

# Sciage

Encyclopédie Leitz Edition 7

Version 3

11/2024



## Signification des abréviations








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

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

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

# 1. Sciage



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

D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ZF	SW °	ID	Page
80	2,8 - 3,8	20	20	HW	FZ	10	<b>165401</b>	38
80	3,3	20	18	DP	HZ/WZ	10	<b>190700</b>	31
100	2,4	12	30	HW	WZ	10	<b>166109</b>	75
100	2,4	22	30	HW	WZ	10	<b>166110</b>	75
100	2,8 - 3,8	20	20	HW	FZ	10	<b>165402</b>	38
100	2,8 - 3,8	22	20	HW	FZ	10	<b>165403</b>	38
100	3,2	20	20	HW	KON/FZ	5	<b>165625</b>	49
100	3,2	22	20	HW	KON/FZ	5	<b>165626</b>	49
100	3,5	20	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	<b>166014</b>	72
100	3,5	30	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	<b>166000</b>	72
100	4,0	20	12	DP	FZ	10	<b>192303</b>	72
100	4,0	20	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	<b>166015</b>	72
100	4,0	30	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	<b>166008</b>	72
100	5,0	20	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	<b>166016</b>	72
100	5,0	30	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	<b>166001</b>	72
100	8,5	20	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	<b>166013</b>	72
100	8,5	30	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	<b>166017</b>	72
120	2,4	20	24	HW	WZ	15	<b>166111</b>	75
120	2,8 - 3,8	20	24	HW	FZ	10	<b>165404</b>	38
120	2,8 - 3,8	20	24	DP	FZ	10	<b>190731</b>	39
120	2,8 - 3,6	22	24	HW	FZ	10	<b>165405</b>	38
120	2,8 - 3,8	22	24	HW	FZ	10	<b>165406</b>	38
120	2,8 - 3,8	22	24	DP	FZ	10	<b>190694</b>	39
120	2,8 - 3,8	50	24	HW	FZ	10	<b>165412</b>	38
120	2,8 - 3,8	50	24	DP	FZ	10	<b>190704</b>	39
120	3,2	20	24	HW	KON/FZ	5	<b>165627</b>	49
120	3,3	20	18	DP	HZ/WZ	10	<b>190701</b>	31
120	3,3	22	18	DP	HZ/WZ	10	<b>190702</b>	31
120	3,5	20	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	<b>166002</b>	72
120	3,5	35	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	<b>166004</b>	72
120	4,0	20	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	<b>166009</b>	72
120	4,0	35	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	<b>166010</b>	72
120	5,0	20	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	<b>166003</b>	72
120	5,0	35	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	<b>166005</b>	72
125	2,4	20	36	HW	WZ	10	<b>166113</b>	75
125	2,4	20	24	HW	WZ	15	<b>166112</b>	75
125	2,8 - 3,8	20	24	HW	FZ	10	<b>165407</b>	38
125	2,8 - 3,8	20	24	DP	FZ	10	<b>190695</b>	39
125	3,1	20	20	DP	KON/FZ	10	<b>190564</b>	50
125	3,1	22	20	DP	KON/FZ	10	<b>190614</b>	50
125	3,2	20	24	HW	KON/WZ	5	<b>165550</b>	48
125	3,2	22	24	HW	KON/WZ	5	<b>165551</b>	48
125	3,3	20	18	DP	HZ/WZ	10	<b>190703</b>	31
125	3,5	30	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	<b>166006</b>	72
125	4,0	30	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	<b>166011</b>	72
125	4,4	20	24	HW	KON/FZ	5	<b>165628</b>	49
125	4,4	45	24	HW	KON/WZ	5	<b>165553</b>	48
125	4,4	45	24	HW	KON/FZ	5	<b>165629</b>	49

D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ZF	SW °	ID	Page
125	5,0	30	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	<b>166007</b>	72
140	1,8	20	35	HW	WZ/WZ/ WZ/FZ	10	<b>166623</b>	74
140	2,4	20	24	HW	WZ	15	<b>166114</b>	75
140	2,8 - 3,8	36	24	HW	WZ	10	<b>165408</b>	38
150	2,8	20	48	HW	WZ	10	<b>166115</b>	75
150	3,2	30	48	HW	WZ	10	<b>163100</b>	27
150	3,2	30	42	HW	FZ	10	<b>165375</b>	36
150	4,3	30	24	DP	KON/FZ	10	<b>190565</b>	50, 53
150	4,4	20	24	HW	KON/WZ	5	<b>165554</b>	48
150	4,4	30	36	HW	KON/WZ	5	<b>165555</b>	48, 53
150	4,4	30	24	HW	KON/WZ	5	<b>165556</b>	48, 53
150	4,4	45	24	HW	KON/WZ	5	<b>165557</b>	48, 53
150	4,4	45	28	HW	KON/WZ	5	<b>165558</b>	48, 53
160	1,6	20	24	HW	WZ	25	<b>166100</b>	75
160	1,8	16	48	HW	WZ	10	<b>060574</b>	29
160	1,8	20	32	HW	WZ	5	<b>166102</b>	75
160	1,8	20	48	HW	FZ/TR	5	<b>166311</b>	78
160	1,8	20	42	HW	WZ/WZ/ WZ/FZ	10	<b>166620</b>	74
160	1,8	20	18	HW	WZ	25	<b>166101</b>	75
160	2,0	20	48	HW	FZFA/FZFA	0	<b>163529</b>	80
160	2,2	20	48	HW	FZFA/FZFA	5	<b>161008</b>	81
160	2,2	20	4	DP	FZ	5	<b>190752</b>	83
160	2,5	20	56	HW	FZ/TR	-5	<b>166350</b>	79
160	2,5	20	30	DP	HZFA/ WZFA	10	<b>190751</b>	71
160	2,5	20	24	HW	WZ	15	<b>166117</b>	75
160	2,5	20	48	HW	WZ	15	<b>166118</b>	75
160	2,5	20	12	HW	WZ	20	<b>166116</b>	75
160	2,6	20	48	HW	FZ/TR	5	<b>166300</b>	78
160	3,2	20	32	HW	KON/WZ	5	<b>165559</b>	48
160	3,2	20	4	DP	P	5	<b>190302</b>	83
160	4,3	55	30	DP	KON/FZ	10	<b>190566</b>	50, 52
160	4,4	30	36	HW	KON/WZ	5	<b>165560</b>	48
160	4,4	45	36	HW	KON/WZ	5	<b>165561</b>	48
160	4,4	55	36	HW	KON/WZ	5	<b>165562</b>	48, 52
165	1,8	20	48	HW	FZ/TR	5	<b>166312</b>	78
165	1,8	20	42	HW	WZ/WZ/ WZ/FZ	10	<b>166621</b>	74
165	1,8	20	18	HW	WZ	15	<b>166159</b>	75
165	2,0	20	48	HW	FZFA/FZFA	0	<b>163530</b>	80
165	2,2	20	56	HW	FZ/TR	-5	<b>166351</b>	79
165	2,2	20	48	HW	FZFA/FZFA	5	<b>161009</b>	81
165	2,2	20	4	DP	FZ	5	<b>190753</b>	83
165	2,2	20	48	HW	WZ	10	<b>166104</b>	75
165	2,2	20	24	HW	WZ	15	<b>166119</b>	75
165	2,4	20	12	HW	WZ	15	<b>166103</b>	75
170	2,5	30	48	HW	WZ	10	<b>166120</b>	75
180	1,3	60	32	HW	FZ	20	<b>057418</b>	12
180	1,5	60	21	HW	FZ	20	<b>057443</b>	12
180	1,6	16	56	HW	WZ	10	<b>060591</b>	29
180	1,8	60	32	HW	FZ	20	<b>057412</b>	12
180	1,8	60	21	HW	FZ	20	<b>057444</b>	12
180	2,2	30	18	HW	FZ	15	<b>165300</b>	18
180	2,4	16	58	HW	WZ	10	<b>059665</b>	29
180	2,4	30	30	HW	WZ	10	<b>163101</b>	27
180	2,4	30	24	HW	FZ	15	<b>165301</b>	18
180	2,5	20	48	HW	WZ	10	<b>166122</b>	75
180	2,5	20	24	HW	WZ	15	<b>166121</b>	75

D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ZF	SW °	ID	Page
180	2,5	30	48	HW	WZ	10	<b>166105</b>	75
180	2,5	30	35	DP	HZFA/ WZFA	10	<b>190713</b>	71
180	2,5	30	24	HW	WZ	15	<b>166123</b>	75
180	2,5	40	35	DP	HZFA/ WZFA	10	<b>190714</b>	71
180	3,0 - 3,8	22	36	HW	WZ	10	<b>165410</b>	38
180	3,0	30	60	HW	WZ/WZ/FZ	10	<b>161250</b>	70
180	3,0	30	60	HW	WZ/WZ/FZ	10	<b>161267</b>	70
180	3,0	30	24	HW	WZ	10	<b>163102</b>	27
180	3,0	40	60	HW	WZ/WZ/FZ	10	<b>161251</b>	70
180	3,0 - 3,8	50	36	HW	FZ	10	<b>165413</b>	38
180	3,2	16	42	HW	FZ/TR	5	<b>166301</b>	78
180	3,2	20	42	HW	FZ/TR	-5	<b>166352</b>	79
180	3,2	20	36	HW	KON/WZ	5	<b>165563</b>	48
180	3,2	30	58	HW	WZ	10	<b>163103</b>	27
180	3,2	30	48	HW	FZ	10	<b>165378</b>	36
180	3,2	30	36	DP	DZ/TR	10	<b>190747</b>	67
180	3,2	65	48	HW	FZ	10	<b>165379</b>	36
180	3,2	65	48	HW	FZ	10	<b>165380</b>	36
180	3,2	65	58	HW	FZ	10	<b>165381</b>	36
180	3,2	65	58	HW	FZ	10	<b>165382</b>	36
180	3,2	65	24	DP	FZ	10	<b>190660</b>	37
180	3,2	65	24	DP	FZ	10	<b>190661</b>	37
180	3,2	65	36	DP	FZ	10	<b>190662</b>	37
180	3,2	65	36	DP	FZ	10	<b>190663</b>	37
180	3,2	65	48	DP	FZ	10	<b>190664</b>	37
180	3,2	65	48	DP	FZ	10	<b>190665</b>	37
180	3,5	30	30	HW	WZ	10	<b>163104</b>	27
180	3,8	60	24	HW	WZ	20	<b>165255</b>	13
180	4,3	30	30	DP	KON/FZ	10	<b>190567</b>	50, 52, 54-55
180	4,3	45	30	DP	KON/FZ	10	<b>190568</b>	50, 52- 53
180	4,4	20	36	HW	KON/WZ	5	<b>165564</b>	48
180	4,4	20	28	HW	KON/FZ	5	<b>165630</b>	49
180	4,4	30	30	HW	KON/FZ	5	<b>165632</b>	49, 52, 54-55
180	4,4	45	30	HW	KON/WZ	5	<b>165565</b>	48, 52- 53
180	4,4	45	36	HW	KON/WZ	5	<b>165566</b>	48, 52- 53
180	4,4	45	36	HW	KON/FZ	5	<b>165633</b>	49, 52- 53
180	4,5	50	36	HW	KON/WZ	5	<b>165567</b>	48
180	4,55	30	36	HW	WZFA	10	<b>165681</b>	51
180	4,7	45	30	DP	KON/FZ	10	<b>190569</b>	50, 53
180	4,8	45	36	HW	KON/FZ	5	<b>165634</b>	49, 53
180	5,8	20	36	HW	KON/FZ	5	<b>165631</b>	49
184	1,8	20	42	HW	WZ/WZ/ WZ/FZ	10	<b>166624</b>	74
184	2,5	20	24	HW	WZ	15	<b>166124</b>	75
184	3,2	20	4	DP	P	5	<b>190696</b>	83
190	1,8	30	54	HW	FZ/TR	5	<b>166313</b>	78
190	1,8	30	42	HW	WZ/WZ/ WZ/FZ	10	<b>166622</b>	74
190	1,8	30	24	HW	WZ	15	<b>166160</b>	75
190	2,0	30	54	HW	FZFA/FZFA	0	<b>163531</b>	80

D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ZF	SW °	ID	Page
190	2,2	30	4	DP	FZ	5	<b>190754</b>	83
190	2,5	30	24	HW	WZ	20	<b>166128</b>	75
190	2,8	16	48	HW	WZ	10	<b>166126</b>	75
190	2,8	16	24	HW	WZ	15	<b>166125</b>	75
190	2,8	30	68	HW	FZ/TR	-5	<b>166354</b>	79
190	2,8	30	54	HW	FZ/TR	5	<b>166302</b>	78
190	2,8	30	48	HW	WZ	10	<b>166129</b>	75
190	2,8	30	16	HW	WZ	20	<b>166127</b>	75
190	3,2	20	4	DP	P	5	<b>190303</b>	83
190	3,2	30	4	DP	P	5	<b>190745</b>	83
200	1,5	60	36	HW	FZ	20	<b>057421</b>	12
200	1,5	60	21	HW	FZ	20	<b>057445</b>	12
200	1,8	20	80	HW	FZFA/FZFA	-5	<b>060274</b>	62
200	1,8	60	21	HW	FZ	20	<b>057446</b>	12
200	2,0	16	64	HW	WZ	10	<b>059666</b>	29
200	2,0	30	24	HW	FZ	20	<b>163575</b>	16
200	2,4	30	36	HW	WZ	10	<b>163105</b>	27
200	2,4	30	60	HW	WZ	10	<b>163106</b>	27
200	2,4	30	18	HW	FZ	15	<b>165302</b>	18
200	2,4	30	24	HW	FZ	15	<b>165303</b>	18
200	2,4	40	24	HW	FZ	20	<b>163550</b>	17
200	2,5	30	40	DP	HZFA/ WZFA	10	<b>190715</b>	71
200	2,5	30	40	DP	HZFA/ WZFA	10	<b>190716</b>	71
200	2,8	20	84	HW	FZ/TR	5	<b>166303</b>	78
200	3,0	30	65	HW	WZ/WZ/FZ	10	<b>161253</b>	70
200	3,0	30	65	HW	WZ/WZ/FZ	10	<b>161254</b>	70
200	3,0	30	24	HW	WZ	10	<b>163107</b>	27
200	3,0	30	48	HW	WZ	10	<b>163108</b>	27
200	3,0	30	60	HW	WZ	10	<b>163109</b>	27
200	3,0	30	34	HW	WZ	10	<b>166130</b>	75
200	3,0	30	48	HW	WZ	10	<b>166131</b>	75
200	3,2	30	60	HW	FZ/TR	-5	<b>166356</b>	79
200	3,2	30	60	HW	KON/WZ	5	<b>165571</b>	48
200	3,2	30	48	HW	FZ/TR	5	<b>166304</b>	78
200	3,2	30	54	HW	FZ	10	<b>165383</b>	36
200	3,2	30	18	HW	FZ	25	<b>165108</b>	19
200	3,8	60	24	HW	WZ	20	<b>165259</b>	13
200	4,3	20	30	DP	KON/FZ	10	<b>190570</b>	50, 54
200	4,3	30	30	DP	KON/FZ	10	<b>190571</b>	50
200	4,3	45	30	DP	KON/FZ	10	<b>190572</b>	50, 53
200	4,3	65	30	DP	KON/FZ	10	<b>190615</b>	50, 55
200	4,3	80	30	DP	KON/FZ	10	<b>190616</b>	50
200	4,4	20	36	HW	KON/WZ	5	<b>165569</b>	48, 54
200	4,4	30	36	HW	KON/WZ	5	<b>165572</b>	48
200	4,4	45	36	HW	KON/WZ	5	<b>165574</b>	48, 53
200	4,4	65	36	HW	KON/WZ	5	<b>165576</b>	48, 55
200	4,4	80	36	HW	KON/FZ	5	<b>165637</b>	49, 52
200	4,7	45	30	DP	KON/FZ	10	<b>190573</b>	50
200	4,7	65	30	DP	KON/FZ	10	<b>190574</b>	50, 55
200	4,8	20	36	HW	KON/WZ	5	<b>165573</b>	48, 54
200	4,8	45	36	HW	KON/FZ	5	<b>165636</b>	49
200	4,8	65	36	HW	KON/WZ	5	<b>165577</b>	48, 55
200	5,0	30	60	HW	WZ/WZ/FZ	15	<b>166012</b>	72
200	5,0	30	24	HW	FZ	20	<b>165250</b>	13
200	5,8	45	36	HW	KON/WZ	5	<b>165575</b>	48, 52
200	6,2	20	36	HW	KON/WZ	5	<b>165570</b>	48
200	6,8	20	36	HW	KON/FZ	5	<b>165635</b>	49
210	2,0	30	60	HW	FZFA/FZFA	0	<b>163532</b>	80



D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ZF	SW °	ID	Page
210	2,2	100	36	DP	FZ	3	<b>190676</b>	56
210	2,2	115	36	DP	FZ	3	<b>190677</b>	56
210	2,4	30	64	HW	FZ/TR	-5	<b>166357</b>	79
210	2,4	30	68	HW	FZFA/FZFA	5	<b>161011</b>	81
210	2,4	30	64	HW	WZ	10	<b>166135</b>	75
210	2,4	30	24	HW	WZ	15	<b>166133</b>	75
210	2,4	30	42	HW	WZ	20	<b>166134</b>	75
210	2,8	30	60	HW	WZ	-5	<b>166252</b>	77
210	2,8	30	60	HW	FZ/TR	-5	<b>166358</b>	79
210	3,2	30	18	HW	FZ	20	<b>165109</b>	19
215	4,4	50	42	HW	KON/WZ	5	<b>165578</b>	48
216	1,8	30	48	HW	WZ	-5	<b>166260</b>	77
216	2,2	30	64	HW	FZ/TR	-5	<b>166366</b>	79
216	3,0	30	24	HW	WZ	-5	<b>166253</b>	77
216	3,0	30	48	HW	WZ	-5	<b>166254</b>	77
216	3,0	30	64	HW	WZ	-5	<b>166255</b>	77
216	3,0	30	64	HW	FZ/TR	-5	<b>166359</b>	79
220	1,2	60	27	HW	FZ	20	<b>057475</b>	12
220	1,2	65	24	HW	FZ	20	<b>057474</b>	12
220	1,3	60	24	HW	FZ	25	<b>057476</b>	12
220	1,3	60	32	HW	FZ	25	<b>057478</b>	12
220	1,3	65	24	HW	FZ	25	<b>057477</b>	12
220	1,3	65	32	HW	FZ	25	<b>057479</b>	12
220	1,4	60	32	HW	FZ	20	<b>057464</b>	12
220	1,4	60	24	HW	FZ	25	<b>057480</b>	12
220	1,4	65	32	HW	FZ	20	<b>057465</b>	12
220	1,4	65	24	HW	FZ	25	<b>057481</b>	12
220	2,4	40	24	HW	FZ	20	<b>163551</b>	17
220	2,5	30	45	DP	HZFA/ WZFA	10	<b>190717</b>	71
220	2,5	40	45	DP	HZFA/ WZFA	10	<b>190718</b>	71
220	3,0	30	70	HW	WZ/WZ/FZ	10	<b>161255</b>	70
220	3,0	40	70	HW	WZ/WZ/FZ	10	<b>161256</b>	70
220	3,1	45	48	DP	KON/FZ	10	<b>190744</b>	50
220	3,2	30	72	HW	FZ/TR	-5	<b>166360</b>	79
220	3,2	30	64	HW	FZ/TR	10	<b>163000</b>	34
220	3,2	30	42	HW	HZ/DZ	10	<b>163050</b>	33
220	3,2	30	36	HW	WZ	10	<b>163110</b>	27
220	3,2	30	60	HW	WZ	10	<b>163111</b>	27
220	3,2	30	60	HW	WZ	10	<b>166107</b>	75
220	3,2	30	34	HW	WZ	15	<b>166136</b>	75
220	3,2	45	60	HW	KON/FZ	5	<b>165638</b>	49
220	3,35	30	48	HW	FZ/TR	10	<b>165676</b>	51
220	3,8	60	24	HW	WZ	20	<b>165260</b>	13
220	3,8	60	24	HW	WZ	20	<b>165262</b>	13
220	3,8	65	24	HW	WZ	20	<b>165261</b>	13
220	5,0	30	24	HW	FZ	20	<b>165251</b>	13
220	6,5	20	36	HW	KON/WZ	5	<b>165579</b>	48, 54
225	1,5	60	25	HW	FZ	20	<b>057447</b>	12
225	1,6	60	32	HW	FZ	25	<b>057482</b>	12
225	1,8	60	25	HW	FZ	20	<b>057448</b>	12
225	2,0	40	40	HW	FZ	20	<b>163600</b>	12
225	2,0	60	25	HW	FZ	20	<b>057449</b>	12
225	2,2	30	64	HW	FZFA/FZFA	0	<b>163533</b>	80
225	2,4	30	24	HW	FZ	15	<b>165304</b>	18
225	2,6	30	68	HW	FZ/TR	-5	<b>166361</b>	79
225	2,6	30	48	HW	WZ	10	<b>166138</b>	75
225	2,6	30	32	HW	WZ	20	<b>166137</b>	75
225	2,8	30	24	HW	FZ	15	<b>165305</b>	18

