



LAMES RUBAN BIMÉTAL CHOISIR LA DENTURE



ERKO

La denture s'exprime en nombre de dents au pouce (TPI = Teeth Per Inch = Dents Par Pouce). Les dentures variables (par exemple 6/10TPI) permettent de réduire les vibrations et d'élargir la plage d'utilisation d'une lame. Pour choisir la denture de votre lame, vous devez connaître la taille et la forme des pièces à couper. **Pour aller plus loin** : voir pages 5 et 6 pour les paramètres de coupes conseillés. Voir page 26 à 28 pour les fluides de coupes associés. Voir page 14 à 15 pour le rodage, l'analyse des copeaux et des lames, le contrôle de la machine.

Matériaux Pleins



Pleins carrés ou rectangulaires



Ronds pleins



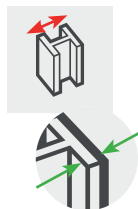
Barres hexagonales



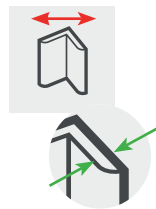
Plats

Section de la pièce ↔	Denture Constante (non-ferreux / ALU)	Section de la pièce ↔	Denture Variable
Inf. à 10 mm	14 TPI	Inf. à 10 mm	10/14 TPI
10 à 30 mm	10 TPI	10 à 15 mm	8/12 TPI
30 à 50 mm	8 TPI	15 à 20 mm	6/10 TPI
50 à 80 mm	6 TPI	20 à 40 mm	5/8 TPI - 5/7 TPI
80 à 120 mm	4 TPI	40 à 90 mm	4/6 TPI
120 à 200 mm	3 TPI	50 à 120 mm	3/4 TPI
200 à 400 mm	2 TPI	80 à 200 mm	2/3 TPI
300 à 700 mm	1.25 TPI	200 à 400 mm	1.5/2.0 TPI
Sup. à 600 mm	0.8 TPI	350 à 700 mm	1.1/1.6 TPI
		Sup. à 600 mm	0.8/1.25 TPI

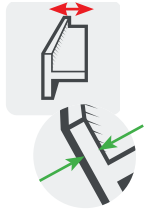
Poutrelles - Tubes - Profils



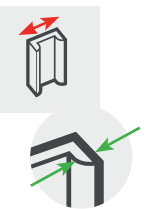
Poutrelles H
IPE - IPN - HEA -
HEB - HL - HD - HP



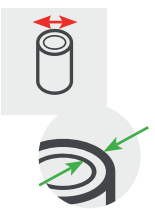
Cornières



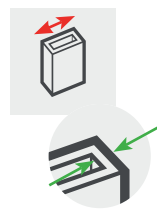
T en acier



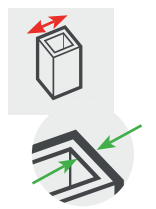
Fers U à congés
Poutrelles U
UPE - UPN - U



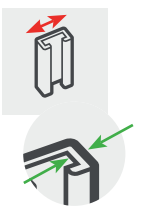
Tubes ronds



Tubes rectan-
gulaires



Tubes carrés



Profils en C,
Chemin de roulement,
Omégas ...

Epaisseur
↔

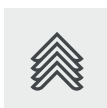
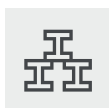
Diamètre extérieur - base - largeur
↔

