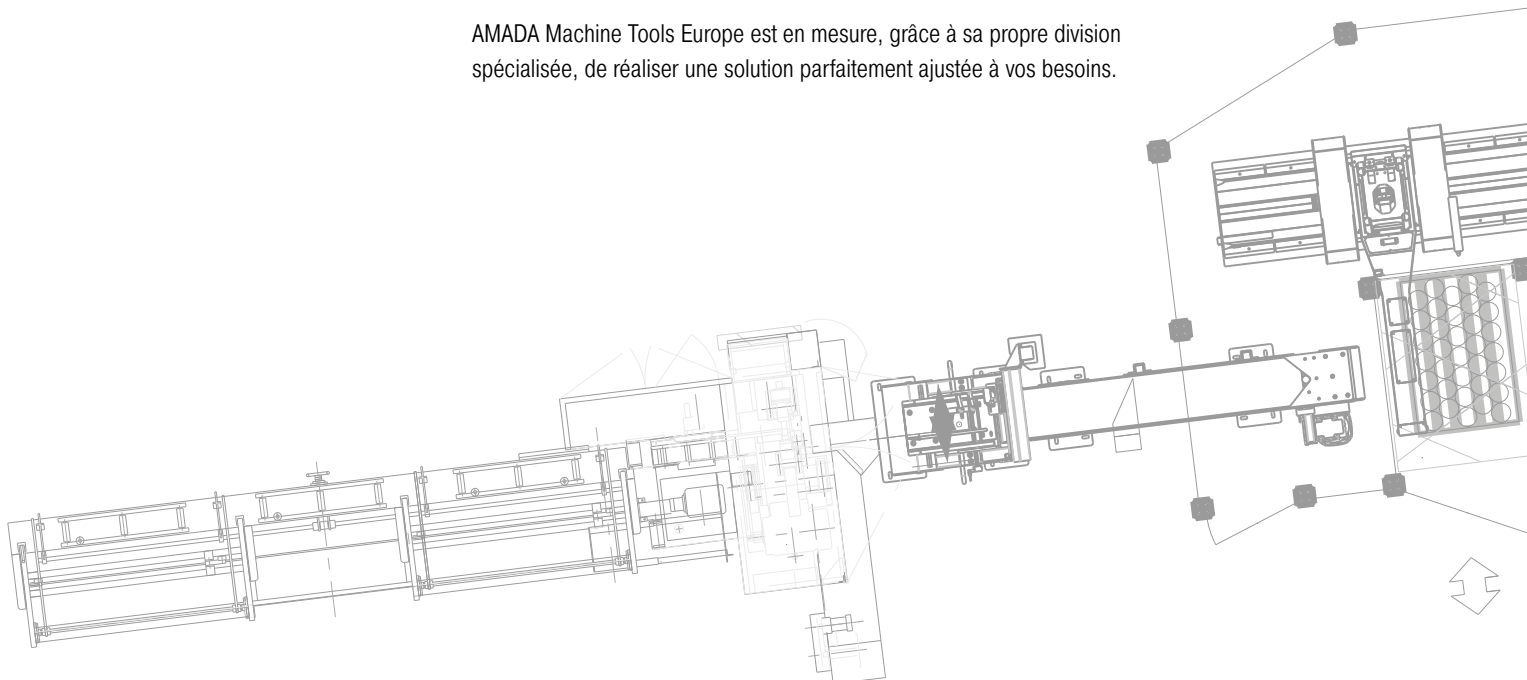
Solutions d'automatisation taillées sur mesure

Les systèmes de scie performants fournissent des prestations qui ne peuvent souvent pas être exploitées en totalité avec des chargements et déchargements conventionnels. AMADA propose de ce fait la solution d'automatisation optimale pour chaque application.

Le débit d'un système de scie peut être significativement augmenté avec un convoyeur à rouleau pendulaire.

L'intégration de stations de parachèvement et de contrôles supplémentaires, incluant les composants robotiques, permet de réaliser des cellules de production totalement automatisées.