D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ZF	SW °	ID	Page
225	3,2	30	6	DP	P	5	<b>190304</b>	83
225	3,8	60	24	HW	WZ	20	<b>165263</b>	13
225	5,0	30	24	HW	FZ	20	<b>165252</b>	13
225	5,0	60	40	HW	FZ	20	<b>165256</b>	13
230	2,5	30	48	HW	WZ	15	<b>166108</b>	75
230	2,5	30	24	HW	WZ	20	<b>166140</b>	75
230	3,2	30	34	HW	WZ	15	<b>166141</b>	75
235	2,5	30	24	HW	WZ	15	<b>166156</b>	75
235	2,5	30	56	HW	WZ	15	<b>166157</b>	75
235	3,2	30	24	HW	WZ	15	<b>166142</b>	75
235	3,2	30	34	HW	WZ	15	<b>166143</b>	75
240	2,5	30	50	DP	HZFA/ WZFA	10	<b>190719</b>	71
240	2,5	40	50	DP	HZFA/ WZFA	10	<b>190720</b>	71
240	2,8	40	24	HW	FZ	15	<b>165306</b>	18
240	3,0	30	75	HW	WZ/WZ/FZ	10	<b>161257</b>	70
240	3,0	30	48	HW	WZ	10	<b>166145</b>	75
240	3,0	30	34	HW	WZ	15	<b>166144</b>	75
240	3,0	40	75	HW	WZ/WZ/FZ	10	<b>161258</b>	70
240	3,0	40	30	HW	WZ	15	<b>165337</b>	25
250	1,7	30	80	HW	WZ	10	<b>058520</b>	29
250	1,7	60	36	HW	FZ	20	<b>057433</b>	12
250	1,7	60	25	HW	FZ	20	<b>057450</b>	12
250	2,0	30	100	HW	FZFA/FZFA	-5	<b>060275</b>	62
250	2,0	60	36	HW	FZ	20	<b>057434</b>	12
250	2,0	60	25	HW	FZ	20	<b>057451</b>	12
250	2,0	80	36	HW	WZ	15	<b>163576</b>	16
250	2,0	100	48	DP	FZ	3	<b>190678</b>	56
250	2,0	100	48	DP	FZ	3	<b>190679</b>	56
250	2,0	115	48	DP	FZ	3	<b>190680</b>	56
250	2,2	100	36	DP	FZ	3	<b>190681</b>	56
250	2,2	100	36	DP	FZ	3	<b>190682</b>	56
250	2,2	100	48	DP	FZ	3	<b>190684</b>	56
250	2,2	100	48	DP	FZ	3	<b>190685</b>	56
250	2,2	115	36	DP	FZ	3	<b>190683</b>	56
250	2,2	115	48	DP	FZ	3	<b>190686</b>	56
250	2,4	30	48	HW	WZ	-5	<b>166256</b>	77
250	2,4	30	60	HW	WZ	-5	<b>166257</b>	77
250	2,4	30	40	HW	WZ	10	<b>163112</b>	27
250	2,4	30	80	HW	WZ	10	<b>163113</b>	27
250	2,4	30	24	HW	FZ	20	<b>163558</b>	17
250	2,4	40	24	HW	FZ	20	<b>163552</b>	17
250	2,4	60	24	HW	FZ	20	<b>163700</b>	17
250	2,4	60	40	HW	FZ	20	<b>163701</b>	17
250	2,4	70	24	HW	FZ	20	<b>163553</b>	17
250	2,4	80	32	HW	WZ	15	<b>163577</b>	16
250	2,4	80	40	HW	WZ	15	<b>163509</b>	18
250	2,4	80	24	HW	FZ	20	<b>163554</b>	17
250	2,5	30	50	DP	HZFA/ WZFA	10	<b>190721</b>	71
250	2,8	30	72	HW	FZFA/FZFA	5	<b>161012</b>	81
250	2,8	30	24	HW	FZ	15	<b>165307</b>	18
250	2,8	30	60	HW	WZ	20	<b>166147</b>	76
250	2,8	30	24	HW	WZ	25	<b>166146</b>	76
250	2,8	70	24	HW	FZ	15	<b>165308</b>	18
250	3,0	30	80	HW	WZ/WZ/FZ	10	<b>161259</b>	70
250	3,2	30	48	HW	HZ/DZ	-5	<b>163076</b>	33
250	3,2	30	80	HW	WZ	-5	<b>163225</b>	28
250	3,2	30	80	HW	WZ	-5	<b>166258</b>	77
250	3,2	30	60	HW	FZ/TR	-5	<b>166362</b>	79

D	SB	BO	Z	QAL	ZF	SW	ID	Page
mm	mm	mm				°		
250	3,2	30	80	HW	FZ/TR	-5	<b>166363</b>	79
250	3,2	30	60	HW	FZ/TR	5	<b>166305</b>	78
250	3,2	30	80	HW	FZ/TR	5	<b>166306</b>	78
250	3,2	30	54	HW	HZ/DZ	10	<b>161300</b>	32
250	3,2	30	60	HW	FZ/TR	10	<b>163002</b>	34
250	3,2	30	80	HW	FZ/TR	10	<b>163003</b>	34
250	3,2	30	48	HW	HZ/DZ	10	<b>163051</b>	33
250	3,2	30	40	HW	WZ	10	<b>163114</b>	27
250	3,2	30	60	HW	WZ	10	<b>163115</b>	27
250	3,2	30	80	HW	WZ	10	<b>163116</b>	27
250	3,2	30	50	DP	HZFA/ WZFA	10	<b>190697</b>	31
250	3,2	30	48	DP	DZ/TR	10	<b>190748</b>	67
250	3,2	30	60	HW	TR/TR	15	<b>161135</b>	45
250	3,2	30	18	HW	FZ	20	<b>165110</b>	19
250	3,2	30	18	HW	FZ	20	<b>166050</b>	20
250	3,2	30	24	HW	WZ	20	<b>166076</b>	20
250	3,2	32	60	HW	FZ/TR	5	<b>166307</b>	78
250	3,2	32	80	HW	FZ/TR	5	<b>166308</b>	78
250	3,2	40	80	HW	FZ/TR	5	<b>166309</b>	78
250	3,2	70	20	HW	WZ	20	<b>165200</b>	15
250	3,2	100	48	HW	FZ	10	<b>061434</b>	56
250	3,5	30	18	HW	FZ	25	<b>165008</b>	14
250	3,5	80	18	HW	FZ	25	<b>165009</b>	14
250	3,8	60	24	HW	WZ	20	<b>165264</b>	13
250	4,0	30	18	HW	FZ	20	<b>165101</b>	19
250	4,4	30	42	HW	KON/FZ	5	<b>165639</b>	49
250	4,4	30	18	HW	FZ	25	<b>165000</b>	14
250	4,4	80	18	HW	FZ	25	<b>165001</b>	14
250	4,55	30	48	HW	FZ/TR	10	<b>165677</b>	51
250	5,0	30	24	HW	FZ	20	<b>165253</b>	13
250	5,0	30	36	HW	FZ	20	<b>165254</b>	13
250	8,0	80	24	HW	FZ	15	<b>165257</b>	13
254	2,2	30	72	HW	FZFA/FZFA	0	<b>163534</b>	80
255	2,8	30	60	HW	WZ	-5	<b>166259</b>	77
255	2,8	30	80	HW	WZ/WZ/FZ	10	<b>161200</b>	30
260	2,4	30	68	HW	FZ/TR	-5	<b>166364</b>	79
260	2,5	30	60	HW	WZ	-5	<b>166250</b>	77
260	2,5	30	80	HW	WZ	-5	<b>166251</b>	77
260	3,2	30	60	HW	WZ	10	<b>166148</b>	76
270	2,4	60	28	HW	FZ	20	<b>163702</b>	17
275	3,2	30	88	HW	FZ/TR	-5	<b>166365</b>	79
275	3,4	40	72	HW	FZ/TR	5	<b>166310</b>	78
280	2,5	30	55	DP	HZFA/ WZFA	10	<b>190722</b>	71
280	3,0	30	85	HW	WZ/WZ/FZ	10	<b>161260</b>	70
280	3,2	30	60	HW	FZ/TR	10	<b>163004</b>	34
280	3,2	30	48	HW	WZ	10	<b>166149</b>	76
280	3,2	30	60	HW	WZ	10	<b>166150</b>	76
280	3,2	30	60	HW	TR/TR	15	<b>161136</b>	45
280	3,2	32	96	HW	FZ/TR	5	<b>165725</b>	58
280	4,4	30	48	HW	KON/FZ	5	<b>165640</b>	49
280	4,55	30	60	HW	FZ/TR	10	<b>165678</b>	51
280	4,55	45	84	HW	WZ	10	<b>165684</b>	51
280	4,8	45	72	HW	KON/WZ	5	<b>165581</b>	48
300	1,7	30	96	HW	WZ	10	<b>058521</b>	29
300	2,2	30	120	HW	FZFA/FZFA	-5	<b>060276</b>	62
300	2,2	30	80	HW	FZFA/FZFA	0	<b>163535</b>	80
300	2,4	30	48	HW	WZ	10	<b>163117</b>	27
300	2,4	30	96	HW	WZ	10	<b>163118</b>	27

D	SB	BO	Z	QAL	ZF	SW	ID	Page
mm	mm	mm				°		
300	2,8	30	30	HW	FZ	25	<b>163555</b>	17
300	2,8	80	28	HW	WZ	15	<b>163578</b>	16
300	2,8	80	28	HW	WZFA	15	<b>165310</b>	18
300	2,8	80	48	HW	TR/TR	15	<b>165311</b>	18
300	2,8	80	30	HW	FZ	25	<b>163556</b>	17
300	3,0	30	72	HW	FZFA/FZFA	5	<b>161005</b>	63
300	3,0	30	96	HW	FZFA/FZFA	5	<b>161006</b>	63
300	3,0	50	100	HW	WZ/WZ/FZ	10	<b>161266</b>	70
300	3,2	30	96	HW	FZ/TR	-5	<b>161380</b>	61
300	3,2	30	96	HW	FZ/TR	-5	<b>161381</b>	61
300	3,2	30	60	HW	WZ	-5	<b>165514</b>	23
300	3,2	30	96	HW	WZ	-5	<b>165515</b>	23
300	3,2	30	72	HW	FZ/TR	-5	<b>165825</b>	60
300	3,2	30	96	HW	FZ/TR	-5	<b>165826</b>	60
300	3,2	30	120	HW	FZ/TR	-5	<b>165827</b>	60
300	3,2	30	96	HW	FZ/TR	5	<b>161360</b>	59
300	3,2	30	96	HW	FZ/TR	5	<b>161361</b>	59
300	3,2	30	72	HW	KON/FZ	5	<b>165641</b>	49
300	3,2	30	72	HW	FZ/TR	5	<b>165726</b>	58
300	3,2	30	96	HW	FZ/TR	5	<b>165727</b>	58
300	3,2	30	8	DP	P	5	<b>190305</b>	83
300	3,2	30	72	HW	FZ/TR	10	<b>163005</b>	34
300	3,2	30	96	HW	FZ/TR	10	<b>163006</b>	34
300	3,2	30	36	HW	WZ	10	<b>163119</b>	27
300	3,2	30	48	HW	WZ	10	<b>163120</b>	27
300	3,2	30	72	HW	WZ	10	<b>163121</b>	27
300	3,2	30	96	HW	WZ	10	<b>163122</b>	27
300	3,2	30	72	HW	TR/TR	15	<b>161138</b>	45
300	3,2	30	72	HW	TR/TR	15	<b>161139</b>	45
300	3,2	30	72	HW	TR/TR	15	<b>163370</b>	44
300	3,2	30	24	HW	FZ	20	<b>165111</b>	19
300	3,2	30	28	HW	WZ	20	<b>166077</b>	20
300	3,2	32	72	HW	FZ/TR	-5	<b>165828</b>	60
300	3,2	32	96	HW	FZ/TR	-5	<b>165829</b>	60
300	3,2	32	120	HW	FZ/TR	-5	<b>165830</b>	60
300	3,2	70	24	HW	WZ	20	<b>165201</b>	15
300	3,4	80	28	HW	FZ	15	<b>165312</b>	18
300	3,5	30	96	HW	WZ	-5	<b>161330</b>	24
300	3,5	30	96	HW	WZ	-5	<b>161331</b>	24
300	3,5	30	96	HW	WZ	5	<b>163200</b>	28
300	3,5	30	14	HW	FZ	20	<b>166051</b>	20
300	3,5	30	20	HW	FZ	25	<b>165010</b>	14
300	3,5	70	20	HW	FZ	25	<b>165011</b>	14
300	3,5	80	20	HW	FZ	25	<b>165012</b>	14
300	3,6	30	20	HW	FZ/TR	10	<b>163500</b>	65
300	3,6	30	42	HW	FZ/TR	10	<b>163501</b>	65
300	4,0	30	24	HW	FZ	20	<b>165102</b>	19
300	4,0	80	28	HW	TR/TR	15	<b>165313</b>	18
300	4,0	80	48	HW	TR/TR	15	<b>165314</b>	18
300	4,3	30	48	DP	KON/FZ	10	<b>190743</b>	50
300	4,4	30	48	HW	KON/WZ	5	<b>165582</b>	48, 54
300	4,4	30	60	DP	HZFA	5	<b>190666</b>	63
300	4,4	30	60	HW	TR/TR	15	<b>161137</b>	45, 53- 54
300	4,4	30	48	HW	WZ	15	<b>163300</b>	41, 54
300	4,4	30	60	HW	TR/TR	15	<b>163369</b>	44, 53- 54
300	4,4	30	60	HW	FZ/TR	15	<b>163400</b>	42, 54
300	4,4	30	60	DP	TR/TR	15	<b>190706</b>	47
300	4,4	50	48	HW	KON/WZ	5	<b>165583</b>	48

D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ZF	SW °	ID	Page
300	4,4	60	72	HW	TR/TR	15	<b>161140</b>	45, 53
300	4,4	60	72	HW	TR/TR	15	<b>163371</b>	44, 53
300	4,4	60	72	HW	FZ/TR	15	<b>163401</b>	42, 53
300	4,4	65	72	HW	KON/WZ	5	<b>165584</b>	48
300	4,4	65	48	HW	KON/WZ	5	<b>165585</b>	48
300	4,4	65	60	HW	TR/TR	15	<b>161141</b>	45, 55
300	4,4	65	60	HW	TR/TR	15	<b>163372</b>	44, 55
300	4,4	65	60	HW	FZ/TR	15	<b>163402</b>	42, 55
300	4,4	75	60	HW	FZ/TR	15	<b>163403</b>	42
300	4,4	80	60	HW	TR/TR	15	<b>161142</b>	45, 52
300	4,4	80	60	HW	FZ/TR	15	<b>163456</b>	42, 52
300	4,55	30	72	HW	WZFA	10	<b>165682</b>	51
300	4,55	65	72	HW	WZFA	10	<b>165683</b>	51
300	5,0	30	20	HW	FZ	25	<b>165002</b>	14
300	8,0	80	24	HW	FZ	15	<b>165258</b>	13
303	3,2	30	60	HW	HZ/DZ	-5	<b>163077</b>	33
303	3,2	30	100	HW	WZ/WZ/FZ	10	<b>161201</b>	30
303	3,2	30	68	HW	HZ/DZ	10	<b>161301</b>	32
303	3,2	30	60	HW	HZ/DZ	10	<b>163054</b>	33
303	3,2	30	60	DP	DZ/TR	10	<b>190673</b>	67
303	3,2	30	96	DP	DZ/TR	10	<b>190674</b>	67
303	3,2	30	60	DP	HZFA/ WZFA	10	<b>190698</b>	31
303	3,2	30	60	DP	HZFA/ WZFA	10	<b>190728</b>	71
303	3,5	30	96	HW	WZ	-5	<b>163226</b>	28
303	3,5	30	60	HW	TR/TR	10	<b>161028</b>	64
303	3,5	30	60	HW	HZ/DZ	10	<b>163052</b>	33
305	2,4	25.4	80	HW	FZFA/FZFA	0	<b>163536</b>	80
305	3,2	30	60	HW	WZ	-5	<b>165516</b>	23
308	3,2	60	96	DP	TR/TR	10	<b>190746</b>	47
308	3,2	60	96	HW	TR/TR	15	<b>161143</b>	45
308	3,2	60	96	HW	FZ/TR	15	<b>163404</b>	42
310	4,4	60	72	HW	TR/TR	15	<b>161144</b>	45
310	4,4	60	72	HW	FZ/TR	15	<b>163405</b>	42
315	3,0	30	48	HW	WZ	15	<b>166152</b>	76
315	3,2	30	72	HW	WZ	10	<b>166153</b>	76
315	3,2	30	28	HW	WZ	20	<b>166151</b>	76
320	3,2	30	84	HW	FZ/TR	5	<b>165728</b>	58
320	3,2	70	28	HW	WZ	20	<b>165202</b>	15
320	4,4	30	60	HW	FZ/TR	15	<b>163406</b>	42, 53
320	4,4	50	60	HW	TR/TR	15	<b>161145</b>	45
320	4,4	50	60	HW	TR/TR	15	<b>163374</b>	44
320	4,4	60	72	HW	TR/TR	15	<b>163394</b>	44
320	4,4	65	60	HW	TR/TR	15	<b>161146</b>	45, 55
320	4,4	65	60	HW	TR/TR	15	<b>163375</b>	44
320	4,4	65	60	HW	FZ/TR	15	<b>163407</b>	42, 55
320	4,4	75	60	HW	TR/TR	15	<b>163376</b>	44
320	4,4	80	60	HW	TR/TR	15	<b>163377</b>	44
320	4,4	80	60	HW	FZ/TR	15	<b>163457</b>	42
330	3,2	30	96	HW	FZ/TR	-5	<b>165831</b>	60
330	3,2	32	96	HW	FZ/TR	-5	<b>165832</b>	60
340	4,4	80	72	HW	TR/TR	15	<b>161148</b>	45, 52
340	4,4	80	72	HW	TR/TR	15	<b>163378</b>	44, 52
340	4,4	80	72	HW	FZ/TR	15	<b>163458</b>	42, 52
350	2,4	30	140	HW	FZFA/FZFA	-5	<b>060279</b>	62
350	2,8	30	30	HW	FZ	25	<b>163557</b>	17
350	3,2	30	108	HW	FZ/TR	-5	<b>161382</b>	61
350	3,2	30	108	HW	FZ/TR	-5	<b>161383</b>	61
350	3,2	30	36	HW	WZ	-5	<b>165517</b>	23

D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ZF	SW °	ID	Page
350	3,2	30	60	HW	WZ	-5	<b>165518</b>	23
350	3,2	30	108	HW	FZ/TR	-5	<b>165837</b>	60
350	3,2	30	108	HW	FZ/TR	5	<b>161362</b>	59
350	3,2	30	108	HW	FZ/TR	5	<b>161363</b>	59
350	3,2	30	108	HW	FZ/TR	5	<b>165730</b>	58
350	3,2	30	70	DP	HZFA/ WZFA	10	<b>190699</b>	31
350	3,2	30	70	DP	HZFA/ WZFA	10	<b>190729</b>	71
350	3,2	30	24	HW	FZ	20	<b>165113</b>	19
350	3,2	30	32	HW	WZ	20	<b>166078</b>	20
350	3,2	32	84	HW	FZ/TR	5	<b>165731</b>	58
350	3,4	30	84	HW	FZ/TR	-5	<b>165833</b>	60
350	3,4	30	84	HW	FZ/TR	5	<b>165729</b>	58
350	3,5	30	108	HW	WZ	-5	<b>161332</b>	24
350	3,5	30	108	HW	WZ	-5	<b>161333</b>	24
350	3,5	30	108	HW	WZ	-5	<b>165519</b>	23
350	3,5	30	96	HW	FZFA/FZFA	5	<b>161007</b>	63
350	3,5	30	108	HW	WZ	5	<b>163201</b>	28
350	3,5	30	110	HW	WZ/WZ/FZ	10	<b>161263</b>	70
350	3,5	30	80	HW	HZ/DZ	10	<b>161302</b>	32
350	3,5	30	84	HW	FZ/TR	10	<b>163007</b>	34
350	3,5	30	108	HW	FZ/TR	10	<b>163008</b>	34
350	3,5	30	72	HW	HZ/DZ	10	<b>163053</b>	33
350	3,5	30	54	HW	WZ	10	<b>163123</b>	27
350	3,5	30	72	HW	WZ	10	<b>163124</b>	27
350	3,5	30	84	HW	WZ	10	<b>163125</b>	27
350	3,5	30	108	HW	WZ	10	<b>163126</b>	27
350	3,5	30	32	HW	WZ	10	<b>163134</b>	27
350	3,5	30	24	HW	TR	10	<b>166025</b>	82
350	3,5	30	72	DP	DZ/TR	10	<b>190749</b>	67
350	3,5	30	72	HW	WZ	15	<b>165976</b>	69
350	3,5	30	12	HW	FZ	20	<b>163025</b>	35
350	3,5	30	16	HW	FZ	20	<b>166052</b>	20
350	3,5	70	28	HW	WZ	20	<b>165203</b>	15
350	3,6	30	16	HW	WZ	15	<b>165975</b>	69
350	3,6	40	108	HW	FZ/TR	-5	<b>165838</b>	60
350	3,8	30	84	HW	FZ/TR	-5	<b>165834</b>	60
350	3,8	30	24	HW	FZ/TR	10	<b>163502</b>	65
350	3,8	30	48	HW	FZ/TR	10	<b>163503</b>	65
350	3,8	30	48	HW	FZFA/FZFA	10	<b>165925</b>	66
350	3,8	32	84	HW	FZ/TR	-5	<b>165835</b>	60
350	3,8	40	84	HW	FZ/TR	-5	<b>165836</b>	60
350	4,0	30	24	HW	FZ	25	<b>165013</b>	14
350	4,0	80	24	HW	FZ	25	<b>165014</b>	14
350	4,4	30	70	DP	HZFA	5	<b>190667</b>	63
350	4,4	30	72	HW	WZ/FA	15	<b>161029</b>	64
350	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	<b>161149</b>	45, 52- 55
350	4,4	30	54	HW	WZ	15	<b>163301</b>	41, 52, 54-55
350	4,4	30	72	HW	WZ	15	<b>163302</b>	41, 52, 54-55
350	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	<b>163379</b>	44, 52- 55
350	4,4	30	72	HW	FZ/TR	15	<b>163408</b>	42, 52- 55
350	4,4	30	72	DP	TR/TR	15	<b>190707</b>	47, 52- 55
350	4,4	30	24	HW	FZ	20	<b>165104</b>	19