	20 mm	40 mm	60 mm	80 mm	100 mm	120 mm	150 mm	200 mm	300 mm	500 mm
2 mm	14 TPI	10/14 TPI	10/14 TPI	10/14 TPI	10/14 TPI	8/12 TPI ⁽¹⁾	8/12 TPI ⁽¹⁾	8/12 TPI ⁽¹⁾	8/12 TPI ⁽¹⁾	6/10 TPI
3 mm	14 TPI	10/14 TPI	10/14 TPI	8/12 TPI ⁽¹⁾	8/12 TPI ⁽¹⁾	8/12 TPI ⁽¹⁾	6/10 TPI	6/10 TPI	6/10 TPI	5/8 TPI ⁽²⁾
4 mm	10/14 TPI	10/14 TPI	8/12 TPI ⁽¹⁾	8/12 TPI ⁽¹⁾	8/12 TPI ⁽¹⁾	6/10 TPI	6/10 TPI	5/8 TPI ⁽²⁾	5/8 TPI ⁽²⁾	4/6 TPI
5 mm	10/14 TPI	10/14 TPI	8/12 TPI ⁽¹⁾	6/10 TPI	6/10 TPI	6/10 TPI	5/8 TPI ⁽²⁾	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI
6 mm	10/14 TPI	8/12 TPI ⁽¹⁾	8/12 TPI ⁽¹⁾	6/10 TPI	6/10 TPI	5/8 TPI ⁽²⁾	5/8 TPI ⁽²⁾	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI
8 mm	10/14 TPI	8/12 TPI ⁽¹⁾	6/10 TPI	6/10 TPI	5/8 TPI ⁽²⁾	5/8 TPI ⁽²⁾	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI
10 mm		8/12 TPI ⁽¹⁾	6/10 TPI	5/8 TPI ⁽²⁾	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI
12 mm		8/12 TPI ⁽¹⁾	6/10 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI
15 mm		8/12 TPI ⁽¹⁾	5/8 TPI ⁽²⁾	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	3/4 TPI	3/4 TPI
20 mm			4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	3/4 TPI	3/4 TPI
30 mm				4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	2/3 TPI	2/3 TPI
50 mm							3/4 TPI	3/4 TPI	2/3 TPI	2/3 TPI
80 mm		(1) : 8/12 TPI ou 8/11 TPI pour le PROFIL-K						3/4 TPI	2/3 TPI	2/3 TPI
Sup. à 100 mm		(2) : 5/8 TPI ou 5/7 TPI pour le PROFIL-K							2/3 TPI	1.5/2 TPI

Cas des coupes en paquets

Déterminer la denture appropriée pour une pièce à l'unité. Pour les coupes en paquet, choisir la denture plus grosse suivante.

Ex: 6/10 pour pièce seule, alors 5/8 en paquet.





LAMES RUBAN BIMÉTAL



ERKO®



ERKO BSK : LE RUBAN MULTI-USAGES

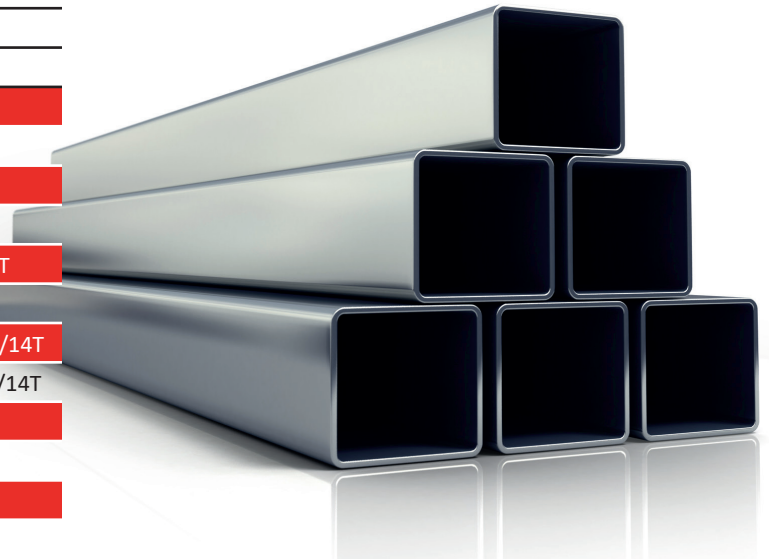


Technologie : BIMÉTAL. Dossier très résistant CHROMIUM.
Pointe de dent HSS M42 (8% de Cobalt - 10% de Molybdène).

Formes de dents : sur les petites dentures, angle KZ 0° pour résister à l'arrachement des pièces creuses. Sur les grosses dentures et dentures constantes, angle KH 10° pour soulever davantage de matière (applications sections pleines sur machines semi-auto et auto).