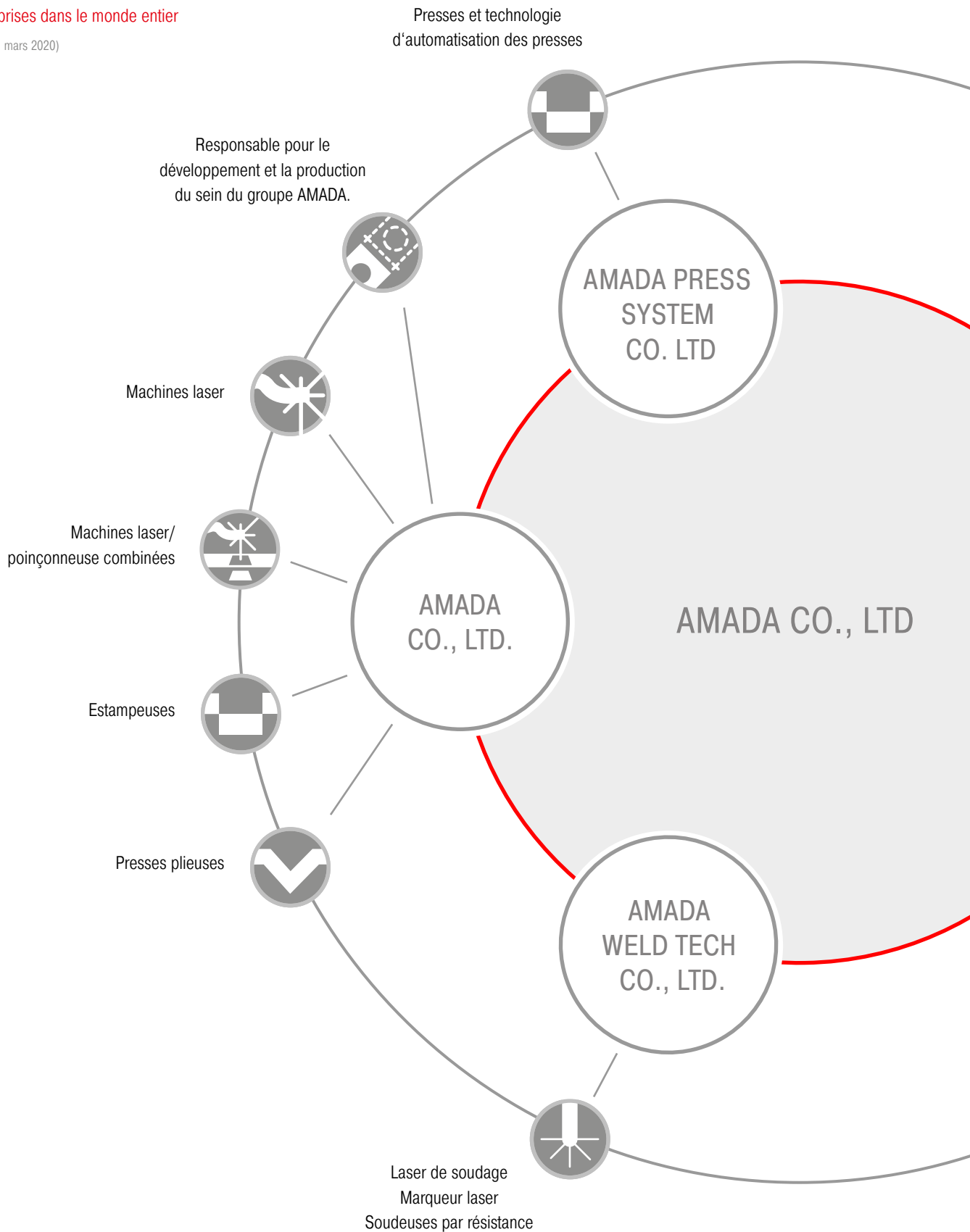
AMADA Machine Tools Europe est en mesure, grâce à sa propre division spécialisée, de réaliser une solution parfaitement ajustée à vos besoins.