D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ZF	SW °	ID	Page
350	4,4	60	72	HW	WZ/FA	15	<b>161030</b>	64
350	4,4	60	72	HW	TR/TR	15	<b>161150</b>	46, 52-53
350	4,4	60	72	HW	WZ	15	<b>163304</b>	41, 52-53
350	4,4	60	72	HW	TR/TR	15	<b>163380</b>	44, 52-53
350	4,4	60	72	HW	FZ/TR	15	<b>163409</b>	42, 52-53
350	4,4	60	72	DP	TR/TR	15	<b>190708</b>	47, 52-53
350	4,4	75	72	HW	TR/TR	15	<b>161151</b>	46
350	4,4	75	72	HW	TR/TR	15	<b>163395</b>	44
350	4,4	75	72	HW	FZ/TR	15	<b>163410</b>	42
350	4,4	80	54	HW	WZ	15	<b>163305</b>	41
350	4,4	80	72	HW	FZ/TR	15	<b>163454</b>	42
350	4,55	75	72	HW	FZ/TR	10	<b>165679</b>	51
350	5,0	30	24	HW	FZ	25	<b>165003</b>	14
350	5,0	80	24	HW	FZ	25	<b>165004</b>	14
355	2,4	25.4	80	HW	FZFA/FZFA	0	<b>163538</b>	80
355	3,0	30	120	HW	WZ/WZ/FZ	10	<b>161202</b>	30
355	3,2	30	72	HW	WZ	-5	<b>165520</b>	23
355	3,2	30	16	HW	WZ	20	<b>166154</b>	76
355	3,2	30	32	HW	WZ	20	<b>166155</b>	76
355	4,4	30	72	HW	WZ	15	<b>163306</b>	41, 53
355	4,4	65	72	HW	TR/TR	15	<b>161152</b>	46, 55
355	4,4	65	72	HW	TR/TR	15	<b>163381</b>	44, 55
355	4,4	65	72	HW	FZ/TR	15	<b>163412</b>	42, 55
355	4,4	75	72	HW	FZ/TR	15	<b>163413</b>	42
355	4,4	80	72	HW	TR/TR	15	<b>161153</b>	46, 55
360	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	<b>161154</b>	46, 54
360	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	<b>163382</b>	44, 54
360	4,4	30	72	HW	FZ/TR	15	<b>163414</b>	42, 54
360	4,4	65	72	HW	FZ/TR	15	<b>163415</b>	42, 55
370	3,5	30	108	HW	WZ	10	<b>165338</b>	25
370	3,8	30	96	HW	FZ/TR	5	<b>165732</b>	58
370	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	<b>161155</b>	46
370	4,4	30	72	HW	FZ/TR	15	<b>163416</b>	42
380	3,8	32	108	HW	FZ/TR	-5	<b>165839</b>	60
380	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	<b>161156</b>	46
380	4,4	30	72	HW	WZ	15	<b>163319</b>	41
380	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	<b>163383</b>	44, 52
380	4,4	50	72	HW	TR/TR	15	<b>161157</b>	46
380	4,4	50	72	HW	TR/TR	15	<b>163396</b>	44
380	4,4	50	72	HW	FZ/TR	15	<b>163417</b>	42
380	4,4	60	72	HW	TR/TR	15	<b>161158</b>	46, 53
380	4,4	60	72	HW	TR/TR	15	<b>163384</b>	44, 53
380	4,4	60	72	HW	FZ/TR	15	<b>163418</b>	42, 53
380	4,4	60	72	DP	TR/TR	15	<b>190709</b>	47
380	4,4	65	72	HW	TR/TR	15	<b>163386</b>	44
380	4,4	65	72	HW	FZ/TR	15	<b>163461</b>	42
380	4,4	75	72	HW	FZ/TR	15	<b>163420</b>	42
380	4,4	80	72	HW	TR/TR	15	<b>161160</b>	46, 52
380	4,4	80	72	HW	FZ/TR	15	<b>163459</b>	42, 52
380	4,8	60	84	HW	WZ/FA	15	<b>161031</b>	64
380	4,8	60	72	HW	TR/TR	15	<b>161159</b>	46, 53
380	4,8	60	54	HW	WZ	15	<b>163307</b>	41, 53
380	4,8	60	72	HW	TR/TR	15	<b>163385</b>	44, 53
380	4,8	60	72	HW	FZ/TR	15	<b>163419</b>	42, 53
380	4,8	60	84	HW	TR/TR	15	<b>163750</b>	44
380	4,8	60	72	DP	TR/TR	15	<b>190710</b>	47

D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ZF	SW °	ID	Page
400	3,0	30	84	HW	FZFA/FZFA	0	<b>163539</b>	80
400	3,2	30	130	HW	WZ/WZ/FZ	20	<b>161203</b>	30
400	3,5	30	120	HW	WZ	-5	<b>161334</b>	24
400	3,5	30	120	HW	WZ	-5	<b>161335</b>	24
400	3,5	30	48	HW	WZ	10	<b>163127</b>	27
400	3,5	30	60	HW	WZ	10	<b>163128</b>	27
400	3,5	30	84	HW	WZ	10	<b>163129</b>	27
400	3,5	30	96	HW	WZ	10	<b>163130</b>	27
400	3,5	30	120	HW	WZ	10	<b>163131</b>	27
400	3,5	30	120	HW	WZ	10	<b>165450</b>	22
400	3,5	30	140	HW	WZ	10	<b>165464</b>	22
400	3,5	30	14	HW	FZ	20	<b>163026</b>	35
400	3,8	30	42	HW	WZ	-5	<b>165521</b>	23
400	3,8	30	60	HW	WZ	-5	<b>165522</b>	23
400	3,8	30	120	HW	WZ	-5	<b>165523</b>	23
400	3,8	30	96	HW	FZ/TR	-5	<b>165840</b>	60
400	3,8	30	96	HW	FZ/TR	5	<b>165733</b>	58
400	3,8	30	28	HW	FZ/TR	10	<b>163504</b>	65
400	3,8	30	54	HW	FZ/TR	10	<b>163505</b>	65
400	3,8	30	28	HW	TR	10	<b>166026</b>	82
400	3,8	32	96	HW	FZ/TR	-5	<b>165841</b>	60
400	3,8	32	96	HW	FZ/TR	5	<b>165734</b>	58
400	3,8	40	96	HW	FZ/TR	-5	<b>165842</b>	60
400	3,8	50	96	HW	FZ/TR	-5	<b>165843</b>	60
400	3,8	50	96	HW	FZ/TR	5	<b>165735</b>	58
400	4,0	30	28	HW	FZ	20	<b>165114</b>	19
400	4,0	30	18	HW	FZ	20	<b>166053</b>	20
400	4,0	30	36	HW	WZ	20	<b>166079</b>	20
400	4,0	30	28	HW	FZ	25	<b>165015</b>	14
400	4,0	70	24	HW	WZ	20	<b>165204</b>	15
400	4,0	80	28	HW	FZ	25	<b>165016</b>	14
400	4,4	30	80	DP	HZFA	5	<b>762339</b>	63
400	4,4	30	60	HW	FZFA/FZFA	10	<b>165926</b>	66
400	4,4	30	72	HW	WZ/FA	15	<b>161032</b>	64
400	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	<b>161161</b>	46, 53-55
400	4,4	30	60	HW	WZ	15	<b>163308</b>	41, 53-55
400	4,4	30	72	HW	WZ	15	<b>163309</b>	41, 53-55
400	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	<b>163387</b>	44, 53-55
400	4,4	30	72	HW	FZ/TR	15	<b>163421</b>	43, 53-55
400	4,4	30	72	DP	TR/TR	15	<b>190711</b>	47, 53-55
400	4,4	60	72	HW	FZ/TR	15	<b>163422</b>	43
400	4,4	65	72	HW	TR/TR	15	<b>163388</b>	44
400	4,4	75	72	HW	TR/TR	15	<b>161162</b>	46
400	4,4	75	72	HW	FZ/TR	15	<b>163423</b>	43
400	4,4	80	72	HW	TR/TR	15	<b>161163</b>	46, 52, 55
400	4,4	80	72	HW	FZ/TR	15	<b>163455</b>	43, 52
400	5,0	30	28	HW	FZ	20	<b>165105</b>	19
400	5,0	30	28	HW	FZ	25	<b>165005</b>	14
400	5,0	80	28	HW	FZ	25	<b>165006</b>	14
420	3,5	40	48	HW	WZ	-5	<b>165524</b>	23
420	3,8	30	108	HW	FZ/TR	-5	<b>165844</b>	60
420	3,8	30	96	HW	FZ/TR	5	<b>165736</b>	58
420	3,8	40	108	HW	FZ/TR	-5	<b>165845</b>	60
420	4,8	60	72	HW	TR/TR	15	<b>161164</b>	46

D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ZF	SW °	ID	Page
420	4,8	60	72	HW	FZ/TR	15	<b>163426</b>	43
430	3,5	30	96	HW	FZ/TR	5	<b>165737</b>	58
430	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	<b>161165</b>	46
430	4,4	30	72	HW	WZ	15	<b>163310</b>	41, 52
430	4,4	30	72	HW	FZ/TR	15	<b>163427</b>	43, 52
430	4,4	65	72	HW	TR/TR	15	<b>163389</b>	44
430	4,4	75	72	HW	TR/TR	15	<b>161166</b>	46
430	4,4	75	72	HW	FZ/TR	15	<b>163428</b>	43
430	4,4	80	72	HW	TR/TR	15	<b>161167</b>	46, 52, 55
430	4,4	80	72	HW	TR/TR	15	<b>163397</b>	45
430	4,4	80	72	HW	FZ/TR	15	<b>163429</b>	43, 52, 55
440	7,0	75	12	HW	WZ	20	<b>165326</b>	25
450	3,0	30	120	HW	WZ	20	<b>058461</b>	29
450	3,5	30	158	HW	WZ	10	<b>165465</b>	22
450	3,6	30	140	HW	WZ/WZ/FZ	20	<b>161204</b>	30
450	3,8	30	48	HW	WZ	-5	<b>165525</b>	23
450	3,8	30	108	HW	FZ/TR	-5	<b>165846</b>	60
450	3,8	30	110	HW	FZ/TR	5	<b>165738</b>	58
450	3,8	30	66	HW	WZ	10	<b>163132</b>	27
450	3,8	30	16	HW	FZ	20	<b>163027</b>	35
450	3,8	32	108	HW	FZ/TR	-5	<b>165847</b>	60
450	3,8	32	96	HW	FZ/TR	5	<b>165739</b>	58
450	3,9	30	136	HW	WZ	10	<b>165466</b>	22
450	4,0	30	32	HW	TR	10	<b>166027</b>	82
450	4,0	30	28	HW	FZ	20	<b>165115</b>	19
450	4,0	30	20	HW	FZ	20	<b>166054</b>	20
450	4,0	30	42	HW	WZ	20	<b>166080</b>	20
450	4,4	30	90	DP	HZFA	5	<b>190668</b>	63
450	4,4	30	60	HW	FZ/TR	10	<b>165927</b>	66
450	4,4	30	72	HW	WZ/FA	15	<b>161033</b>	64
450	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	<b>161168</b>	46
450	4,4	30	54	HW	WZ	15	<b>163311</b>	41
450	4,4	30	72	HW	WZ	15	<b>163312</b>	41
450	4,4	30	72	HW	FZ/TR	15	<b>163430</b>	43
450	4,4	30	28	HW	FZ	25	<b>165017</b>	14
450	4,4	80	72	HW	FZ/TR	15	<b>163432</b>	43
450	4,8	30	138	HW	WZ	10	<b>165451</b>	22
450	4,8	30	72	HW	FZ/TR	10	<b>165680</b>	51
450	4,8	60	72	HW	WZ/FA	15	<b>161034</b>	64
450	4,8	60	72	HW	TR/TR	15	<b>161169</b>	46, 53
450	4,8	60	72	HW	TR/TR	15	<b>163390</b>	45, 53
450	4,8	60	72	HW	FZ/TR	15	<b>163431</b>	43, 53
450	4,8	60	72	DP	TR/TR	15	<b>190712</b>	47, 53
450	4,8	80	72	HW	TR/TR	15	<b>163398</b>	45
450	4,8	80	72	HW	FZ/TR	15	<b>163433</b>	43, 55
450	5,0	30	108	HW	WZ	10	<b>165452</b>	22
450	5,0	30	28	HW	FZ	20	<b>165106</b>	19
450	5,0	30	28	HW	FZ	25	<b>165007</b>	14
460	4,4	30	48	HW	FZFA/FZFA	10	<b>165928</b>	66
460	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	<b>161170</b>	46, 54
460	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	<b>163391</b>	45, 54
460	4,4	30	72	HW	FZ/TR	15	<b>163434</b>	43, 54
470	4,4	75	96	HW	FZ/TR	15	<b>163435</b>	43
470	4,8	70	72	HW	TR/TR	15	<b>163392</b>	45
480	4,4	30	72	HW	WZ	15	<b>163313</b>	41
480	4,4	30	72	HW	FZ/TR	15	<b>163436</b>	43
480	4,8	60	72	HW	FZ/TR	15	<b>163437</b>	43
480	4,8	80	72	HW	FZ/TR	15	<b>163438</b>	43, 55

D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ZF	SW °	ID	Page
500	3,8	30	72	HW	WZ	10	<b>163133</b>	27
500	4,0	30	36	HW	TR	10	<b>166028</b>	82
500	4,0	30	150	HW	WZ/WZ/FZ	20	<b>161205</b>	30
500	4,0	30	32	HW	FZ	20	<b>165116</b>	19
500	4,0	30	24	HW	FZ	20	<b>166055</b>	20
500	4,0	30	48	HW	WZ	20	<b>166081</b>	20
500	4,0	32	96	HW	FZ/TR	5	<b>165741</b>	58
500	4,0	32	120	HW	FZ/TR	5	<b>165742</b>	58
500	4,4	30	54	HW	WZ	-5	<b>165526</b>	23
500	4,4	30	120	HW	FZ/TR	-5	<b>165848</b>	60
500	4,4	30	120	HW	FZ/TR	5	<b>165740</b>	58
500	4,4	30	100	DP	HZFA	5	<b>762341</b>	63
500	4,4	32	120	HW	FZ/TR	5	<b>165743</b>	58
500	4,4	75	28	HW	WZ	20	<b>165328</b>	25
500	4,8	30	144	HW	WZ	10	<b>165454</b>	22
500	4,8	35	144	HW	WZ	10	<b>165455</b>	22
500	4,8	60	72	HW	TR/TR	15	<b>163393</b>	45
500	5,0	30	32	HW	FZ	20	<b>165107</b>	19
500	5,0	30	28	HW	WZ	20	<b>165205</b>	15
500	5,2	30	120	HW	WZ	10	<b>165453</b>	22
500	5,2	30	60	HW	WZ	15	<b>163314</b>	41, 53
500	5,2	30	60	HW	FZ/TR	15	<b>163439</b>	43, 53
500	5,2	60	60	HW	FZ/TR	15	<b>163440</b>	43
500	5,2	80	60	HW	WZ	15	<b>163315</b>	41
500	7,0	75	14	HW	WZ	20	<b>165327</b>	25
510	4,8	80	72	HW	FZ/TR	15	<b>163441</b>	43
520	4,4	30	44	HW	FZFA/FZFA	10	<b>165929</b>	66
520	4,4	30	72	HW	WZ	15	<b>163316</b>	41, 54
520	4,4	30	72	HW	FZ/TR	15	<b>163442</b>	43, 54
520	4,4	50	120	HW	FZ/TR	-5	<b>165849</b>	60
520	4,6	30	144	HW	WZ	10	<b>165456</b>	22
520	4,8	30	72	HW	TR/TR	15	<b>163399</b>	45
520	4,8	60	72	HW	FZ/TR	15	<b>163443</b>	43
520	4,8	70	72	HW	FZ/TR	15	<b>163444</b>	43
520	5,4	60	72	HW	WZ	20	<b>165332</b>	25
530	4,4	30	44	HW	FZFA/FZFA	10	<b>165930</b>	66
530	4,8	80	72	HW	FZ/TR	15	<b>163460</b>	43
550	4,0	30	132	HW	FZ/TR	-5	<b>165850</b>	60
550	4,0	30	160	HW	WZ/WZ/FZ	20	<b>161206</b>	30
550	4,0	32	132	HW	FZ/TR	-5	<b>165851</b>	60
550	4,0	32	96	HW	FZ/TR	5	<b>165744</b>	58
550	4,0	32	126	HW	FZ/TR	5	<b>165745</b>	58
550	4,4	30	120	HW	FZ/TR	5	<b>165746</b>	58
550	4,4	30	110	DP	HZFA	5	<b>762342</b>	63
550	4,8	30	54	HW	WZ	20	<b>166082</b>	20
550	5,0	30	96	HW	WZ	10	<b>165457</b>	22
550	5,0	80	36	HW	WZ	25	<b>165206</b>	15
550	5,2	30	160	HW	WZ	10	<b>165458</b>	22
550	5,2	30	120	HW	WZ	10	<b>165459</b>	22
550	5,2	30	60	HW	WZ	15	<b>163317</b>	41
550	5,2	80	60	HW	WZ	15	<b>163318</b>	41
555	5,2	55	54	HW	WZ	20	<b>165325</b>	25
570	4,8	60	60	HW	FZ/TR	22	<b>163445</b>	43
570	5,0	40	48	HW	FZFA/FZFA	10	<b>165931</b>	66
600	3,8	30	36	HW	WZ	20	<b>166610</b>	76
600	4,6	30	140	HW	FZ/TR	5	<b>165747</b>	58
600	4,8	30	120	DP	HZFA	5	<b>762343</b>	63
600	4,8	30	60	HW	WZ	20	<b>166083</b>	20
600	5,0	32	132	HW	FZ/TR	5	<b>165748</b>	58
600	5,2	30	138	HW	FZ/TR	-5	<b>165852</b>	60

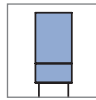
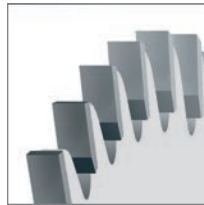
D	SB	BO	Z	QAL	ZF	SW	ID	Page
mm	mm	mm				°		
600	5,4	30	172	HW	WZ	10	<b>165461</b>	22
600	5,4	80	72	HW	WZ	20	<b>165333</b>	25
600	5,4	80	42	HW	WZ	25	<b>165207</b>	15
600	5,8	30	108	HW	WZ	10	<b>165460</b>	22
600	5,8	60	60	HW	FZ/TR	22	<b>163446</b>	43, 52
600	5,8	60	72	HW	FZ/TR	22	<b>163447</b>	43, 52
600	6,0	30	48	HW	WZ	15	<b>057570</b>	25
600	7,0	75	16	HW	WZ	20	<b>165329</b>	25
620	5,5	40	36	HW	FZFA/FZFA	10	<b>165932</b>	66
620	5,5	40	60	HW	FZ/TR	10	<b>165933</b>	66
630	5,4	30	180	HW	WZ	10	<b>165462</b>	22
640	5,4	30	36	HW	WZ	20	<b>165330</b>	25
650	5,0	30	144	HW	FZ/TR	5	<b>165749</b>	58
670	5,8	60	42	HW	FZ/TR	22	<b>163448</b>	43
680	5,5	40	42	HW	FZFA/FZFA	10	<b>165934</b>	66
680	6,2	40	60	HW	FZ/TR	22	<b>163449</b>	43, 54
700	4,2	30	42	HW	WZ	20	<b>166611</b>	76
700	4,8	30	60	HW	WZ	20	<b>166084</b>	20
700	5,5	30	200	HW	WZ	10	<b>165463</b>	22
700	6,0	30	72	HW	WZ	15	<b>165334</b>	25
700	6,2	80	60	HW	FZ/TR	22	<b>163450</b>	43
720	6,5	40	60	HW	FZ/TR	22	<b>163451</b>	43, 54
730	6,2	60	60	HW	FZ/TR	22	<b>163452</b>	43
750	6,0	30	72	HW	WZ	15	<b>165335</b>	25
750	7,0	80	70	HW	FZ/TR	22	<b>163453</b>	43
800	6,0	30	72	HW	WZ	15	<b>165336</b>	25
850	8,0	30	60	HW	WZ	20	<b>165331</b>	25

# 1. Sciage

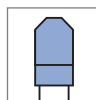
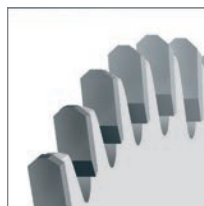
## 1.1 Usinage en long de bois massifs

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

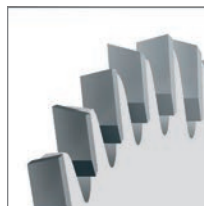
### Formes de denture



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



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



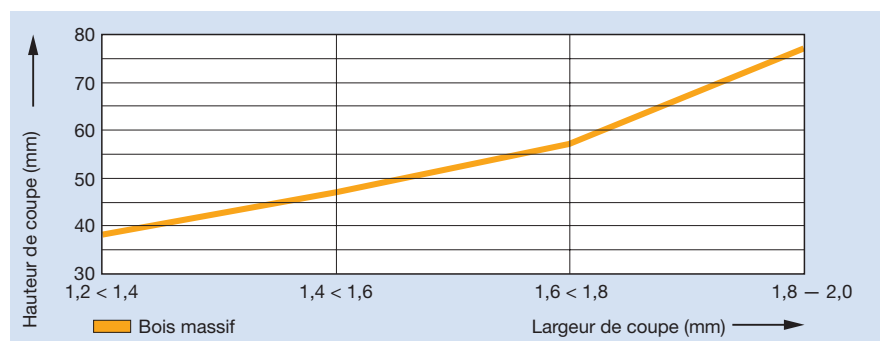
**WZ (alternée):**  
Particulièrement adaptée aux bois à fibres longues et pour une qualité de sciage optimale du côté de sortie de lame.