Applications : pour les postes de sciage polyvalents, qui coupent «un peu de tout».
Aciers jusqu'à 1400 N/mm² (44Hrc), inox - Aciers à outils - Aciers alliés - Poutrelles - Alu et Non Ferreux - Bois
ERKO BSK

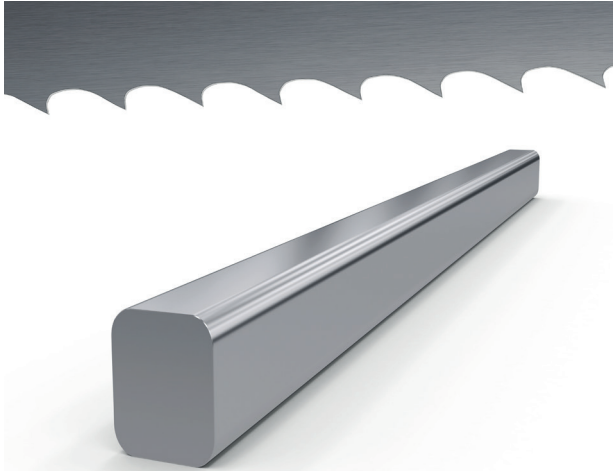
Hauteur x Ep.	Dentures disponibles (en TPI)	
	Angle positif KH 10°	Angle KZ 0°
6.4 x 0.64 mm	6T	10/14T
6.4 x 0.90 mm	6T	10/14T
9.5 x 0.64 mm	6T	10/14T
9.5 x 0.90 mm	4T - 6T - 10T	10/14T
12.7 x 0.64 mm	4T - 6T - 10T - 14T - 18T	6/10T - 8/12T - 10/14T
12.7 x 0.90 mm	3T - 4T - 6T	6/10T - 10/14T
19 x 0.90 mm	4/6T - 14T - 18T	5/8T - 6/10T - 8/12T - 10/14T
27 x 0.90 mm	2/3T - 3/4T - 4/6T	5/8T - 6/10T - 8/12T - 10/14T
34 x 1.10 mm	2/3T - 3/4T - 4/6T	5/8T - 6/10T - 8/12T
41 x 1.30 mm	2/3T - 3/4T - 4/6T	5/8T - 6/10T
54 x 1.30 mm	2/3T - 3/4T - 4/6T	
54 x 1.60 mm	0.7/1.2T - 1.5/2T - 1.1/1.6T - 2/3T - 3/4T - 4/6T	
67 x 1.60 mm	0.7/1.2T - 1.5/2T - 1.1/1.6T - 2/3T - 3/4T	





ERKO

LAMES RUBAN BIMÉTAL



ERKO XTREM-K : M51 : PRODUCTION ET MATIÈRES DURES

Technologie : BIMÉTAL. Dossier très résistant CHROMIUM.

Pointes de dents HSS M51 (10% de Cobalt - 10% de Molybdène), pour les matériaux difficiles à usiner.

Formes de dents : angle agressif KH 10° et super positif KH 15° pour soulever davantage de matière. Larges chambres à copeaux pour application à haute productivité.

Applications : pour les postes de sciage de production des larges sections et matériaux difficiles.

Aciers fortement alliés - inox - alliages à base de titane et de nickel de dureté jusqu'à 1700N/mm² (50 Hrc)



ERKO XTREM-K

Hauteur x Ep.	Dentures disponibles (en TPI)	
	Angle positif KH 10°	Angle positif KH 15°
27 x 0.90 mm	2/3T - 3/4T - 4/6T	
34 x 1.10 mm	4/6T	2/3T - 3/4T
41 x 1.30 mm	3/4T - 4/6T	1.5/2.0T - 2/3T
54 x 1.60 mm	3/4T	1.1/1.6T - 1.5/2.0T 2/3T
67 x 1.60 mm	2/3T	0.75/1.1T - 1.1/1.6T 1.5/2.0T
80 x 1.60 mm		0.75/1.1T - 1.1/1.6T



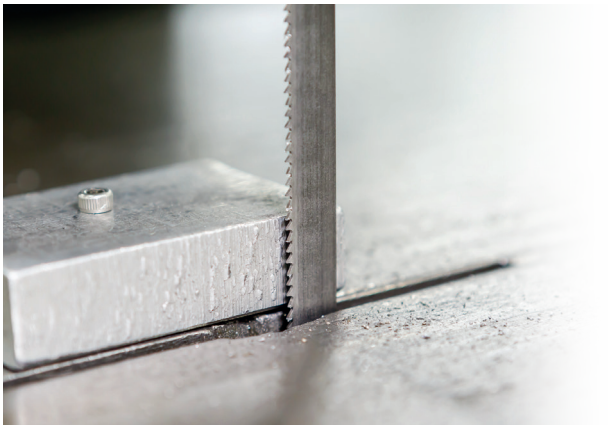
ERKO ALU-K : POUR L'ALUMINIUM

Technologie : BIMÉTAL. Dossier très résistant CHROMIUM.