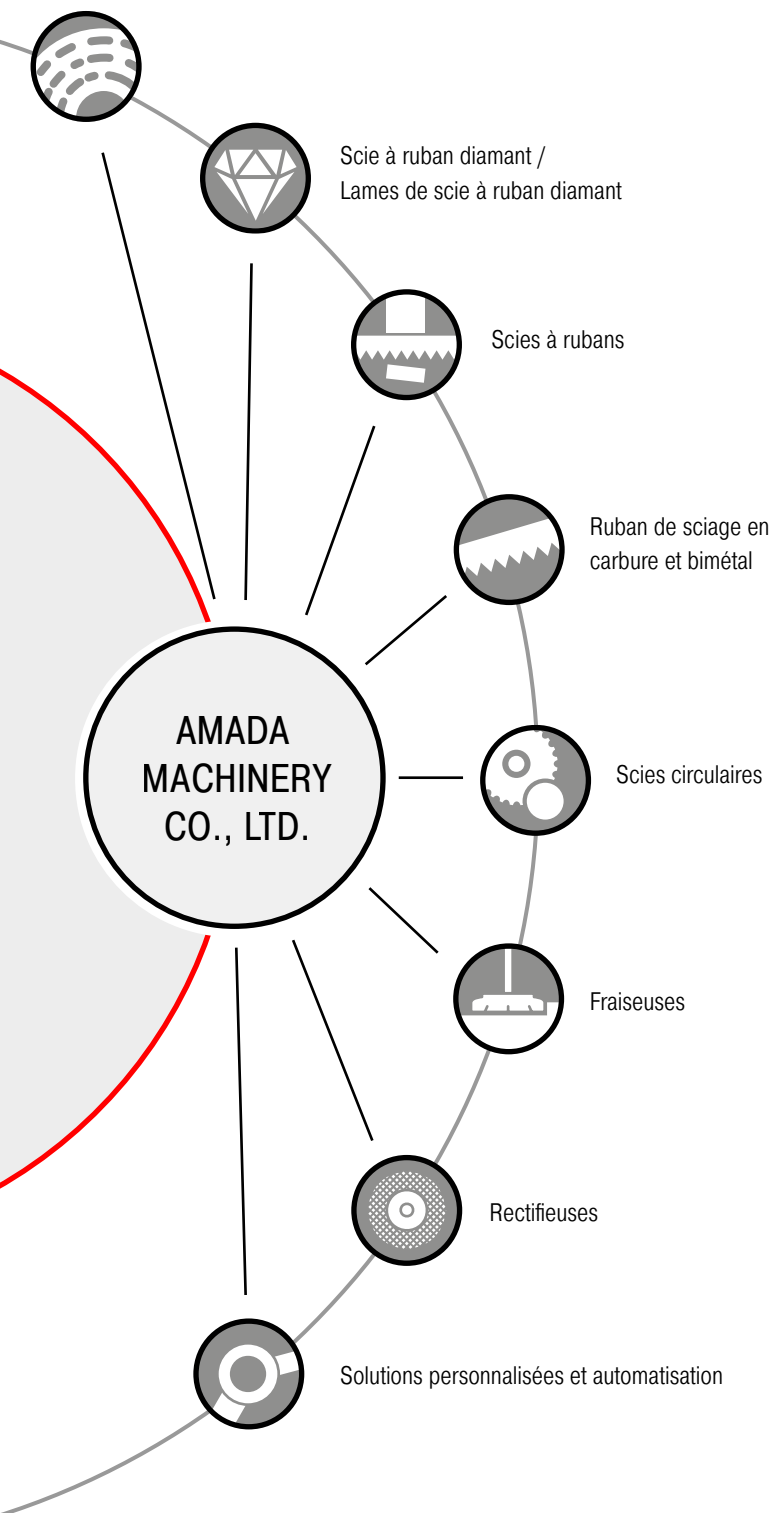
GROUPE AMADA

- 9.250 collaborateurs
- 2,7 milliards € de chiffre d'affaires
- 91 entreprises dans le monde entier

(situation au 31 mars 2020)



Service pour les machines d'usinage de tôle
et solutions spéciales pour l'automatisation
(marché japonais)



AMADA[®]

AMADA MACHINERY EUROPE

TECHNOLOGIE DE SCIE

AMADA est un fabricant de scies et de lames de scie ; cet avantage unique a pour effet un développement continu de produits neufs et optimisés. L'objectif dans ce cadre est toujours de proposer une solution économique. L'usine AMADA à Ternitz, en Autriche, développe et produit les rubans de scie en métal dur et bilame spécialement pour le marché européen.

AMADA propose également des scies spéciales pour couper le verre, le silicium et les matériaux céramiques et les lames de scie diamantées nécessaires à partir de sa propre production depuis 2019.

TECHNOLOGIE DE FRAISAGE

Les fraiseuses AMADA pour l'usinage rationnel de matériau en plaque ont fait leurs preuves dans l'industrie de l'acier à outil ainsi que pour les fournisseurs dans le domaine de la construction de machines, de l'automobile et le secteur aéronautique et aérospatial. AMADA offre des fraiseuses à tête double hautement productives pour l'usinage à 4 côtés et les machines avec des têtes de fraisage particulièrement grandes avec lesquelles les panneaux de grandes largeur et longueurs peuvent être usinés en une seule passe, ou en quelques passes seulement.

TECHNOLOGIE DE RECTIFICATION

Leader à l'échelle mondiale pour la rectification optique de profilés et la rectification de profilés et à plat extrêmement précise, AMADA incarne aujourd'hui la fusion réussie de marques de tradition comme WASINO Schleiftechnik, Profiltec, Doebeli et PeTeWe. Leur regroupement permet d'atteindre de nouvelles dimensions dans la technologie de rectification. La combinaison de technologies de pointe européennes et japonaises donne corps à des solutions innovantes, orientées vers l'utilisateur avec une économie et une productivité maximales.



Allemagne

AMADA MACHINERY EUROPE GmbH
Amada Allee 3
42781 Haan
Tél. : +49 (0) 2104 1777-0
info-de@amada-machinery.com
www.amada-machinery.com

France

AMADA MACHINERY EUROPE FRANCE
ZI PARIS Nord II, 96 Avenue de la Pyramide
93290 Tremblay-en-France
Tél. : +33 (0) 149 903 094
info-fr@amada-machinery.com
www.amada-machinery.com

Italie

AMADA MACHINERY EUROPE ITALY
Via Amada I., 1/3
29010 Pontenure (Piacenza)
Tél. : +39 0523 872 311
info-it@amada-machinery.com
www.amada-machinery.com

Russie

AMADA OOO
Dokukina Street 16, Building 3, 5F
Moscow 129226
Tél. : +7 495 518-99-03
info@amada.ru
www.amada.ru