### Lames de scie coupe fine

#### Domaines d'application

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

#### Diagramme des hauteurs de coupe



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

#### Conseils techniques

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

# 1. Sciage

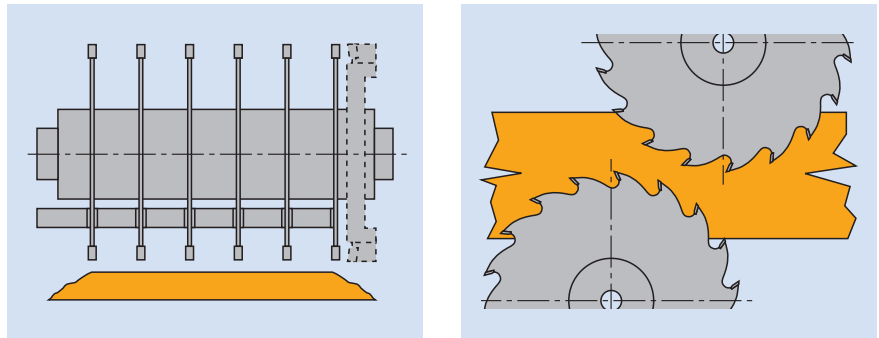
## 1.1 Usinage en long de bois massifs

### Avantages

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

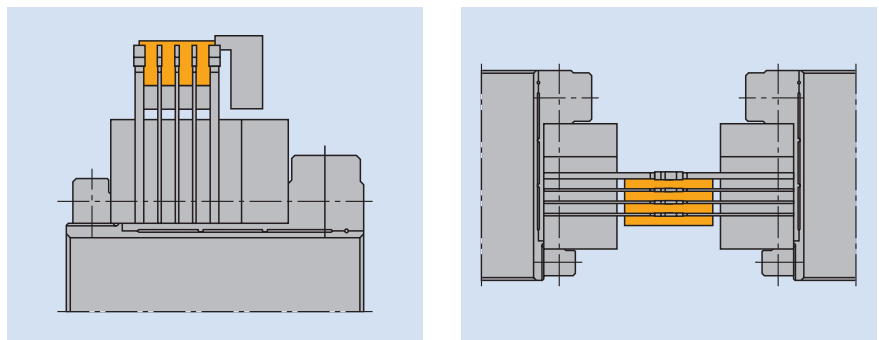
### Types de machines

#### Multi-lames à un ou deux arbres sans guidage forcé



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

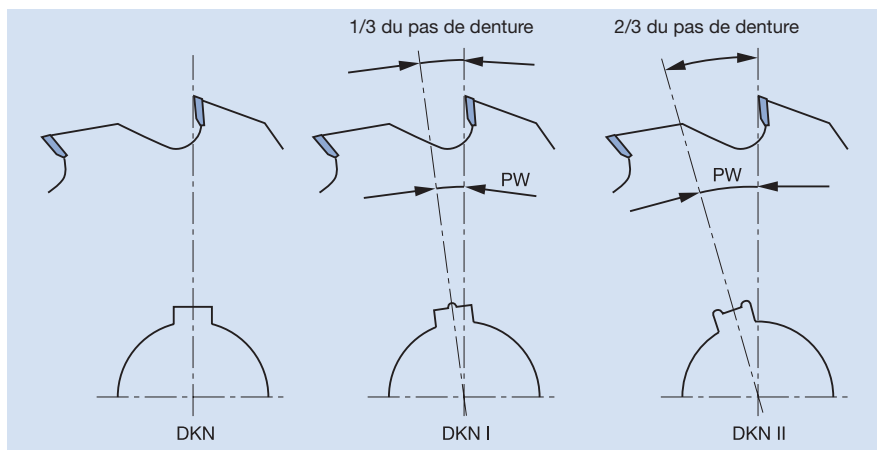
#### Machines multi-lames avec guidage forcé (pour coupe horizontale ou verticale)



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

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

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







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

**Application:**

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

**Machine:**

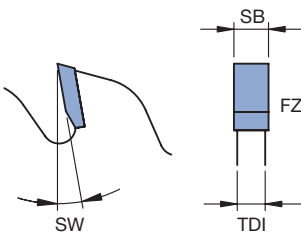
Profileuses avec ou sans guidage de pièces. Utilisation : un ou deux arbres, horizontaux ou verticaux.

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

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



**Coupe médiane**

WK 100 2 21

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

# 1. Sciage

## 1.1 Usinage en long de bois massifs

### 1.1.1 Lames de scie fines



#### Coupe de lamelles - Coupe de rives

**Application:**

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

**Machine:**

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

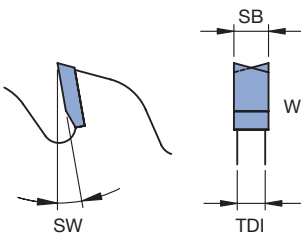
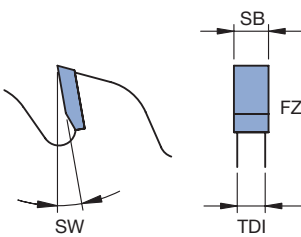
**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

Montage en combinaison avec des lames de scie fines pour la coupe de refente.

Exécution stable afin d'augmenter la rigidité du jeu. Revêtement anti-frottement pour un meilleur rendement de coupe et une réduction des phénomènes d'encrassement.



**Coupe de rives**

WK 100 2 21

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

**Informations techniques:**

Montage en combinaison avec des lames de scie fines pour la coupe de refente.

Géométrie des coupes spéciale pour fractionner et réduire les efforts de coupe.

Réduction des traces de chauffe et de la force exercée sur la pièce notamment lors de vitesses d'avance faibles. Revêtement anti-frottement pour un meilleur rendement de coupe et une réduction des phénomènes d'encrassement.

**Coupe de rives - Faible nombre de dents**

WK 150 2, WK 150 2 21

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



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

**Application:**

Pour la coupe en long de rives et de refente.

**Machine:**

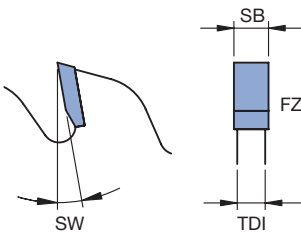
Délinéuses mono ou multi-lames, ou scies à arbres multiples.

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

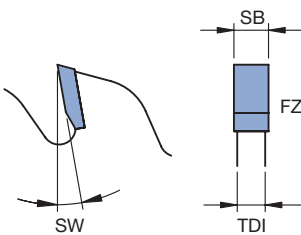
Avec deux racleurs internes et externes (à partir de D 280 mm). Exécution stable, spéciale pour les coupes de rive. Coupe avec un grand dépassement latéral. Utilisation universelle dans des bois tendres ou durs, secs, humides ou gelés. Des performances de coupe plus élevées, moins d'encrassement grâce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



**Coupe de refente et coupe de rives**

WK 150 2

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



**Application:**

Pour la coupe en long et de refente.

**Coupe de refente**

WK 100 2 43

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

# 1. Sciage

## 1.1 Usinage en long de bois massifs

### 1.1.2 Lames de scie à racleurs



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

**Application:**

Pour la coupe en long de refente.

**Machine:**

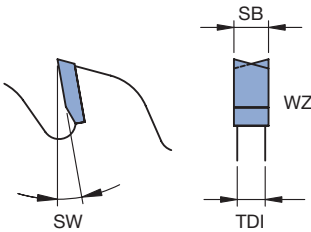
Délinéuses mono ou multi-lames, ou scies à arbres multiples.

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

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



**Coupe médiane**

WK 150 2

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

# 1. Sciage

## 1.1 Usinage en long de bois massifs

### 1.1.2 Lames de scie à racleurs



#### Coupe de lamelles avec racleurs externes *Premium*

**Application:**

Pour coupe en long de lamelles fines sur arbre horizontal.

**Machine:**

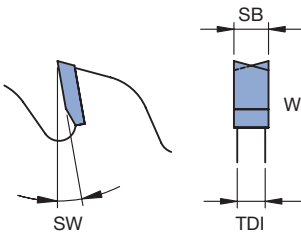
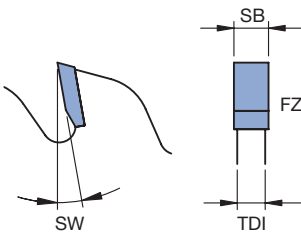
Délinéuses mono ou multi-lames, scies à deux arbres et profileuses.

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

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



**Coupe médiane**

WK 100 2, WK 150 2

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



# 1. Sciage

## 1.1 Usinage en long de bois massifs

### 1.1.2 Lames de scie à racleurs



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

**Application:**

Pour coupe en long de lamelles fines sur arbre horizontal.

**Machine:**

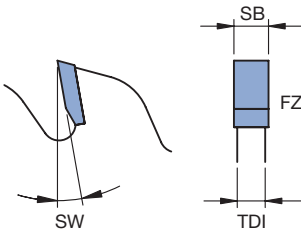
Délineuses mono ou multi-lames, scies à deux arbres et profileuses.

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

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



**Coupe médiane**

WK 100 4 , WK 100 2

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



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

**Application:**

Pour coupe en long de lamelles fines sur arbre vertical.

**Machine:**

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

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

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



**Coupe médiane**

WK 100 2

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

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



#### Coupe de lamelles pour des coupes prêtes au collage

**Application:**

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

**Machine:**

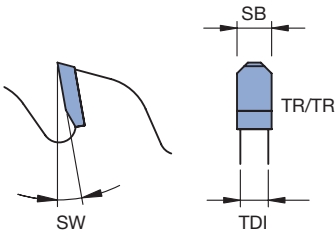
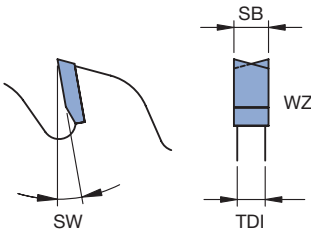
Déligneuses mono ou multi-lames, scies à deux arbres et profileuses.

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

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



**Coupe médiane**

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

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

# 1. Sciage

## 1.1 Usinage en long de bois massifs

### 1.1.3 Lames de scie sans racleurs



#### Coupes de lamelles

**Application:**

Pour coupe en long, de rives et délignage.

**Machine:**

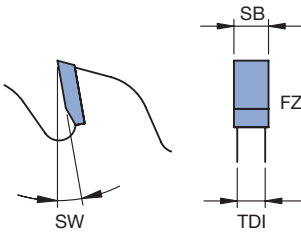
Déligneuses mono ou multi-lames et scies à deux arbres.

**Matériaux:**

Bois tendres ou durs, humides ou secs.

**Informations techniques:**

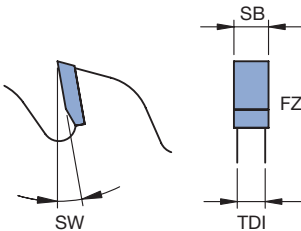
Grande poche à copeaux et dépassement latéral important. Exécution stable notamment pour les coupes de rive. Utilisation universelle dans des bois tendres ou durs, secs, humides. Exécution sans racleur. Convient sous condition pour des profondeurs de coupe plus importantes et une utilisation dans des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



**Coupe de rives et de débit**

WK 100 2

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



**Coupe de refente**

WK 100 2

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

# 1. Sciage

## 1.1 Usinage en long de bois massifs

### 1.1.3 Lames de scie sans racleurs



#### Débit en long de bois massifs

**Application:**

Pour coupe en long lors de débit de bois massifs.

**Machine:**

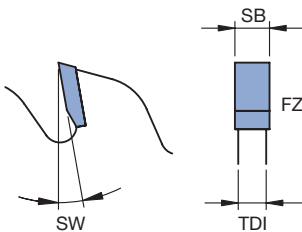
Délineuses mono ou multi-lames et scies à deux arbres.

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

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



**Lame de scie FZ avec limiteurs de passes**

WK 100 2

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



#### Coupe universelle

**Application:**

Pour une utilisation universelle pour le débit de bois massifs.

**Machine:**

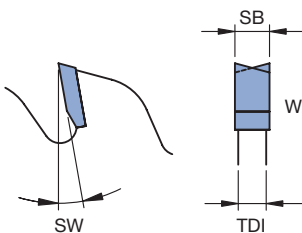
Tronçonneuses et scies à berceaux.

**Matériaux:**

Bois tendres ou durs, humides ou secs.

**Informations techniques:**

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



**Lame de scie WZ avec limiteurs de passes**

WK 150 2

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

# 1. Sciage

## 1.2 Usinage de bois massifs en travers

**Utilisation**

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

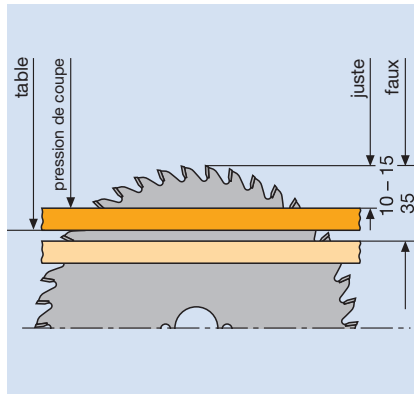
**Matériaux**

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

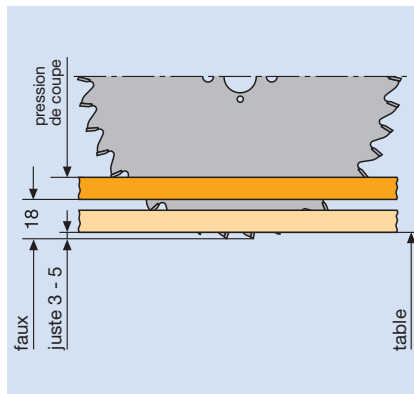
**Machines**

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

**Domaines d'application**

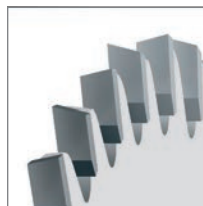


Pour lames de scie avec angle d'attaque positif et arbre outil sous la pièce à couper. Pour lames de scie avec angle d'attaque négatif et arbre outil au-dessus de la pièce à couper. L'angle d'attaque positif dirige l'effort de coupe vers la table de la machine, améliorant ainsi le maintien de la pièce.



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

**Forme de denture**



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





### Tronçonnage à vitesse d'avance élevée

**Application:**

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

**Machine:**

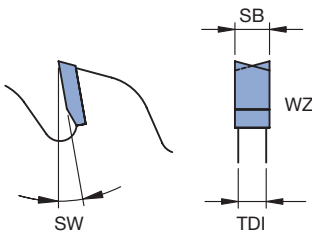
Tronçonneuses et scies d'optimisation.

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

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



**Tronçonnage à vitesse d'avance élevée**

WK 150 2

Machine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°		
Dimter, System TM	400	3,5	2,8	30	2/10/60 2/15/63 2/10/150 2/10/198	120	WZ	10	■	165450 ●
Dimter, System TM	400	3,5	2,8	30	2/10/60 2/15/63 2/10/150 2/10/198	140	WZ	10	■	165464 ●
Dimter, System TM	450	3,5	2,8	30	2/10/60 2/15/63 2/10/150 2/10/198	158	WZ	10	■	165465 ●
Dimter	450	3,9	3,2	30	2/15/63	136	WZ	10	■	165466 ●
Dimter, System TM	450	4,8	3,5	30	2/10/60 2/15/63 2/10/150 2/10/198	138	WZ	10	■	165451 ●
Dimter	450	5,0	3,2	30	2/10/60 2/15/63	108	WZ	10	■	165452 ●
Dimter, System TM	500	4,8	3,5	30	2/10/60 2/15/63 2/10/150 2/10/198	144	WZ	10	■	165454 ●
Dimter	500	4,8	3,5	35	2/10/60 2/15/63	144	WZ	10	■	165455 □
Dimter	500	5,2	3,2	30	2/10/60 2/15/63	120	WZ	10	■	165453 ●
Dimter	520	4,6	3,4	30	2/10/60 2/15/63	144	WZ	10	■	165456 ●
Dimter	550	5,0	3,2	30	2/10/60 2/15/63	96	WZ	10	■	165457 ●
Dimter	550	5,2	3,2	30	2/10/60 2/15/63	120	WZ	10	■	165459 ●
Dimter, System TM	550	5,2	3,2	30	2/10/60 2/15/63 2/10/150 2/10/198	160	WZ	10	■	165458 ●
Dimter	600	5,4	4,0	30	2/10/60 2/15/63	172	WZ	10	■	165461 ●
Dimter	600	5,8	4,0	30	2/10/60 2/15/63	108	WZ	10	■	165460 ●
Dimter	630	5,4	4,0	30	2/10/60 2/15/63	180	WZ	10	■	165462 ●
Dimter	700	5,5	4,0	30	2/15/63	200	WZ	10	■	165463 ●

# 1. Sciage

## 1.2 Usinage de bois massifs en travers

### 1.2.2 Lames de scie WZ avec angle d'attaque négatif



#### Tronçonnage avec angle d'attaque négatif

**Application:**

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

**Machine:**

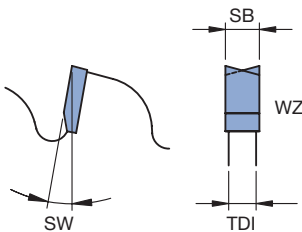
Tronçonneuses et scies à coupe d'onglet, scies radiales, scies pendulaires et scies à onglet doubles.

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

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



**Lame de scie WZ avec angle d'attaque négatif**

WK 160 2

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

# 1. Sciage

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



### Tronçonnage avec angle d'attaque négatif *Excellent*

**Application:**

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

**Machine:**

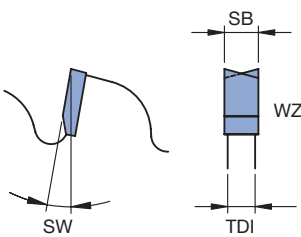
Tronçonneuses et scies à coupe d'onglet, scies radiales, scies pendulaires et scies à onglets doubles.

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

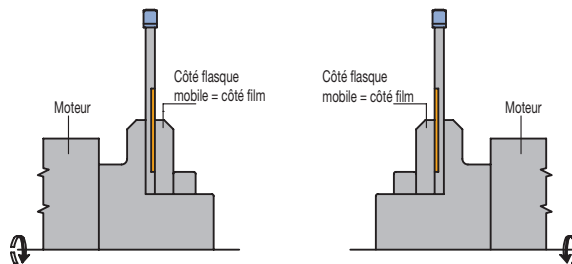
Spécialement conçu pour des machines dont l'arbre est situé au dessus de la pièce. Angle d'attaque négatif pour un meilleur maintien des pièces. Exécution **Excellent**. Corps avec feuille acier pour la réduction des vibrations. Réduction extrême des émissions sonores y compris lors de l'augmentation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



**Lame de scie WZ avec angle d'attaque négatif**

WK 180 2

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



# 1. Sciage

## 1.2 Usinage de bois massifs en travers

### 1.2.3 Lames de scies pour centres de taille de charpente



#### Tronçonnage, mise à longueur et coupe d'onglet

**Application:**

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

**Machine:**

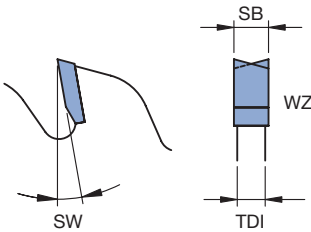
Tronçonneuses, et scies de mises à longueur, centres d'entailage de charpentes et centres d'usinage CNC à poutre, tronçonneuses doubles.

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

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



**Lame de scie WZ**

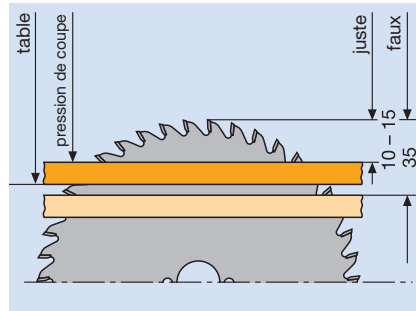
WK 150 2

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

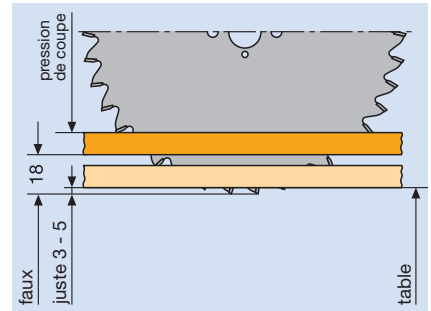
# 1. Sciage

## 1.3 Mise à format

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



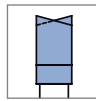
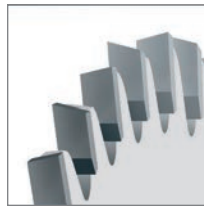
Pour les lames à angle d'attaque positif et arbre outil au-dessous de la pièce à couper. L'angle d'attaque positif dirige la pression de coupe contre la table machine.



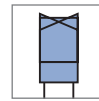
Pour les lames à angle d'attaque négatif et arbre outil au-dessus de la pièce à couper. La pression de coupe est dirigée vers la table machine par l'angle d'attaque négatif.

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

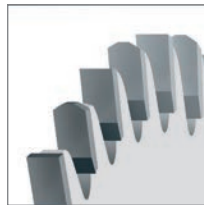
### Formes de denture



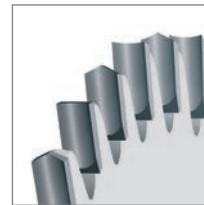
**WZ (denture alternée) :**  
Forme de denture universelle économique à l'achat et à l'entretien. Particulièrement adaptée à l'usinage de panneaux bruts, plaqués bois, bois massifs, multiplis et contre-plaqués.



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



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



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

# 1. Sciage

## 1.3 Mise à format 1.3.1 Lames de scie à format WZ



### Coupe de mise à format *Premium*

**Application:**

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

**Machine:**

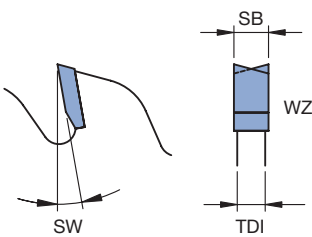
Scies stationnaires et scies à format.