Pointes de dents HSS M42 (8% de Cobalt - 10% de Molybdène).

Formes de dents : angle agressif KH 10° adapté à l'Aluminium et aux non-ferreux. Avoyage large spécifique à l'aluminium.

Applications : pour la découpe ou le refendage de blocs, de plaques ou de barres en aluminium. Démasselotage en fonderie alu. Pour les aluminiums de teneur en silicium inférieure à 7%.



ERKO ALU-K

Hauteur x Ep.	Dentures disponibles (en TPI)
12.7 x 0.90 mm	3T - 4T
19 x 0.90 mm	3T
27 x 0.90 mm	2T - 3T - 4T
34 x 1.10 mm	1.25T - 2T - 3T
41 x 1.30 mm	3T





LAMES RUBAN CARBURE



ERKO® La denture s'exprime en nombre de dents au pouce (TPI = Teeth Per Inch = Dents Par Pouce). Les dentures variables (par exemple 3/4TPI) permettent de réduire les vibrations et d'élargir la plage d'utilisation d'une lame. Pour choisir la denture de votre lame, vous devez connaître la taille et la forme des pièces à couper.

Matériaux Pleins



Pleins carrés ou rectangulaires



Ronds pleins



Barres hexagonales



Plats

Section de la pièce Denture Variable

Section de la pièce	Denture Variable
50 à 120 mm	3/4
100 à 250 mm	2/3
150 à 400 mm	1.5/2.0
350 à 600 mm	1.1/1.6
Sup. à 500 mm	0.85/1.15

Pour les matériaux fins ou creux, il est possible d'utiliser une lame à concrétion carbure ou diamant. Voir pages 12 et 13 pour le ERKO GRIT-K et ERKO DIAM-K.

Pour aller plus loin : Voir pages 10 et 11 pour les paramètres de coupes conseillés. Voir page 26 à 28 pour les fluides de coupes associés. Voir page 14 à 15 pour le rodage, l'analyse des copeaux et des lames, le contrôle de la machine.



ERKO BSK - TIP : CARBURE MULTI-USAGES



Technologie : PLAQUETTES en CARBURE de TUNGSTENE. Dossier très résistant CHROMIUM.

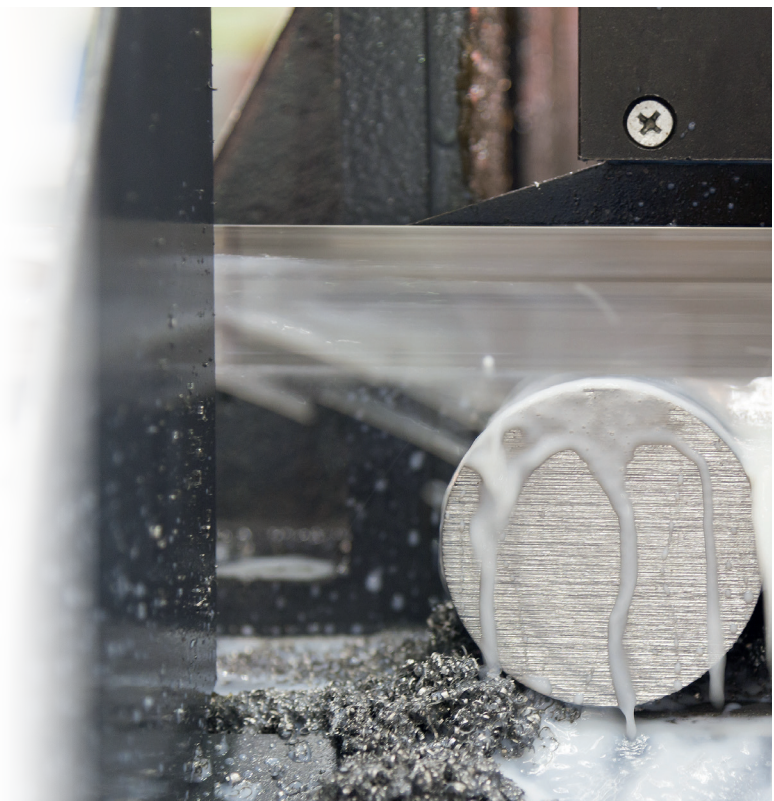
Formes de dents : denture à angle positif. Les dents sont meulées selon une règle géométrique qui permet de répartir les forces de manière optimale lors de l'enlèvement de matière.

