

nouveau

Karnasch™

PROFESSIONAL TOOLS

10.7150

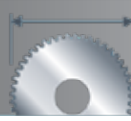
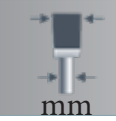




SUPER DRY-CUTTER CERMET

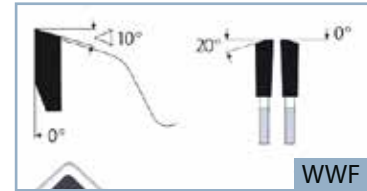
Destinées aux machines portatives, scies à tronçonner, scies verticales, scies à format, scies à onglet, scies radiales et scies à batterie. Convient aussi aux machines dites "DRY CUTTER" avec vitesses réduites telles que: JEPSON, RIGID, ELU, RYOBI.

La priorité est la coupe de profilés d'acier d'une épaisseur de paroi de 3 mm à 8 mm et tôles d'une épaisseur de 3 mm à 10 mm. Utiliser ici la dimension 305 mm avec 60 dents et 355 mm avec 80 dents.

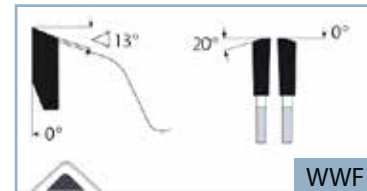
Pour toutes les dimensions restantes, nous recommandons:
 Profilés d'acier de 2 mm à 6 mm d'épaisseur et tôles de 2 mm à 8 mm d'épaisseur.

Les dents **CERMET** (céramique), double la durée de vie par rapport à notre lame pour l'acier de construction "DRY CUTTER" 10.7100. Les lames **CERMET** nécessitent un serrage stable, complet et sans vibration de la pièce.

ART. NO.		 mm	 mm				LISTE
107150.136.010	5-3/8"	1,6/1,2	20/10	30 WFF	2-6-32		117,60\$
107150.160.010	6-1/4"	1,8/1,4	20/16	32 WFF			139,53\$
107150.180.010	7"	1,8/1,4	30/20	36 WFF	UNI 1 = 2-7-42 2-9-46,4	-	148,15\$
107150.190.010	7-1/2"	1,8/1,4	30	38 WFF			153,63\$
107150.230.010	9"	2,0/1,6	30/25,4	48 WFF			187,30\$
107150.250.010	10"	2,2/1,8	30/25,4	60 WFF	-		284,41\$
107150.305.010	12"	2,2/1,8	25,4	60 WFF			333,75\$
107150.305.020	12"	2,2/1,8	25,4	80 WFF	-		385,44\$
107150.355.010	14"	2,2/1,8	25,4	80 WFF	1-12-55,4		415,98\$
107150.355.020	14"	2,2/1,8	25,4	90 WFF			442,61\$



> Jusqu'à Ø 235 mm



> À partir de Ø 250 mm



Vitesses recommandées:

Pour l'acier, il est conseillé de travailler à vitesse réduite. L'utilisation de liquide ou de cire de coupe augmente la durée de vie (voir notre brochure Mascou - Liquides).

- Ø 160-200 mm = 3500-3000 min-1/ tr/min
- Ø 210-250 mm = 2800-1900 min-1/ tr/min
- Ø 260-305 mm = 1800-1500 min-1/ tr/min
- Ø 350-400 mm = 1500-1000 min-1/ tr/min



Les prix indiqués dans ce prospectus n'incluent pas les taxes applicables.

Conseils pour couper différentes formes

Des matériaux fins et un serrage incomplet peuvent provoquer des vibrations et des déformations qui raccourcissent la durée de vie de la lame à un niveau incroyable. L'utilisation de matériel de soutien peut réduire ces risques.

Tuyaux minces

Serré légèrement pour que le matériel ne soit pas comprimé



Stabilisé avec matériel de soutien



Le matériel vibre pendant la coupe.

Barres rondes ou tuyaux



Les barres rondes ou les tuyaux peuvent bouger pendant la coupe, même avec un serrage correct. Ceci peut être vérifié par un «marquage» sur le matériel. Si le matériel bouge, la lame risque d'être endommagée.

Matériaux à extrémité ouverte minces

Serrage instable



Stabilisé avec 2 matériaux de soutien



Cornière



Face vers le bas et commencer à couper le côté de l'angle..

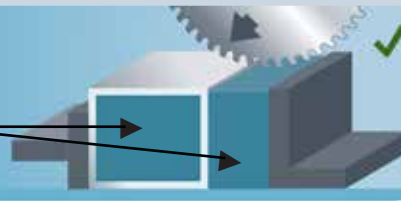
Entrée de la lame

Entrer forme surface plane



Entrer dans le coin

Matériaux de soutien



Le point d'entrée de la lame affecte également la durée de vie de la lame. Le matériel et la lame doivent être réglés en tenant compte du point de contact minimum.