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

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



**Lame de scie de mise à format WZ**

WK 170 2

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





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

**Application:**

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

**Machine:**

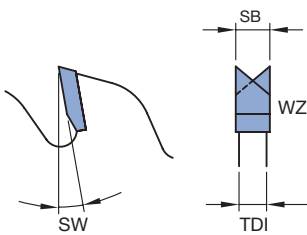
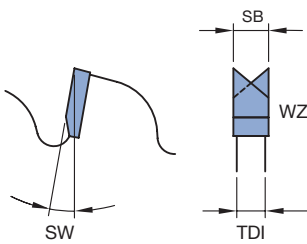
Scies stationnaires, scies à format, scies à panneaux verticales sans agrégat d'incision.

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

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



**Lame de scie Mamba, angle d'attaque négatif**

WK 880 2

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

**Informations techniques:**

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

**Lame de scie Mamba, angle d'attaque positif**

WK 870 2

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

# 1. Sciage

## 1.3 Mise à format 1.3.1 Lames de scie à format WZ



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

**Application:**

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

**Machine:**

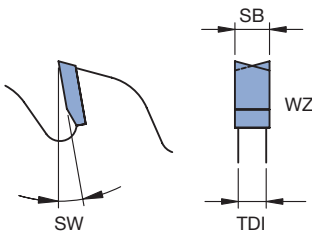
Scies stationnaires, scies à format et scies à placage.

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

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



**Lame de scie WZ**

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

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

# 1. Sciage

## 1.3 Mise à format

### 1.3.2 Lames de scie à format Katana



#### Coupe de mise à format *Excellent* - Katana

**Application:**

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

**Machine:**

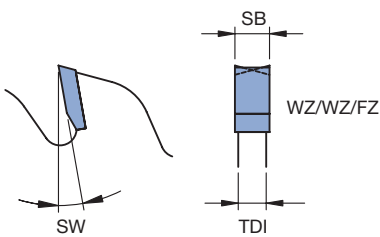
Scies stationnaires, scies à format, lignes de débit sans agrégat d'incision, tronçonneuses et scies à onglet.

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

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



**Lame de scie Katana**

WK 879 2

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

## 1. Sciage

### 1.3 Mise à format

#### 1.3.3 Lames de scie à format WhisperCut



#### Coupe de mise à format *Excellent* - WhisperCut

**Application:**

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

**Machine:**

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

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

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

**Lame de scie WhisperCut**

WK 879 2 DP

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

**Application:**

Pour inciser en avalant.

**Machine:**

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

**Informations techniques:**

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

**Lame de scie à inciser WhisperCut**

WK 272 2

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



#### Coupe de mise à format sans inciser *Excellent*

**Application:**

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

**Machine:**

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

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

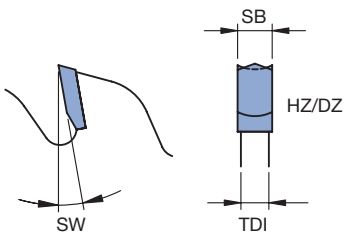
Exécution **Excellent** avec ornementsations laser comblées de matière synthétique permettant la réduction des vibrations et des émissions sonores.



**Lame de scie**

WK 874 2

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



# 1. Sciage

## 1.3 Mise à format

### 1.3.4 Lames de scie à format HZ/DZ



#### Coupe de mise à format sans inciser *Premium*

**Application:**

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

**Machine:**

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

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

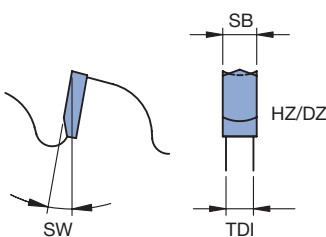
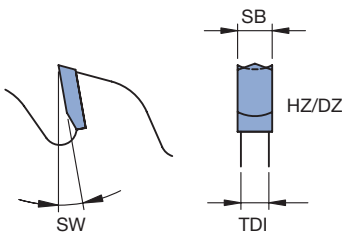
Denture gouge, pour un usinage sans éclats dessus dessous dans les matériaux revêtus. Exécution **Premium** à ornementsations laser anti vibratoires.



**Lame de scie, angle d'attaque positif**

WK 274 2

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



**Machine:**

Scies à panneaux verticales sans agrégat d'incision.

**Informations techniques:**

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

**Lame de scie, angle d'attaque négatif**

WK 864 2

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



## 1. Sciage

### 1.3 Mise à format

#### 1.3.5 Lames de scie à format FZ/TR



#### Coupe de mise à format avec inciseur *Premium*

**Application:**

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

**Machine:**

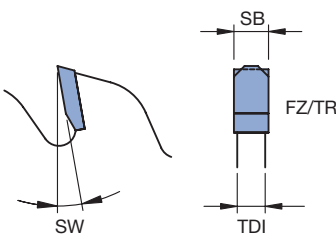
Scies stationnaires, scies à format, scies à panneaux verticales avec agrégat d'incision.

**Matériaux:**

Panneaux de particules et de fibres revêtus papier ou synthétique.

**Informations techniques:**

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



**Lame de scie**

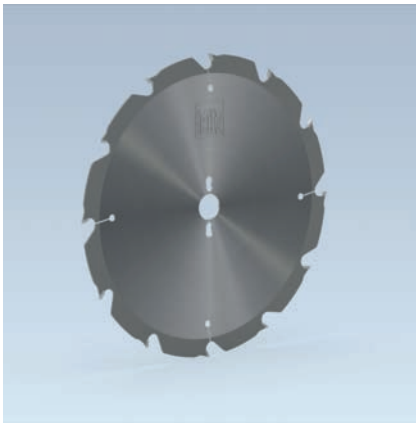
WK 852 2

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

# 1. Sciage

## 1.3 Mise à format

### 1.3.6 Lames de scie de mise à format FZ



#### Coupe de mise à format

**Application:**

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

**Machine:**

Scies stationnaires et scies à format.

**Matériaux:**

Bois massifs en long.

**Informations techniques:**

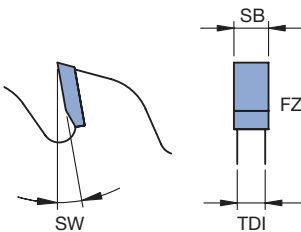
Nombre de coupes réduit pour diminuer les efforts d'avance et la consommation d'énergie lors de profondeurs de coupe importantes notamment dans le bois massif en long.



**Lame de scie FZ**

WK 120 2

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



# 1. Sciage

## 1.3 Mise à format

### 1.3.6 Lames de scie de mise à format FZ



#### Coupe de mise à format, incision, déchetage

**Application:**

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

**Machine:**

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

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

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

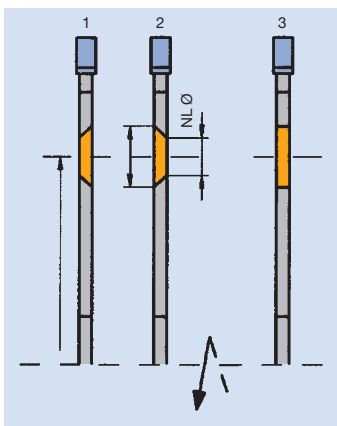
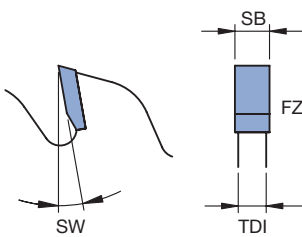


**Lame de scie à inciser ou lame de scie pour montage sur déchetageuse.**

**Exécution HW.**

WK 100 2

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



**Type 1:**

Fraisage à droite

**Type 2:**

Fraisage à gauche

**Type 3:**

Perçage sans fraisage

# 1. Sciage

## 1.3 Mise à format

### 1.3.6 Lames de scie de mise à format FZ



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

**Application:**

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

**Machine:**

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

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

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

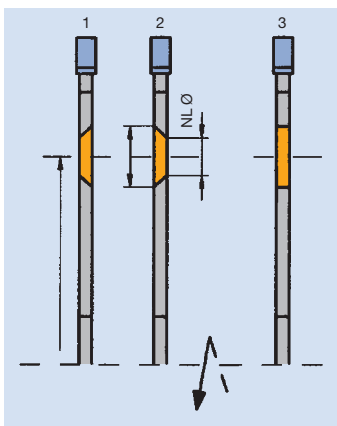
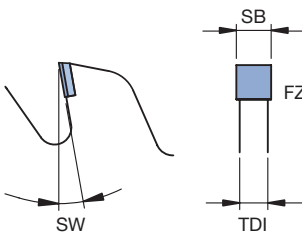


**Lame de scie à inciser, ou lame de scie pour montage sur déchiqueteur.**

**Exécution DP.**

WK 800 2

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



**Type 1:**

Fraisage à droite

**Type 2:**

Fraisage à gauche

**Type 3:**

Perçage sans fraisage



#### Lames de scie à inciser extensibles

**Application:**

Pour inciser en avalant.

**Machine:**

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

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

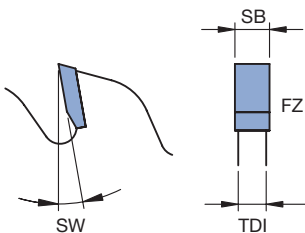
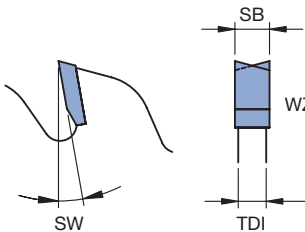
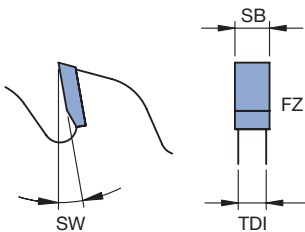
En deux parties, réglables à l'aide de bagues intercalaires. profondeur d'incision de 1,50 à 2,00 mm.



**Lames de scie à inciser extensibles, exécution HW**

WK 200 2, WK 250 2

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



**Informations techniques:**

Composé de deux éléments, réglable automatiquement via la commande de la machine. Profondeur d'incision 1,50 - 2,00 mm.

**Lames de scie à inciser réglables sans palier - exécution HW**

WK 200 2

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



#### Lames de scie à inciser extensibles *Excellent*

**Application:**

Pour inciser en avalant.

**Machine:**

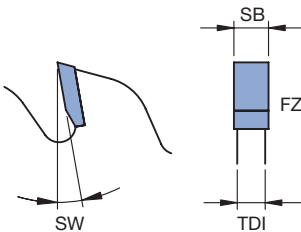
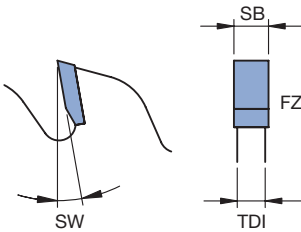
Scies stationnaires, scies à format, scies à panneaux verticales avec agrégats d'incision.

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

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



**Lames de scie à inciser extensibles, exécution DP**

WK 200 2

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

**Informations techniques:**

Composé de deux éléments, réglable automatiquement via la commande de la machine. Profondeur d'incision 1,50 - 2,00 mm.

**Lames de scie à inciser réglables sans palier, exécution DP**

WK 200 2

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

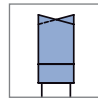
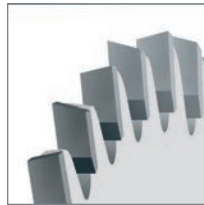


# 1. Sciage

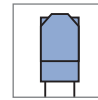
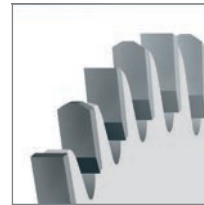
## 1.4 Débit des panneaux

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

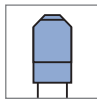
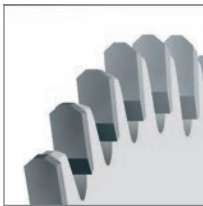
### Formes de denture



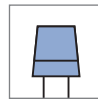
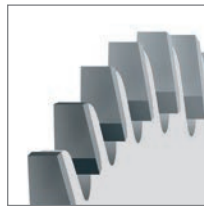
**WZ (denture alternée) :**  
 Forme de denture universelle économique à l'achat et à l'entretien. Particulièrement adaptée à l'usinage de panneaux bruts, plaqués bois, bois massifs, multiplis et contre-plaqués.



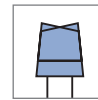
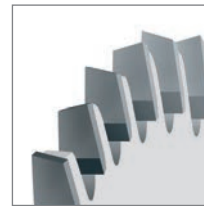
**FZ/TR (denture plate/ trapèze) :**  
 Forme de denture destinée à l'usinage de matériaux dérivés du bois, revêtus matières synthétiques ou papier.



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



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

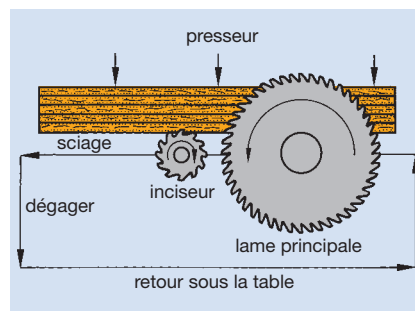


**KON/ WZ (alternée / conique) :**  
 Forme de denture spéciale pour inciseurs, génère des coupes débouchantes exemptes d'éclats avec peu d'efforts de coupe.

### Lames de scie à inciser

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

### Schéma de principe



Ligne de débit avec agrégat d'incision et presseur.

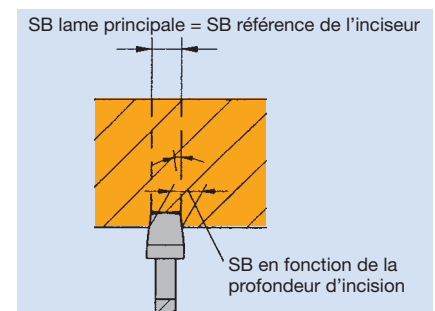


Schéma d'utilisation d'inciseur. Pour la remise en état des outils (toujours par paire). Il est impératif d'adapter les largeurs de coupe.

# 1. Sciage

## 1.4 Débit des panneaux

### 1.4.1 Lames de scie de débit de panneaux WZ



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

**Application:**

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

**Machine:**

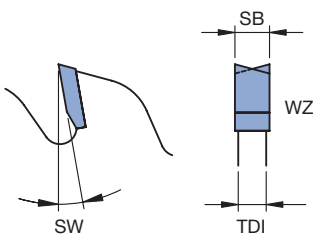
Lignes de débit de panneaux avec presseur.

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

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



**Lame de scie**

WK 250 2

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



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

**Application:**

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

**Machine:**

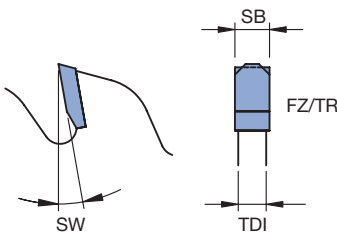
Lignes de débit de panneaux équipées d'agrégats d'incision et de presseur.

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

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



**Lame de scie**

WK 852 2

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

# 1. Sciage

## 1.4 Débit des panneaux

### 1.4.2 Lames de scie de débit de panneaux FZ/TR

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



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

**Application:**

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

**Machine:**

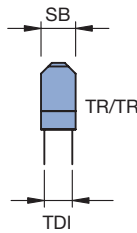
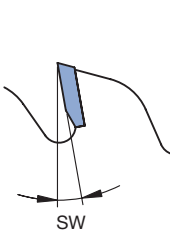
Lignes de débit de panneaux équipées d'agréments d'incision et de presseur.

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

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



**Lame de scie RazorCut**

WK 878 2 87

Machine	D mm	SB mm	TDI mm	BO mm	NLA mm	Z	ZF	SW °	WSS	ID
	300	3,2	2.2	30	KNL	72	TR/TR	15	■ ■	163370 ●
	300	4,4	3.2	30	KNL	60	TR/TR	15	■ ■	163369 ●
Homag	300	4,4	3.2	60	2/14/100	72	TR/TR	15	■ ■	163371 ●
Selco	300	4,4	3.2	65	2/9/110	60	TR/TR	15	■ ■	163372 ●
Giben	320	4,4	3.2	50	3/15/80	60	TR/TR	15	■ ■	163374 ●
Homag	320	4,4	3.2	60	2/14/100	72	TR/TR	15	■ ■	163394 ●
Selco	320	4,4	3.2	65	2/9/110	60	TR/TR	15	■ ■	163375 ●
Giben	320	4,4	3.2	75	3/13/95	60	TR/TR	15	■ ■	163376 ●
SCM, Gabbiani	320	4,4	3.2	80	3/7/100					
					2/14/110	60	TR/TR	15	■ ■	163377 ●
					2/7/110					
					4/9/100					
					4/19/120					
					2/9/130					
SCM, Gabbiani	340	4,4	3.2	80	2/14/110	72	TR/TR	15	■ ■	163378 ●
					2/7/110					
					4/9/100					
					4/19/120					
					2/9/130					
Holz-Her, Mayer, Schelling	350	4,4	3.2	30	KNL	72	TR/TR	15	■ ■	163379 ●
					2/13/94					
Homag	350	4,4	3.2	60	2/14/100	72	TR/TR	15	■ ■	163380 ●
Giben	350	4,4	3,2	75		72	TR/TR	15	■ ■	163395 ●
Selco	355	4,4	3.2	65	2/9/100	72	TR/TR	15	■ ■	163381 ●
					2/9/110					
Schelling	360	4,4	3.2	30	2/13/94	72	TR/TR	15	■ ■	163382 ●
Holz-Her	380	4,4	3.2	30	KNL	72	TR/TR	15	■ ■	163383 ●
Giben	380	4,4	3.2	50	4/13/80	72	TR/TR	15	■ ■	163396 ●
Homag	380	4,4	3.2	60	2/14/100	72	TR/TR	15	■ ■	163384 ●
					2/14/125					
Selco	380	4,4	3.2	65	2/9/110	72	TR/TR	15	■ ■	163386 ●
Homag	380	4,8	3.5	60	2/14/100	72	TR/TR	15	■ ■	163385 ●
					2/14/125					
Homag	380	4,8	3,5	60	2/14/100	84	TR/TR	15	■ ■	163750 ●
					2/14/125					
Mayer, Schelling	400	4,4	3.2	30	KNL	72	TR/TR	15	■ ■	163387 ●
					2/13/94					
Selco	400	4,4	3.2	65	2/9/110	72	TR/TR	15	■ ■	163388 ●
Selco	430	4,4	3.2	65	2/9/110	72	TR/TR	15	■ ■	163389 ●

# 1. Sciage

## 1.4 Débit des panneaux

### 1.4.3 Lames de scie de débit de panneaux TR/TR

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



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

**Application:**

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

**Machine:**

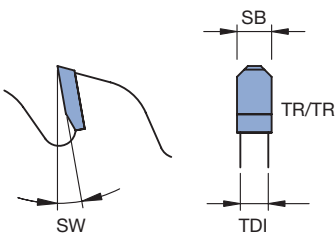
Lignes de débit de panneaux équipées d'agrégats d'incision et de presseur.

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

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



**Lame de scie RazorCut PLUS**

WK 878 2 87

Machine	D mm	SB mm	TDI mm	BO mm	NLA mm	Z	ZF	SW °	WSS	ID
	250	3,2	2,2	30	KNL	60	TR/TR	15	■ ■	161135 ●
	280	3,2	2,2	30	KNL	60	TR/TR	15	■ ■	161136 ●
	300	3,2	2,2	30	KNL	72	TR/TR	15	■ ■	161138 ●
Schelling	300	3,2	2,5	30	2/13/94	72	TR/TR	15	■ ■	161139 ●
	300	4,4	3,0	30	KNL	60	TR/TR	15	■ ■	161137 ●
Homag	300	4,4	3,0	60	2/14/100	72	TR/TR	15	■ ■	161140 ●
Selco	300	4,4	3,0	65	2/9/110	60	TR/TR	15	■ ■	161141 ●
SCM, Gabbiani	300	4,4	3,0	80	2/14/110 2/7/110 4/9/100 4/19/120 2/9/130	60	TR/TR	15	■ ■	161142 ●
Homag	308	3,2	2,4	60	2/14/100	96	TR/TR	15	■ ■	161143 ●
Homag	310	4,4	3,2	60	2/14/100	72	TR/TR	15	■ ■	161144 ●
Giben	320	4,4	3,2	50	3/15/80	60	TR/TR	15	■ ■	161145 ●
Selco	320	4,4	3,2	65	2/9/110	60	TR/TR	15	■ ■	161146 ●
SCM, Gabbiani	340	4,4	3,2	80	2/14/110 2/7/110 4/9/100 4/19/120 2/9/130	72	TR/TR	15	■ ■	161148 ●
Holz-Her, Mayer, Schelling	350	4,4	3,2	30	KNL 2/13/94	72	TR/TR	15	■ ■	161149 ●

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

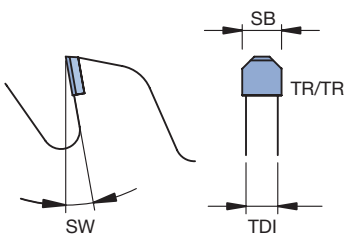


Machine	D mm	SB mm	TDI mm	BO mm	NLA mm	Z	ZF	SW °	WSS	ID
Homag	350	4,4	3,2	60	2/14/100	72	TR/TR	15	■ ■	<b>161150 ●</b>
Giben	350	4,4	3,2	75		72	TR/TR	15	■ ■	<b>161151 ●</b>
Selco	355	4,4	3,2	65	2/9/100	72	TR/TR	15	■ ■	<b>161152 ●</b>
Selco	355	4,4	3,2	80	2/9/110 2/9/130 4/19/120	72	TR/TR	15	■ ■	<b>161153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

# 1. Sciage

## 1.4 Débit des panneaux

### 1.4.3 Lames de scie de débit de panneaux TR/TR



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

**Application:**

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

**Machine:**

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

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

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

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

WK 278 2, WK 858 2

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



#### Lame de scie à inciser KON/WZ

**Application:**

Pour inciser en avalant.