Applications : lame conçue pour débiter une grande variété de matières. Pour les aciers à outils, les aciers inoxydables, les aciers rapides, les aciers à roulement, les plastiques. Idéal également pour les matériaux abrasifs (bétons cellulaires par exemple) et les non-ferreux.



ERKO BSK-TIP

Hauteur x Ep.	Dentures disponibles (en TPI)
27 x 0.90 mm	3/4T
34 x 1.10 mm	2/3T - 3/4T
41 x 1.30 mm	1.5/2.0T - 2/3T - 3/4T
54 x 1.30 mm	1.5/2.0T - 2/3T - 3/4T
54 x 1.60 mm	0.85/1.15D - 1.1/1.6T - 1.5/2.0T - 2/3T - 3/4T
67 x 1.60 mm	0.85/1.15T - 1.1/1.6T - 1.5/2.0T
80 x 1.60 mm	0.85/1.15D - 1.1/1.6T





ERKO®

LAMES RUBAN GUIDE TECHNIQUE



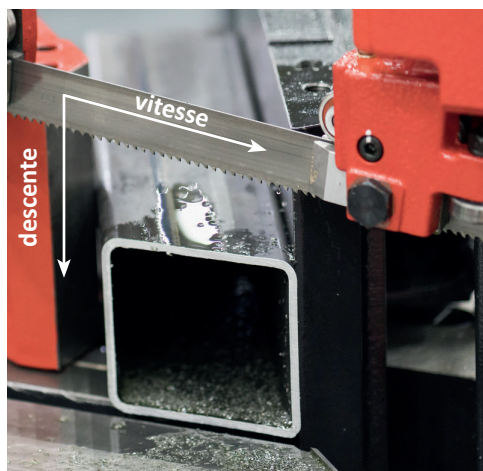
Rodage : le bon départ qui vous fera gagner la course !



Comme dans toute opération d'usinage, la durée de vie d'une lame de scie dépend fortement du rodage. Le rodage consiste à adapter progressivement la lame à votre environnement (matière, machine, façon de travailler).

Avant le rodage, assurez-vous que la tension de la lame est correcte. Le dispositif de serrage d'une scie à ruban est généralement équipé d'un indicateur de tension. Vous pouvez aussi compléter cette lecture par l'utilisation d'un tensiomètre. Suivant la hauteur de votre lame, nous recommandons les valeurs de tension suivantes :

Dimensions	Tension (PSI)	Tension (KG/cm ²)	Dimensions	Tension (PSI)	Tension (KG/cm ²)
19 x 0.9 mm	17 500	1 230	54 x 1.3 mm	40 000	2 800
27 x 0.9 mm	20 000	1 550	54 x 1.6 mm	42 500	3 000
34 x 1.1 mm	30 000	2 100	67 x 1.6 mm	45 000	3 160
41 x 1.3 mm	32 500	2 280	80 x 1.6 mm	47 500	3 400



Ensuite, nous vous recommandons les procédures de rodage suivantes :

- Sélectionnez les paramètres «normaux» d'utilisation : vitesse (m/min) et descente (mm/min), sur la base de votre expérience ou des tableaux de paramètres.
- Commencez la coupe en réduisant la vitesse et la descente par rapport aux paramètres «normaux».