**Machine:**

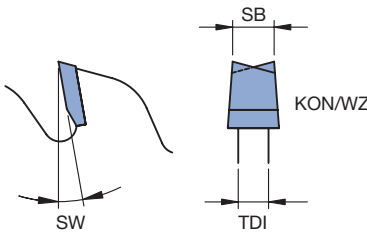
Lignes de débit de panneaux équipées d'agréats d'incision et de presseur.

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

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



**Lame de scie à inciser KON/WZ, exécution HW**

WK 856 2 01, WK 856 2 05

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



#### Lame de scie à inciser KON/FZ

**Application:**

Pour inciser en avalant.

**Machine:**

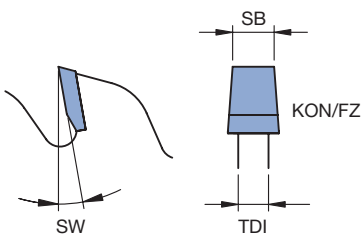
Lignes de débit de panneaux équipées d'agréments d'incision et de presseur.

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

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



**Lame de scie à inciser KON/FZ, exécution HW**

WK 804 2

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



#### Lame de scie à inciser KON/FZ *Excellent*

**Application:**

Pour inciser en avalant.

**Machine:**

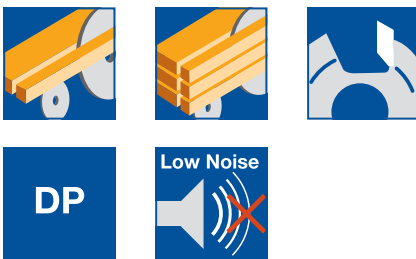
Lignes de débit de panneaux équipées d'agrégats d'incision et de presseur.

**Matériaux:**

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

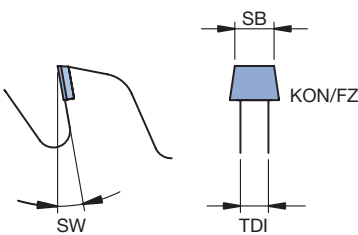
**Informations techniques:**

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



**Lame de scie à inciser KON/FZ, Diamaster PLUS**

WK 804 2



Machine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°		
	125	3,1	2,5	20		20	KON/FZ	10		190564 ●
	125	3,1	2,5	22		20	KON/FZ	10		190614 □
Felder, Mayer	150	4,3	3,2	30		24	KON/FZ	10		190565 ●
Gabbiani	160	4,3	3,5	55	3/ 7/ 66	30	KON/FZ	10		190566 ●
Holz-Her	180	4,3	3,5	30	2/10/ 60	30	KON/FZ	10		190567 ●
Homag	180	4,3	3,5	45		30	KON/FZ	10		190568 ●
Homag	180	4,7	3,5	45		30	KON/FZ	10		190569 ●
Schelling	200	4,3	3,5	20	2/11/66	30	KON/FZ	10		190570 ●
	200	4,3	3,5	30	2/10/ 60	30	KON/FZ	10		190571 ●
Homag	200	4,3	3,5	45		30	KON/FZ	10		190572 ●
	200	4,3	3,5	80		30	KON/FZ	10		190616 □
Selco	200	4,3	3,5	65	2/9/100	30	KON/FZ	10		190615 ●
					2/9/110					
					2/14/110					
Homag	200	4,7	3,5	45		30	KON/FZ	10		190573 ●
Selco	200	4,7	3,5	65	2/9/110	30	KON/FZ	10		190574 ●
					2/9/100					
Homag	220	3,1	2,4	45		48	KON/FZ	10		190744 ●
Schelling	300	4,3	3,5	30	2/11/73	48	KON/FZ	10		190743 ●
					2/13/94					

# 1. Sciage

## 1.4 Débit des panneaux

### 1.4.5 Lames de scie à inciser Soft et Postforming



#### Lames de scie à inciser pour Soft et Postforming

**Application:**

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

**Machine:**

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

**Matériaux:**

Panneaux de particules et de fibres revêtus papier et mélamine.

**Informations techniques:**

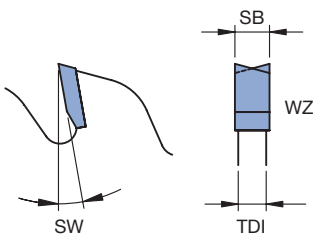
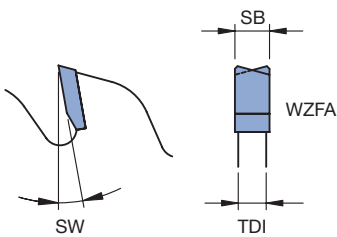
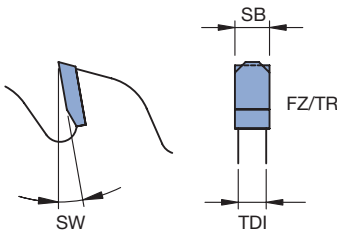
Dimensions et forme de denture selon les exigences du fabricant machines.



**Lame de scie FZ/TR**

WK 852 2

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



**Lame de scie WZFA**

WK 251 2, WK 851 2

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

**Lame de scie WZ**

WK 850 2

Machine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	n <sub>max</sub>	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°	min <sup>-1</sup>		
Homag	280	4,55	3,2	45		84	WZ	10	8100	■	165684 ●

# 1. Sciage

## 1.4 Débit des panneaux

### 1.4.6 Correspondance lame de scie principale / inciseur

Machine-Typ	Sorte d'outil	ABM mm	Z	QAL	ZF	Système	ID
<b>Gabbiani-P60</b>	Lame de scie principale	300x4,4x80	60	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161142 ●</b>
	Lame de scie principale	300x4,4x80	60	HW	FZ/TR		<b>163456 ●</b>
	Lame de scie à inciser	200x4,4x80	36	HW	KON/FZ		<b>165637 ●</b>
<b>Gabbiani-P80</b>	Lame de scie principale	340x4,4x80	72	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163378 ●</b>
	Lame de scie principale	340x4,4x80	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161148 ●</b>
	Lame de scie principale	340x4,4x80	72	HW	FZ/TR		<b>163458 ●</b>
	Lame de scie à inciser	200x4,4x80	36	HW	KON/FZ		<b>165637 ●</b>
<b>Gabbiani-G2 115</b>	Lame de scie principale	400x4,4x80	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161163 ●</b>
	Lame de scie principale	400x4,4x80	72	HW	FZ/TR		<b>163455 ●</b>
	Lame de scie à inciser	200x4,4x80	36	HW	KON/FZ		<b>165637 ●</b>
<b>Gabbiani-G2 130</b>	Lame de scie principale	430x4,4x80	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161167 ●</b>
	Lame de scie principale	430x4,4x80	72	HW	FZ/TR		<b>163429 ●</b>
	Lame de scie à inciser	200x4,4x80	36	HW	KON/FZ		<b>165637 ●</b>
<b>Gabbiani-S95</b>	Lame de scie principale	380x4,4x80	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161160 ●</b>
	Lame de scie principale	380x4,4x80	72	HW	FZ/TR		<b>163459 ●</b>
	Lame de scie à inciser	160x4,4x55	36	HW	KON/WZ		<b>165562 ●</b>
	Lame de scie à inciser	160x4,3/5,1x55	30	DP	KON/FZ		<b>190566 ●</b>
<b>Gabbiani-S115</b>	Lame de scie principale	400x4,4x80	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161163 ●</b>
	Lame de scie principale	400x4,4x80	72	HW	FZ/TR		<b>163455 ●</b>
	Lame de scie à inciser	160x4,4x55	36	HW	KON/WZ		<b>165562 ●</b>
	Lame de scie à inciser	160x4,3/5,1x55	30	DP	KON/FZ		<b>190566 ●</b>
<b>Holz-Her-Tectra 6120 Classic</b>	Lame de scie principale	350x4,4x30	54	HW	WZ		<b>163301 ●</b>
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	HW	WZ		<b>163302 ●</b>
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	HW	FZ/TR		<b>163408 ●</b>
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163379 ●</b>
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161149 ●</b>
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	DP	TR/TR		<b>190707 ●</b>
	Lame de scie à inciser	180x4,4x30	30	HW	KON/FZ		<b>165632 ●</b>
	Lame de scie à inciser	180x4,3/5,1x30	30	DP	KON/FZ		<b>190567 ●</b>
<b>Holz-Her-Tectra 6120 Dynamic, Lift, Power</b>	Lame de scie principale	380x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163383 ●</b>
	Lame de scie à inciser	180x4,4x30	30	HW	KON/FZ		<b>165632 ●</b>
	Lame de scie à inciser	180x4,3/5,1x30	30	DP	KON/FZ		<b>190567 ●</b>
<b>Holz-Her-Zentrex 6220 Classic</b>	Lame de scie principale	380x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163383 ●</b>
	Lame de scie à inciser	180x4,4x30	30	HW	KON/FZ		<b>165632 ●</b>
	Lame de scie à inciser	180x4,3/5,1x30	30	DP	KON/FZ		<b>190567 ●</b>
<b>Holz-Her-Zentrex 6220 Dynamic, Lift, Power</b>	Lame de scie principale	430x4,4x30	72	HW	WZ		<b>163310 ●</b>
	Lame de scie principale	430x4,4x30	72	HW	FZ/TR		<b>163427 ●</b>
	Lame de scie principale	400x4,4x80	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161163 ●</b>
	Lame de scie à inciser	180x4,4x30	30	HW	KON/FZ		<b>165632 ●</b>
	Lame de scie à inciser	180x4,3/5,1x30	30	DP	KON/FZ		<b>190567 ●</b>
<b>Homag-HKL300</b>	Lame de scie principale	350x4,4x60	72	HW	WZ		<b>163304 ●</b>
	Lame de scie principale	350x4,4x60	72	HW	FZ/TR		<b>163409 ●</b>
	Lame de scie principale	350x4,4x60	72	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163380 ●</b>
	Lame de scie principale	350x4,4x60	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161150 ●</b>
	Lame de scie principale	350x4,4x60	72	DP	TR/TR		<b>190708 ●</b>
	Lame de scie à inciser	180x4,4x45	30	HW	KON/WZ		<b>165565 ●</b>
	Lame de scie à inciser	180x4,4x45	36	HW	KON/WZ		<b>165566 ●</b>
	Lame de scie à inciser	180x4,4x45	36	HW	KON/FZ		<b>165633 ●</b>
<b>Homag-HKL600</b>	Lame de scie principale	600x5,8x60	60	HW	FZ/TR		<b>163446 ●</b>
	Lame de scie principale	600x5,8x60	72	HW	FZ/TR		<b>163447 ●</b>
	Lame de scie à inciser	200x5,8x45	36	HW	KON/WZ		<b>165575 ●</b>
<b>Homag-HPP130</b>	Lame de scie principale	300x4,4x60	72	HW	FZ/TR		<b>163401 ●</b>
	Lame de scie principale	300x4,4x60	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161140 ●</b>
	Lame de scie principale	300x4,4x60	72	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163371 ●</b>
	Lame de scie à inciser	150x4,4x45	24	HW	KON/WZ		<b>165557 ●</b>
	Lame de scie à inciser	150x4,4x45	28	HW	KON/WZ		<b>165558 ●</b>



# 1. Sciage

## 1.4 Débit des panneaux

### 1.4.6 Correspondance lame de scie principale / inciseur

Machine-Typ	Sorte d'outil	ABM mm	Z	QAL	ZF	Système	ID
<b>Homag-</b> HPP200	Lame de scie principale	350x4,4x60	72	HW	WZ		<b>163304 ●</b>
	Lame de scie principale	350x4,4x60	72	HW	FZ/TR		<b>163409 ●</b>
	Lame de scie principale	350x4,4x60	72	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163380 ●</b>
	Lame de scie principale	350x4,4x60	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161150 ●</b>
	Lame de scie principale	350x4,4x60	72	DP	TR/TR		<b>190708 ●</b>
	Lame de scie à inciser	200x4,4x45	36	HW	KON/WZ		<b>165574 ●</b>
	Lame de scie à inciser	200x4,3/5,1x45	30	DP	KON/FZ		<b>190572 ●</b>
<b>Homag-</b> HPP300, HPL300, HKL300	Lame de scie principale	380x4,8x60	54	HW	WZ		<b>163307 ●</b>
	Lame de scie principale	380x4,4x60	72	HW	FZ/TR		<b>163418 ●</b>
	Lame de scie principale	380x4,8x60	72	HW	FZ/TR		<b>163419 ●</b>
	Lame de scie principale	380x4,4x60	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161158 ●</b>
	Lame de scie principale	380x4,8x60	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161159 ●</b>
	Lame de scie principale	380x4,4x60	72	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163384 ●</b>
	Lame de scie principale	380x4,8x60	72	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163385 ●</b>
	Lame de scie à inciser	180x4,4x45	30	HW	KON/WZ		<b>165565 ●</b>
	Lame de scie à inciser	180x4,4x45	36	HW	KON/WZ		<b>165566 ●</b>
	Lame de scie à inciser	180x4,4x45	36	HW	KON/FZ		<b>165633 ●</b>
	Lame de scie à inciser	180x4,8x45	36	HW	KON/FZ		<b>165634 ●</b>
	Lame de scie à inciser	180x4,3/5,1x45	30	DP	KON/FZ		<b>190568 ●</b>
		Lame de scie à inciser	180x4,7/5,5x45	30	DP	KON/FZ	
<b>Homag-</b> HPP400	Lame de scie principale	450x4,8x60	72	HW	FZ/TR		<b>163431 ●</b>
	Lame de scie principale	450x4,8x60	72	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163390 ●</b>
	Lame de scie principale	450x4,8x60	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161169 ●</b>
	Lame de scie principale	450x4,8x60	72	DP	TR/TR		<b>190712 ●</b>
	Lame de scie à inciser	180x4,8x45	36	HW	KON/FZ		<b>165634 ●</b>
	Lame de scie à inciser	180x4,7/5,5x45	30	DP	KON/FZ		<b>190569 ●</b>
<b>Mayer-</b> kappa automatic 80	Lame de scie principale	300x4,4x30	60	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163369 ●</b>
	Lame de scie principale	300x4,4x30	60	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161137 ●</b>
	Lame de scie principale	320x4,4x30	60	HW	FZ/TR		<b>163406 ●</b>
	Lame de scie à inciser	150x4,4x30	36	HW	KON/WZ		<b>165555 ●</b>
	Lame de scie à inciser	150x4,4x30	24	HW	KON/WZ		<b>165556 ●</b>
	Lame de scie à inciser	150x4,3/5,1x30	24	DP	KON/FZ		<b>190565 ●</b>
<b>Mayer-</b> kappa automatic 100	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161149 ●</b>
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163379 ●</b>
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	HW	FZ/TR		<b>163408 ●</b>
	Lame de scie principale	355x4,4x30	72	HW	WZ		<b>163306 ●</b>
	Lame de scie à inciser	150x4,4x30	36	HW	KON/WZ		<b>165555 ●</b>
	Lame de scie à inciser	150x4,4x30	24	HW	KON/WZ		<b>165556 ●</b>
	Lame de scie à inciser	150x4,3/5,1x30	24	DP	KON/FZ		<b>190565 ●</b>
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	DP	TR/TR		<b>190707 ●</b>
<b>Mayer-</b> kappa automatic 120	Lame de scie principale	400x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161161 ●</b>
	Lame de scie principale	400x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163387 ●</b>
	Lame de scie principale	400x4,4x30	72	HW	FZ/TR		<b>163421 ●</b>
	Lame de scie principale	400x4,4x30	60	HW	WZ		<b>163308 ●</b>
	Lame de scie principale	400x4,4x30	72	HW	WZ		<b>163309 ●</b>
	Lame de scie à inciser	150x4,4x30	36	HW	KON/WZ		<b>165555 ●</b>
	Lame de scie à inciser	150x4,4x30	24	HW	KON/WZ		<b>165556 ●</b>
	Lame de scie à inciser	150x4,3/5,1x30	24	DP	KON/FZ		<b>190565 ●</b>
	Lame de scie principale	400x4,4x30	72	DP	TR/TR		<b>190711 ●</b>
		Lame de scie principale	400x4,4x30	72	DP	TR/TR	
<b>Mayer-</b> kappa automatic 140	Lame de scie principale	500x5,2x30	60	HW	FZ/TR		<b>163439 ●</b>
	Lame de scie principale	500x5,2x30	60	HW	WZ		<b>163314 ●</b>
	Lame de scie à inciser	150x4,4x30	36	HW	KON/WZ		<b>165555 ●</b>
	Lame de scie à inciser	150x4,4x30	24	HW	KON/WZ		<b>165556 ●</b>
	Lame de scie à inciser	150x4,3/5,1x30	24	DP	KON/FZ		<b>190565 ●</b>
<b>Schelling-</b> ASH	Lame de scie principale	720x6,5x40	60	HW	FZ/TR		<b>163451 ●</b>
	Lame de scie à inciser	220x6,5x20	36	HW	KON/WZ		<b>165579 ●</b>
<b>Schelling-</b> fh3	Lame de scie principale	300x4,4x30	48	HW	WZ		<b>163300 ●</b>
	Lame de scie principale	300x4,4x30	60	HW	FZ/TR		<b>163400 ●</b>
	Lame de scie principale	300x4,4x30	60	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161137 ●</b>
	Lame de scie principale	300x4,4x30	60	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163369 ●</b>
	Lame de scie à inciser	180x4,4x30	30	HW	KON/FZ		<b>165632 ●</b>
	Lame de scie à inciser	180x4,3/5,1x30	30	DP	KON/FZ		<b>190567 ●</b>

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

## 1. Sciage

### 1.4 Débit des panneaux

#### 1.4.6 Correspondance lame de scie principale / inciseur

Machine-Typ	Sorte d'outil	ABM mm	Z	QAL	ZF	Système	ID
<b>Schelling- fh3 Plus Paket</b>	Lame de scie principale	350x4,4x30	54	HW	WZ		<b>163301 ●</b>
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	HW	WZ		<b>163302 ●</b>
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	HW	FZ/TR		<b>163408 ●</b>
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163379 ●</b>
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161149 ●</b>
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	DP	TR/TR		<b>190707 ●</b>
	Lame de scie à inciser	180x4,4x30	30	HW	KON/FZ		<b>165632 ●</b>
	Lame de scie à inciser	180x4,3/5,1x30	30	DP	KON/FZ		<b>190567 ●</b>
<b>Schelling- fh4 (ancien)</b>	Lame de scie principale	350x4,4x30	54	HW	WZ		<b>163301 ●</b>
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	HW	WZ		<b>163302 ●</b>
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	HW	FZ/TR		<b>163408 ●</b>
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163379 ●</b>
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161149 ●</b>
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	DP	TR/TR		<b>190707 ●</b>
	Lame de scie à inciser	300x4,4x30	48	HW	KON/WZ		<b>165582 ●</b>
<b>Schelling- fh4 (nouveau)</b>	Lame de scie principale	360x4,4x30	72	HW	FZ/TR		<b>163414 ●</b>
	Lame de scie principale	360x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161154 ●</b>
	Lame de scie principale	360x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163382 ●</b>
	Lame de scie à inciser	200x4,4x20	36	HW	KON/WZ		<b>165569 ●</b>
	Lame de scie à inciser	200x4,3/5,1x20	30	DP	KON/FZ		<b>190570 ●</b>
<b>Schelling- fh5</b>	Lame de scie principale	400x4,4x30	60	HW	WZ		<b>163308 ●</b>
	Lame de scie principale	400x4,4x30	72	HW	WZ		<b>163309 ●</b>
	Lame de scie principale	400x4,4x30	72	HW	FZ/TR		<b>163421 ●</b>
	Lame de scie principale	400x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163387 ●</b>
	Lame de scie principale	400x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161161 ●</b>
	Lame de scie principale	400x4,4x30	72	DP	TR/TR		<b>190711 ●</b>
	Lame de scie à inciser	200x4,4x20	36	HW	KON/WZ		<b>165569 ●</b>
	Lame de scie à inciser	200x4,3/5,1x20	30	DP	KON/FZ		<b>190570 ●</b>
<b>Schelling- fh6</b>	Lame de scie principale	460x4,4x30	72	HW	FZ/TR		<b>163434 ●</b>
	Lame de scie principale	460x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163391 ●</b>
	Lame de scie principale	460x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161170 ●</b>
	Lame de scie à inciser	200x4,4x20	36	HW	KON/WZ		<b>165569 ●</b>
	Lame de scie à inciser	200x4,3/5,1x20	30	DP	KON/FZ		<b>190570 ●</b>
<b>Schelling- fh8, fm8</b>	Lame de scie principale	520x4,4x30	72	HW	WZ		<b>163316 ●</b>
	Lame de scie principale	520x4,4x30	72	HW	FZ/TR		<b>163442 ●</b>
	Lame de scie à inciser	200x4,4x20	36	HW	KON/WZ		<b>165569 ●</b>
	Lame de scie à inciser	200x4,8x20	36	HW	KON/WZ		<b>165573 ●</b>
	Lame de scie à inciser	200x4,3/5,1x20	30	DP	KON/FZ		<b>190570 ●</b>
<b>Schelling- FSM</b>	Lame de scie principale	720x6,5x40	60	HW	FZ/TR		<b>163451 ●</b>
<b>Schelling- FTM Option</b>	Lame de scie principale	680x6,2x40	60	HW	FZ/TR		<b>163449 ●</b>
	Lame de scie à inciser	220x6,5x20	36	HW	KON/WZ		<b>165579 ●</b>
<b>Schelling- s45</b>	Lame de scie principale	350x4,4x30	54	HW	WZ		<b>163301 ●</b>
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	HW	WZ		<b>163302 ●</b>
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	HW	FZ/TR		<b>163408 ●</b>
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163379 ●</b>
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161149 ●</b>
	Lame de scie principale	350x4,4x30	72	DP	TR/TR		<b>190707 ●</b>
	Lame de scie à inciser	180x4,4x30	30	HW	KON/FZ		<b>165632 ●</b>
	Lame de scie à inciser	180x4,3/5,1x30	30	DP	KON/FZ		<b>190567 ●</b>
<b>Schelling- s45 Plus Paket</b>	Lame de scie principale	400x4,4x30	60	HW	WZ		<b>163308 ●</b>
	Lame de scie principale	400x4,4x30	72	HW	WZ		<b>163309 ●</b>
	Lame de scie principale	400x4,4x30	72	HW	FZ/TR		<b>163421 ●</b>
	Lame de scie principale	400x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163387 ●</b>
	Lame de scie principale	400x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161161 ●</b>
	Lame de scie principale	400x4,4x30	72	DP	TR/TR		<b>190711 ●</b>
	Lame de scie à inciser	180x4,4x30	30	HW	KON/FZ		<b>165632 ●</b>
	Lame de scie à inciser	180x4,3/5,1x30	30	DP	KON/FZ		<b>190567 ●</b>

# 1. Sciage

## 1.4 Débit des panneaux

### 1.4.6 Correspondance lame de scie principale / inciseur

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

# 1. Sciage

## 1.4 Débit des panneaux

### 1.4.7 Lames de scie pour la fabrication de parquets



#### Coupe de refente

**Application:**

Pour la coupe en long de lamelles de parquets.

**Machine:**

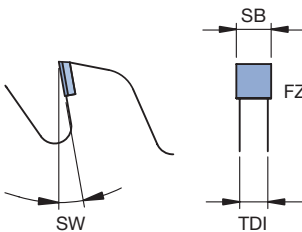
Scies multi-lames.

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

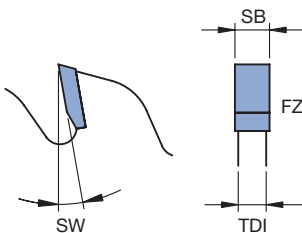
Coupes DP pour plus de tenue de coupe. Lames de scie alésage (BO) = 115 mm pour système à serrage rapide Hydro-Duo ID **030555**, ou BO = 110 mm pour flasque de serrage TR 810 0, hauteur de mise rapportée 5,5 mm. Corps revêtu pour plus de longévité.



**Lame de scie exécution DP**

WK 800 2

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



**Lame de scie exécution HW**

WK 800 2

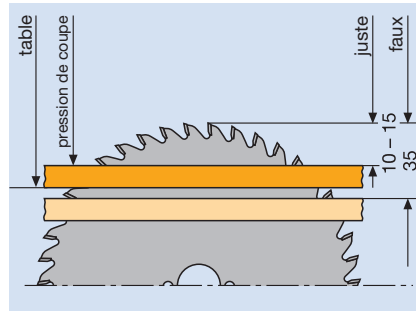
D	SB	TDI	BO	NLA	DKN	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm			°		
250	3,2	2,2	100	4/7/140	13/109	48	FZ	10	■ ■	<b>061434</b> ●

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

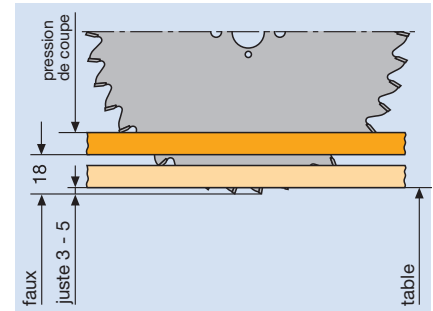
**Matériaux** Métaux non ferreux et matériaux synthétiques, matériaux composites, matériaux d'isolation, matériaux composites comportant de l'aluminium.

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

**Utilisation**

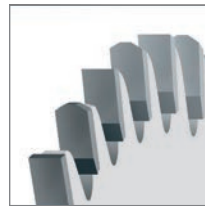


Lames de scie à denture FZ/TR avec angle d'attaque positif et arbre outil sous la pièce à couper dont le profilé comporte des parois > à 2,5mm. Avec l'angle d'attaque positif, l'effort de coupe est dirigé vers l'appui stable de la table machine.



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

**Formes de denture**



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



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



#### Coupe de mise à longueur et coupe d'onglet

**Application:**

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

**Machine:**

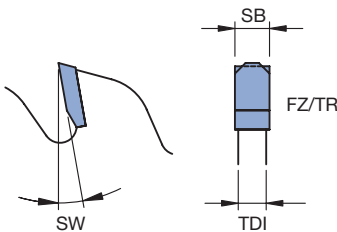
Tronçonneuses, scies à onglet, scies radiales, scies pendulaires, scies à onglet doubles et centres d'usinage pour mouleurs CNC.

**Matériaux:**

Profilés en métaux non-ferreux ou matières synthétiques.

**Informations techniques:**

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



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

WK 452 2

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



# 1. Sciage

## 1.5 Métaux non-ferreux / matériaux synthétiques

### 1.5.1 Coupe d'onglet et tronçonnage de profilés



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

**Application:**

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

**Machine:**

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

**Matériaux:**

Profilés en métaux non-ferreux ou matières synthétiques.

**Informations techniques:**

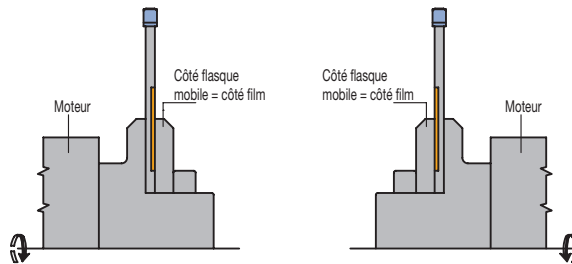
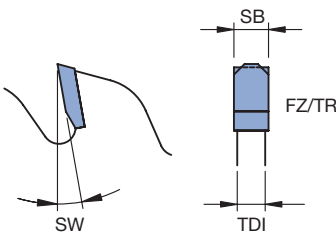
Lors de l'usinage de profilés en métaux non-ferreux, il convient de lubrifier avec une micro-pulvérisation. Exécution **Excellent**. Corps avec feuille acier pour la réduction des vibrations. Enorme réduction des émissions sonores y compris lors de l'augmentation de l'usure.



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

WK 472 2

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







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

**Application:**

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

**Machine:**

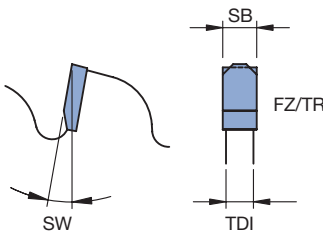
Tronçonneuses, scies à onglet, scies radiales, scies pendulaires, scies à onglet doubles et centres d'usinage pour moules CNC.

**Matériaux:**

Profilés en métaux non-ferreux ou matières synthétiques.

**Informations techniques:**

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



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

WK 462 2

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

# 1. Sciage

## 1.5 Métaux non-ferreux / matériaux synthétiques

### 1.5.1 Coupe d'onglet et tronçonnage de profilés



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

**Application:**

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

**Machine:**

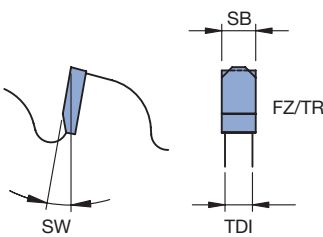
Tronçonneuses, scies à onglet, scies radiales, scies pendulaires, scies à onglet doubles et centres d'usinage pour mouleurs CNC.

**Matériaux:**

Profilés en métaux non-ferreux ou matières synthétiques.

**Informations techniques:**

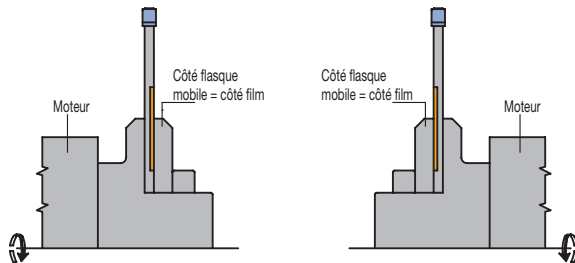
Lors de l'usinage de profilés en métaux non-ferreux, il convient de lubrifier avec une micro-pulvérisation. L'angle d'attaque négatif est particulièrement efficace lorsque les éclats et la déformation des profilés doivent être évités. Particulièrement adapté à la coupe par dessus. Angle d'attaque négatif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



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

WK 482 2

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





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

**Application:**

Pour le mise à longueur et débit.

**Machine:**

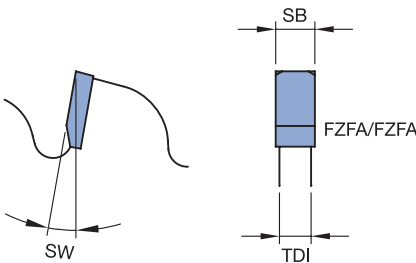
Tronçonneuses, scies à onglet et scies portatives.

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

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



**Lame de scie FZFA angle d'attaque -5°**

WK 467 2

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



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

**Application:**

Pour le tronçonnage et la coupe d'onglet.

**Machine:**

Tronçonneuses, scies à onglet et tronçonneuses doubles.

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

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



**Lame de scie GlossCut**

WK 377 2

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

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



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

**Application:**

Pour le tronçonnage et la coupe d'onglet.

**Machine:**

Tronçonneuses, scies à onglet et tronçonneuses doubles.

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

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



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

WK 808 2 DP

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



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

**Application:**

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

**Machine:**

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

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

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

**Lame de scie BrillianceCut**

WK 371 2

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



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

**Application:**

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

**Machine:**

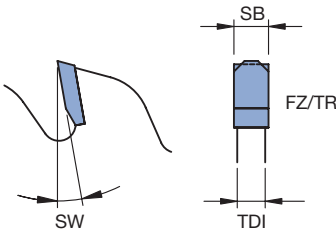
Scies stationnaires, scies à format, ainsi que scies à panneaux verticales et lignes de débit avec presseurs.

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

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



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

WK 372 2

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



### Coupe de mise à format de métaux non-ferreux pleins

**Application:**

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

**Machine:**

Lignes de débit de panneaux avec presseur.

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

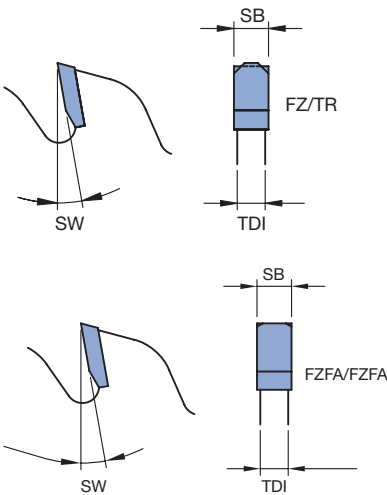
Géométrie de coupe spéciale pour des surfaces de coupe lisses. Une lubrification par pulvérisation est recommandée lors de l'usinage. Nombre réduit de dents et grandes poches à copeaux pour des vitesses d'avance plus élevées avec la même puissance absorbée.



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

WK 452 2, WK 457 2, WK 472 2

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







### Coupe de mise à format *Excellent*

**Application:**

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

**Machine:**

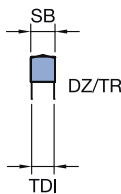
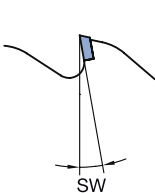
Scies stationnaires, scies à format et scies à panneaux verticales.

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

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



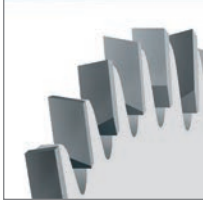

**Lame de scie DZ/TR, Diamaster PRO**

WK 872 2

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

## 1. Sciage

### 1.6 Lames de scie pour CNC

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

# 1. Sciage

## 1.6 Lames de scie pour CNC

### 1.6.1 Lames de scie à tronçonner et à mise à format



#### Tronçonnage et mise à format sur machines CNC

**Application:**

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

**Machine:**

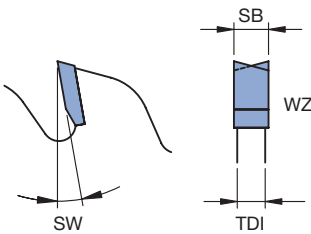
Agrégats d'usinage sur centres d'usinage CNC.

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

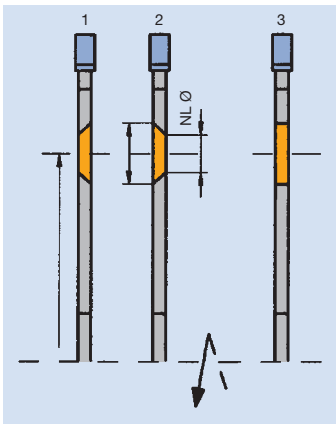
Adapté au montage sur les douilles des agrégats d'usinage. Qualité d'équilibrage adaptée à l'utilisation sur les agrégats CNC. Dimensions universelles pour des débits de fortes épaisseurs.



**Lame de scie WZ pour CNC**

WK 150 2, WK 850 2

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



**Type 1:**

Fraisage à droite

**Type 2:**

Fraisage à gauche

**Type 3:**

Perçage sans fraisage



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

**Application:**

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

**Machine:**

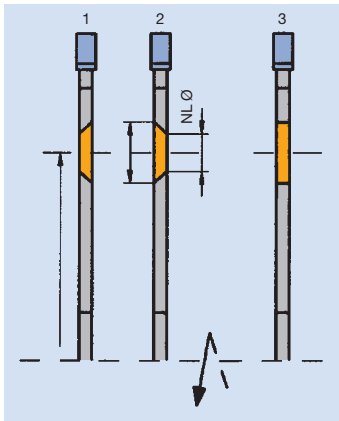
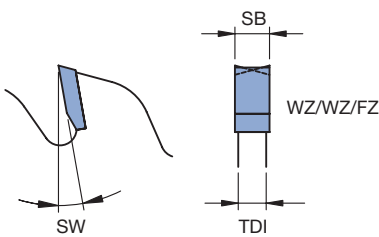
Agrégats d'usinage sur centres d'usinage CNC.

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

Katana combinaison de dents à angles d'axe alternés pour une qualité de coupe parfaite. Nombre de coupes élevé pour un état de surface parfait sans éclats. Très approprié pour les coupes d'onglet dans les matériaux revêtus. Conseil d'utilisation : afin d'obtenir la meilleure qualité de coupe lors de la mise à format de panneaux revêtus, il convient d'inciser sur (1 - 2 mm) en avalant, puis de refendre en opposition. Adapté au montage sur des agrégats de fraisage. Qualité d'équilibrage adaptée à l'utilisation sur des agrégats CNC. Exécution **Excellent** avec ornements laser comblées de matière synthétique permettant la réduction des vibrations et des émissions sonores.



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

**Lame de scie Katana pour CNC**

WK 879 2

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



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

**Application:**

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

**Machine:**

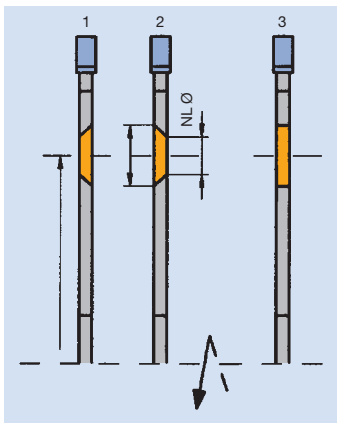
Agrégats d'usinage sur centres d'usinage CNC.

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

Réduction extrême des émissions sonores. Développement d'un groupe de dents pour une décomposition de coupe parfaite, ainsi qu'une réduction de l'effort de coupe. Pastilles rapportées DP et forme de dent robuste pour plus de longévité. Application universelle dans de nombreux types de matériaux. Conseil d'utilisation : afin d'obtenir la meilleure qualité de coupe lors de la mise à format de panneaux revêtus, il convient d'inciser sur (1 - 2 mm) en avalant, puis de refendre en opposition. Adapté au montage sur les douilles des agrégats d'usinage. Qualité d'équilibrage adaptée à l'utilisation sur des agrégats CNC. Affûtable 2 fois. Exécution **Excellent** avec ornements laser comblées de matière synthétique permettant la réduction des vibrations et des émissions sonores.



**Type 1:**

Fraisage à droite

**Type 2:**

Fraisage à gauche

**Type 3:**

Perçage sans fraisage

**Lame de scie WhisperCut pour CNC**

WK 879 2, WK 879 2 DP

D	SB	TDI	BO	NLA	Type	Z	ZF	SW	WSS	ID	
mm	mm	mm	mm	mm				°			
160	2,5	2,0	20			30	HZFA/WZFA	10	■ ■ ■	190751 ●	
180	2,5	2,0	30	8/6/90	1	35	HZFA/WZFA	10	■ ■ ■	190713 ●	
				2/7/42	3						
				4/6/45	2						
180	2,5	2,0	40	8/6,6/52	2	35	HZFA/WZFA	10	■ ■ ■	190714 ●	
200	2,5	2,0	30	2/7/42	3	40	HZFA/WZFA	10	■ ■ ■	190715 ●	
				4/6/52	2						
				8/6/90	1						
200	2,5	2,0	30	2/7/42	3	40	HZFA/WZFA	10	■ ■ ■	190716 ●	
				4/6,6/60	2						
220	2,5	2,0	30	8/6/90	1	45	HZFA/WZFA	10	■ ■ ■	190717 ●	
220	2,5	2,0	40	8/6,6/52	2	45	HZFA/WZFA	10	■ ■ ■	190718 ●	
240	2,5	2,0	30	4/6,6/52	1	50	HZFA/WZFA	10	■ ■ ■	190719 ●	
				4/6,6/52	2						
				8/6/90	1						
240	2,5	2,0	40	8/6,6/52	2	50	HZFA/WZFA	10	■ ■ ■	190720 ●	
250	2,5	2,0	30	2/7/42	3	50	HZFA/WZFA	10	■ ■ ■	190721 ●	
				2/6/50	3						
				8/6/90	1						
280	2,5	2,0	30	2/7/42	3	55	HZFA/WZFA	10	■ ■ ■	190722 ●	
				8/6/90	1						
303	3,2	2,4	30	KNL	3	60	HZFA/WZFA	10	■ ■ ■	190728 □	
				8/6/90	1						
350	3,2	2,4	30	KNL	3	70	HZFA/WZFA	10	■ ■ ■	190729 □	
				8/6/90	1						



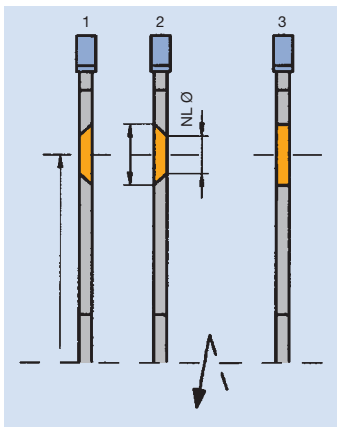
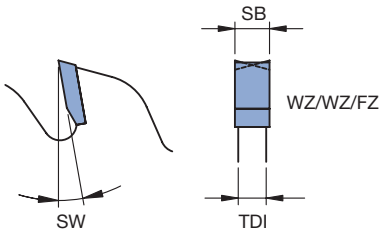
### Rainurage sur centres d'usinage CNC

**Application:**  
Pour rainurer.

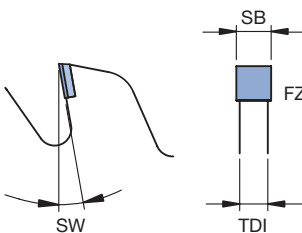
**Machine:**  
Agrégats d'usinage sur centres d'usinage CNC.

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

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



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



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

WK 859 2

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

### Informations techniques:

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

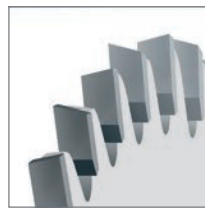
### Lame de scie à rainer FZ pour centres d'usinage CNC, mises rapportées DP

WK 800 2 DP

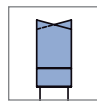
D mm	SB mm	TDI mm	BO mm	Z	ZF	QAL	SW °	WSS	ID
100	4,0	2,5	20	12	FZ	DP	10	■	192303 ●

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

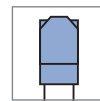
### Formes de denture



WZ (denture alternée)



FZ/TR (Trapèze-plate)



### Domaines d'utilisation

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

### Pas de denture / qualité d'usinage

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

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





### Coupe universelle - AccuCut

**Application:**

Pour la coupe de mise à longueur et à format

**Machine:**

Scies circulaires portatives à batterie

**Matériaux:**

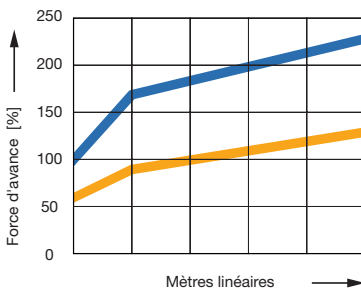
Bois massif en long et en travers ainsi que les panneaux de particules et de fibres bruts, ou revêtus de matières synthétiques, de papier, ou plaqués bois, bois stratifiés (par exemple le contreplaqué, le multiplex).

**Informations techniques:**

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



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



- Lame de scie circulaire conventionnelle, Z 48, SB 2,2 mm, WZ
- Leitz AccuCut, Z 42, SB 1,8 mm, WZ/WZ/WZ/FZ

**Lame de scie AccuCut**

WK 879 2

D	SB	TDI	BO	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm			°		
140	1,8	1,2	20	35	WZ/WZ/WZ/FZ	10	<span style="color: orange;">■</span> <span style="color: green;">■</span>	<b>166623</b> ●
160	1,8	1,2	20	42	WZ/WZ/WZ/FZ	10	<span style="color: orange;">■</span> <span style="color: green;">■</span>	<b>166620</b> ●
165	1,8	1,2	20	42	WZ/WZ/WZ/FZ	10	<span style="color: orange;">■</span> <span style="color: green;">■</span>	<b>166621</b> ●
184	1,8	1,2	20	42	WZ/WZ/WZ/FZ	10	<span style="color: orange;">■</span> <span style="color: green;">■</span>	<b>166624</b> ●
190	1,8	1,2	30	42	WZ/WZ/WZ/FZ	10	<span style="color: orange;">■</span> <span style="color: green;">■</span>	<b>166622</b> ●



### Coupe universelle

**Application:**

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

**Machine:**

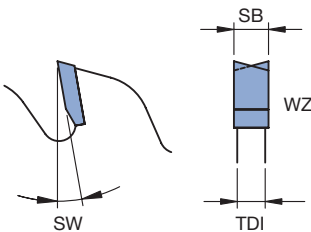
Scies portatives et scies stationnaires.

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

Forme de denture pour une application universelle.



**Lame de scie WZ angle d'attaque positif**

WK 150 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
100	2,4	1,6	12		30	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166109 ●
100	2,4	1,6	22		30	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166110 ●
120	2,4	1,6	20		24	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166111 ●
125	2,4	1,6	20		24	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166112 ●
125	2,4	1,6	20		36	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166113 ●
140	2,4	1,6	20		24	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166114 ●
150	2,8	1,8	20		48	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166115 ●
160	1,6	1,1	20		24	WZ	25	■ ■ ■ ■ ■	166100 ●
160	1,8	1,2	20		18	WZ	25	■ ■ ■ ■ ■	166101 ●
160	1,8	1,2	20		32	WZ	5	■ ■ ■ ■ ■	166102 ●
160	2,5	1,6	20		12	WZ	20	■ ■ ■ ■ ■	166116 ●
160	2,5	1,6	20		24	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166117 ●
160	2,5	1,6	20		48	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166118 ●
165	1,8	1,2	20		18	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166159 ●
165	2,2	1,6	20		24	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166119 ●
165	2,2	1,6	20		48	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166104 ●
165	2,4	1,6	20		12	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166103 ●
170	2,5	1,6	30		48	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166120 ●
180	2,5	1,6	20		24	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166121 ●
180	2,5	1,6	20		48	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166122 ●
180	2,5	1,6	30		24	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166123 ●
180	2,5	1,6	30		48	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166105 ●
184	2,5	1,6	20		24	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166124 ●
190	1,8	1,2	30		24	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166160 ●
190	2,5	1,8	30		24	WZ	20	■ ■ ■ ■ ■	166128 ●
190	2,8	1,8	16		24	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166125 ●
190	2,8	1,8	16		48	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166126 ●
190	2,8	1,8	30		16	WZ	20	■ ■ ■ ■ ■	166127 ●
190	2,8	1,8	30		48	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166129 ●
200	3,0	2,0	30		34	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166130 ●
200	3,0	2,0	30		48	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166131 ●
210	2,4	1,6	30		24	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166133 ●
210	2,4	1,6	30		42	WZ	20	■ ■ ■ ■ ■	166134 ●
210	2,4	1,6	30		64	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166135 ●
220	3,2	2,2	30		34	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166136 ●
220	3,2	2,2	30		60	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166107 ●
225	2,6	1,8	30		32	WZ	20	■ ■ ■ ■ ■	166137 ●
225	2,6	1,8	30		48	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166138 ●
230	2,5	1,8	30		24	WZ	20	■ ■ ■ ■ ■	166140 ●
230	2,5	1,8	30		48	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166108 ●
230	3,2	2,2	30		34	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166141 ●
235	2,5	1,8	30		24	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166156 ●
235	2,5	1,8	30		56	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166157 ●
235	3,2	2,2	30		24	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166142 ●
235	3,2	2,2	30		34	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166143 ●
240	3,0	2,0	30		34	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166144 ●
240	3,0	1,8	30		48	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166145 ●
250	2,8	2,0	30	KNL	24	WZ	25	■ ■ ■ ■ ■	166146 ●
250	2,8	2,0	30	KNL	60	WZ	20	■ ■ ■ ■ ■	166147 ●
260	3,2	2,2	30	KNL	60	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166148 ●

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

# 1. Sciage

## 1.7 Scies portatives et semi-stationnaires

### 1.7.1 Lames de scie WZ

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



### Lames de scie pour scie à bûche

**Application:**

Pour les coupes en travers et de mise à longueur.

**Machine:**

Pour machines à chevalet ou à chariot coulissant.

**Matériaux:**

Bois tendres et durs, humides, secs.

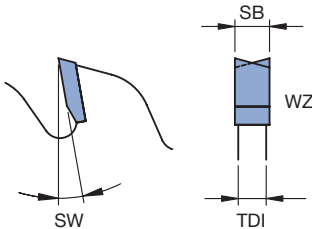
**Informations techniques:**

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

**Lame de scie WZ avec limiteur de copeaux**

WK 150 4

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





### Tronçonnage par dessus

**Application:**

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

**Machine:**

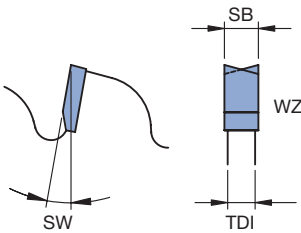
Tronçonneuses et scies à onglet.

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

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



**Lame de scie WZ angle d'attaque -5°**

WK 160 2

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



### Tronçonnage

**Application:**

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

**Machine:**

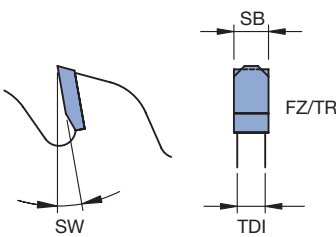
Scies portatives et scies stationnaires.

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

Forme de denture robuste pour une application universelle.



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

WK 452 2, WK 852 2

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



### Tronçonnage par dessus

**Application:**

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

**Machine:**

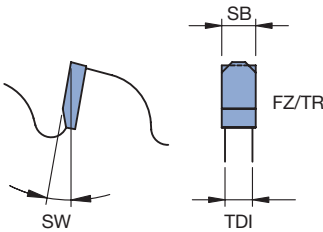
Tronçonneuses et scies à onglet.

**Matériaux:**

Profilés en métaux non-ferreux ou matières synthétiques.

**Informations techniques:**

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



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

WK 462 2

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



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

**Application:**

Coupe en travers, en bout et mise à format

**Machine:**

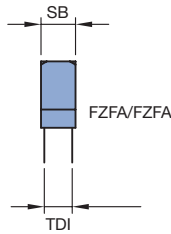
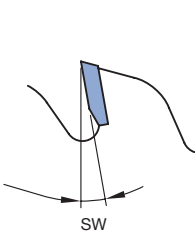
Scies à tronçonner, scies à onglet, scies portatives et scies stationnaires.

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

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



**Lame de scie DryCut**

WK 977 3

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





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

**Application:**  
Pour la mise à longueur et débit.

**Machine:**  
Scies portatives et scies stationnaires.

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



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

**Lame de scie GlossCut**  
WK 357 2

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

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



### Coupe universelle

**Application:**

Pour une utilisation universelle sur chantier.

**Machine:**

Scies de chantier

**Matériaux:**

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

**Informations techniques:**

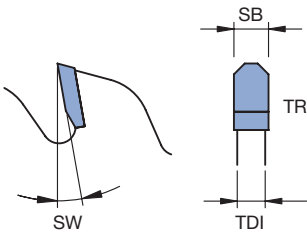
Corps de forme circulaire et fermée, ainsi qu'une géométrie de denture robuste, et une nuance de carbure de tungstène pour des sollicitations extrêmes dans le domaine du bâtiment. Exécution pour réduction des émissions sonores.



**Lame de scie TR de chantier**

WK 123 2

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



# 1. Sciage

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



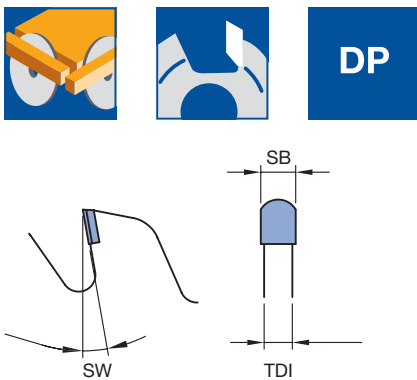
### Débit de panneaux pour façade - *Excellent*

**Application:**  
Pour mise à longueur et débit.

**Machine:**  
Scies stationnaires, scies à format, scies portatives et scies radiales.

**Matériaux:**  
Panneaux de plâtre et de fibro-ciment.

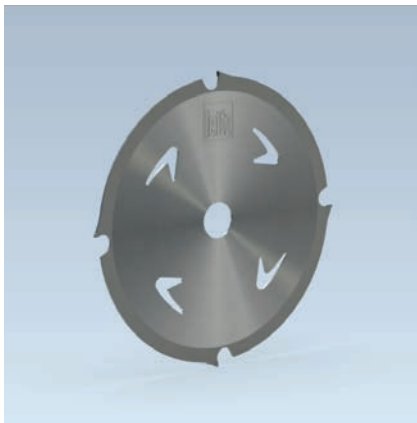
**Informations techniques:**  
Forme de dent robuste et coupe DP pour une longue durée de vie de l'outil.  
Conception spéciale du corps de support pour une grande stabilité.



#### Lame de scie, exécution DP

WK 808 2 DP

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



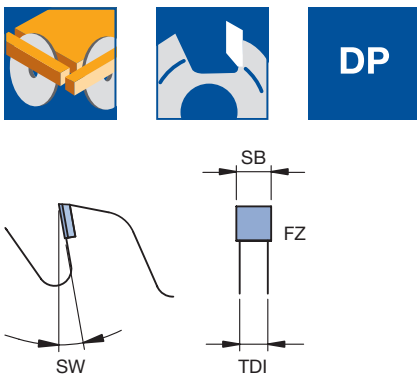
### Débit de panneaux pour façade - *Excellent*

**Application:**  
Pour mise à longueur et débit.

**Machine:**  
Scies circulaires portatives à batterie

**Matériaux:**  
Panneaux plâtre et fibrociment.

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



#### Lame de scie, exécution DP

WK 100 3 DP

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

## Bagues de réduction

### Informations techniques:

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

### Bague de réduction moletée

TB 100 0 02

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

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

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

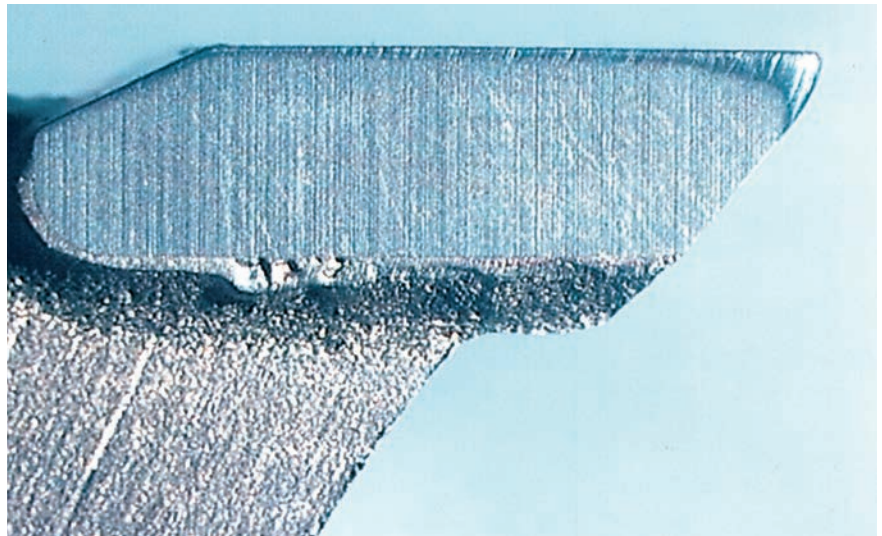


**Usures de l'arête tranchante**

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

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

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



Dent HW usée.

**Arête tranchante ébréchée, dent cassée**

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

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

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



Bourrage dans la zone d'évacuation des copeaux.

**Corps de lame fissuré**

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

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



Corps fissuré.



**Usure de l'arête tranchante en DP**

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

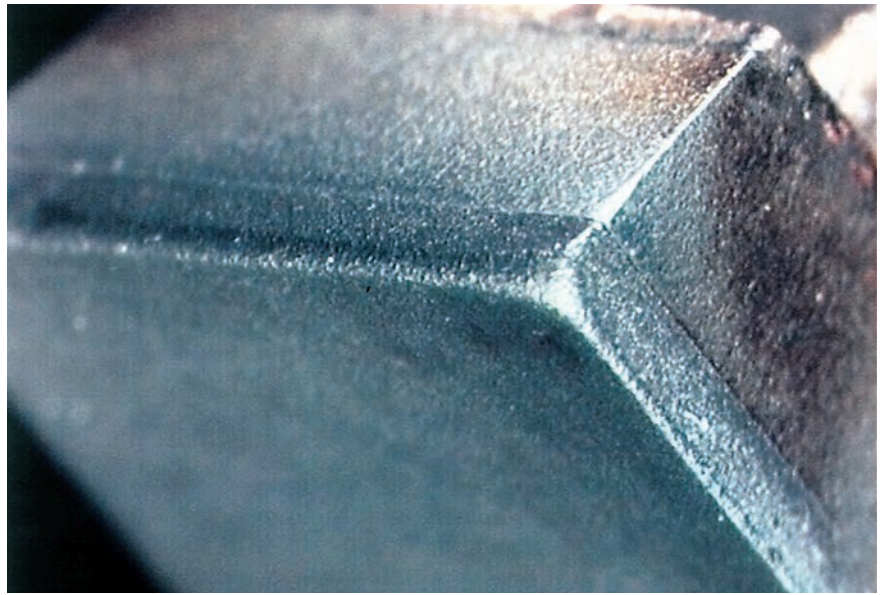
L'usure de l'arête de coupe latérale entraîne une diminution de la tenue de coupe et une détérioration de la qualité de coupe.

**Mesures :**

- Electroérosion complémentaire des dépouilles latérales.

**Conséquences :**

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



Dent DP usée de la lame de scie.

**Arête tranchante ébréchée et dent cassée**

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

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

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



Dent DP ébréchée.

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

**Données clients :** Numéro client :   
 (si connu)

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

Société : \_\_\_\_\_  
 Rue : \_\_\_\_\_  
 Ville : \_\_\_\_\_  
 Pays : \_\_\_\_\_  
 Tel./Fax : \_\_\_\_\_  
 Personne à contacter : \_\_\_\_\_  
 Signature : \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_  
 N° offre / commande : \_\_\_\_\_  
 Code outil : (si connu) \_\_\_\_\_  
 Quantité : \_\_\_\_\_

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

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

**Machine**

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

**Outil :** (à compléter impérativement)

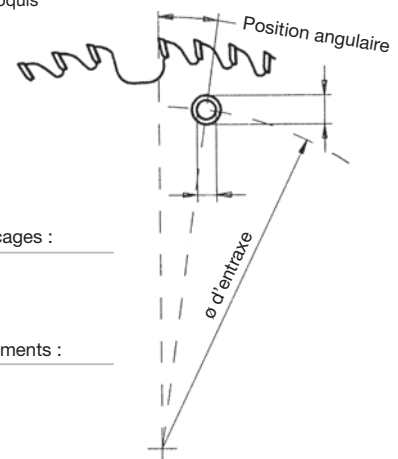
Diamètre : \_\_\_\_\_ mm  
 Largeur de coupe : \_\_\_\_\_ mm  
 Alésage : \_\_\_\_\_ mm  
 Rainure de clav. (simple/double) : \_\_\_\_\_ mm  
 Trou d'ergot : \_\_\_\_\_  
 Utilisation :  unitaire  
                    en jeu  
 Qualité :  ST (Stellite™)  
                   HW (HM)  
               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

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

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

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

Perçages et évidements des dents à indiquer sur le croquis

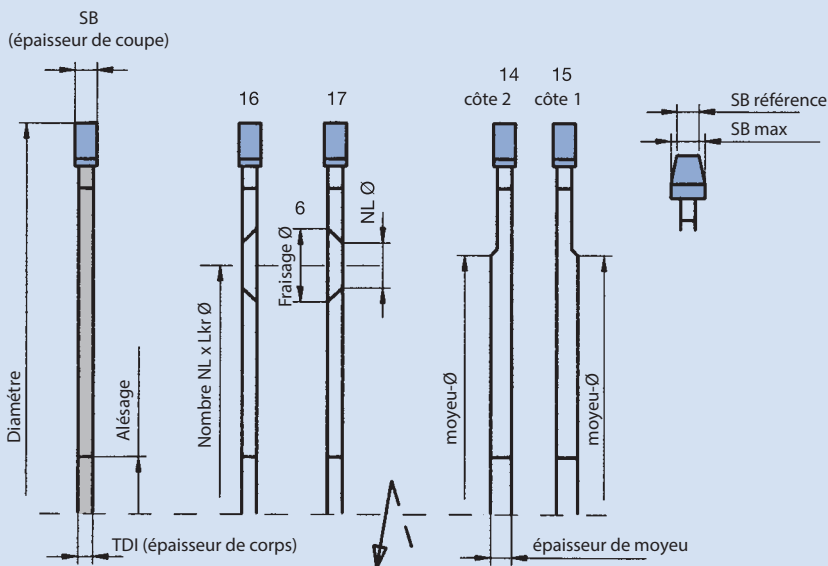
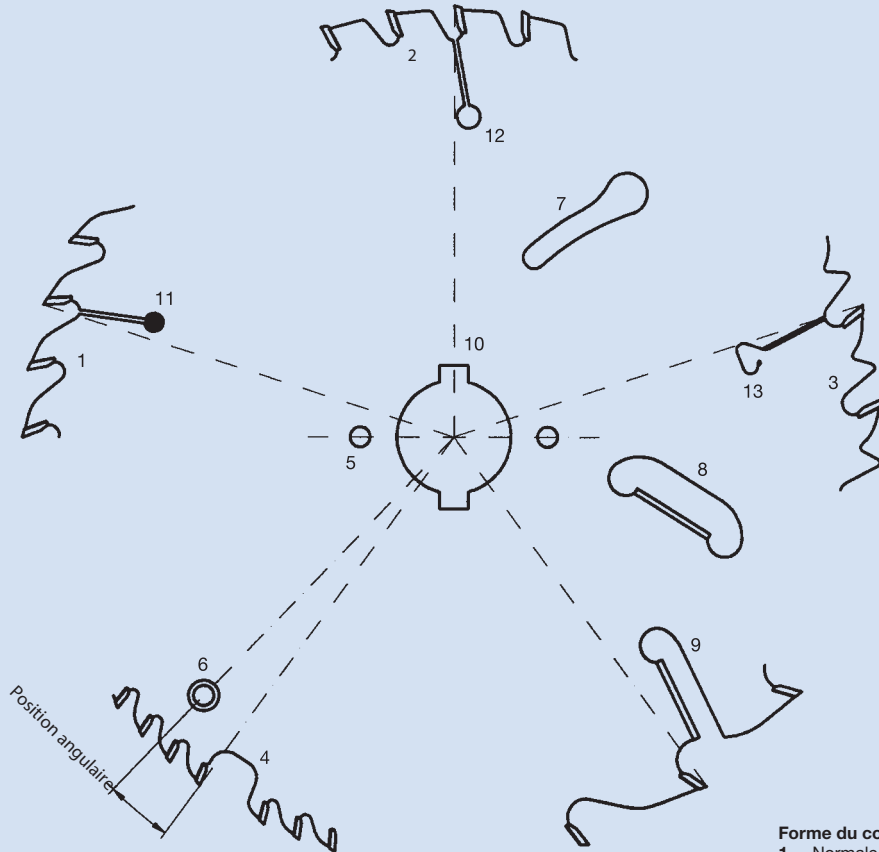
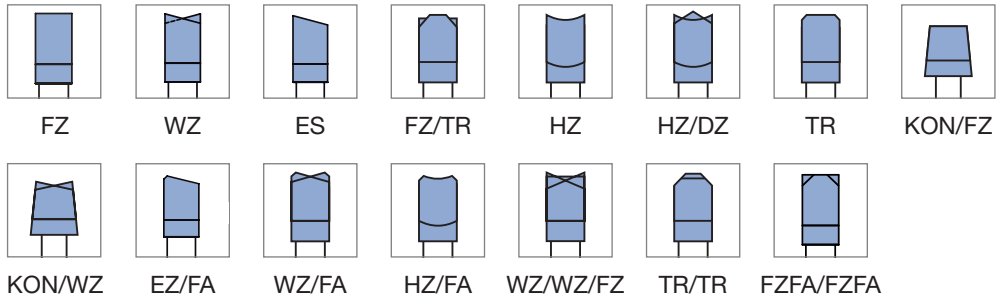


Nombre de perçages : \_\_\_\_\_

Nombre d'évidements : \_\_\_\_\_

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

Forme de denture :



**Forme du corps :**

- 1 Normale
- 2 Ronde
- 3 Refouleur

**Evidements :**

- 4 Evidement de dent

**Trous d'ergot :**

- 5 Trou d'ergot
- 6 NL chanfreiné

**Élément compl. pour le corps :**

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

**Fente de dilatation :**

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

**Moyeu :**

- 14 Moyeu côté 2
- 15 Moyeu côté 1

**Sens de rotation :**

- 16 Rotation droite
- 17 Rotation gauche

## Signification des pictogrammes



Sciage  
Coupe fine



Sciage  
métaux creux



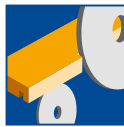
Sciage  
horizontal



Sciage  
métaux pleins



Sciage  
en long



Incision  
Déchiquetage



Sciage  
en travers



Rainurage  
horizontal,  
vertical



Sciage  
universel



Outil brasé



Incision  
sciage



Low Noise

Réduction des  
émissions sonores



Incision  
sciage  
par paquet



Carbure de  
tungstène



Sciage  
de corps  
creux



Diamant  
polycristallin  
(PKD)



Sciage  
à l'unité des matières  
synthétiques



Sciage  
par paquets des matières  
synthétiques



Sciage des matières  
synthétiques  
transparentes creuses