La réduction des paramètres dépend de la dureté des matériaux :

- Aciers fortement alliés (très durs) : vitesse -15% et descente -15%
- Aciers de construction : vitesse -15% et descente -25%
- Non-ferreux (tendres) : vitesse -10% et descente -50%

- Si le dispositif vibre, réduisez ou augmentez sensiblement la vitesse jusqu'à ce que les vibrations cessent.
- Travaillez avec ces paramètres de rodage pendant environ 15 minutes.
- Augmentez **progressivement** la vitesse et la descente jusqu'aux valeurs normales.

Le rodage est effectué !

Analyse du copeau

Le sciage - comme toutes les opérations d'usinage - est l'Art de séparer la matière par formation d'un copeau.

C'est pourquoi l'observation du copeau est primordiale pour bien analyser la situation.

Copeau dur, épais et long Couleur : Bleu - Brun



Vitesse : DIMINUER

Avance : DIMINUER

Denture : OK

Fluide : A VERIFIER

Copeau droit fin Couleur : Argenté



Vitesse : OK

Avance : AUGMENTER

Denture : OK

Fluide : OK

Copeau en spirale, souple, fin Couleur : Argenté



Vitesse : OK

Avance : OK

Denture : OK

Fluide : OK

Copeau dur, épais et en spirale Couleur : Argenté - Brun



Vitesse : OK

Avance : DIMINUER

Denture : OK

Fluide : A VERIFIER

Copeau dur, épais et court Couleur : Bleu - Brun



Vitesse : DIMINUER

Avance : DIMINUER

Denture : OK

Fluide : A VERIFIER

Copeau en spirale, dur, fin Couleur : Argenté



Vitesse : AUGMENTER

Avance : DIMINUER

Denture : A VERIFIER

Fluide : OK

Copeau en spirale compacts, fin Couleur : Argenté



Vitesse : OK

Avance : DIMINUER

Denture : A VERIFIER

Fluide : OK

Copeau poudreux Couleur : Argenté



Vitesse : DIMINUER

Avance : AUGMENTER

Denture : OK

Fluide : OK



ERKO®

LAMES RUBAN GUIDE TECHNIQUE



Contrôle de la machine

Comme dans toute opération de production, la durée de vie du consommable et la qualité des pièces fabriquées dépend naturellement de l'état de la machine. Voici quelques points de contrôle importants d'une scie à ruban. En cas de doute, contactez le fabricant de votre machine.

Les volants <input type="checkbox"/>	Les guides <input type="checkbox"/>	Système hydraulique <input type="checkbox"/>
Usure, butée, roulements	Etat de surface, roulements Alignements	Niveau du fluide, filtre, pression dans le circuit.
Système de mise sous tension <input type="checkbox"/>	Entrainement (Moteur) <input type="checkbox"/>	Etau <input type="checkbox"/>
Voir procédure installation lame	Courroie, poulies, vibrations, filtres	Usure, alignement, maintien du serrage
Vitesse et descente <input type="checkbox"/>	Brosse à copeaux <input type="checkbox"/>	Fluide <input type="checkbox"/>
Régulières	Etat de la brosse, fonctionnement de son entrainement	Concentration, odeur, pompe, buses

Installation de la lame

Se référer aux instructions communiquées par le fabricant de votre machine. Les conseils qui suivent sont complémentaires et ne doivent en aucun cas se substituer aux consignes de sécurité inhérentes à votre machine.

1- Sécurité <input type="checkbox"/>	2- Retirer la lame usagée <input type="checkbox"/>	3- Nettoyage - Fluide <input type="checkbox"/>
Machine hors-tension, gant, protection bras, casque, lunettes	Selon manuel du constructeur de la machine.	Retirer les copeaux : brosse, guides, volants, étai. Vérifier fluide.
4- Déplier la lame neuve <input type="checkbox"/>	5- Installer la nouvelle lame <input type="checkbox"/>	6- Mise sous tension <input type="checkbox"/>
Ne pas retirer la protection des dents à ce stade. Ne pas jeter. Eviter les chocs.	Vérifier le sens des dents !	Selon manuel du constructeur de la machine.
7- Retirer la protection plastique <input type="checkbox"/>	8- Ajuster la brosse à copeaux <input type="checkbox"/>	9- Mise en place et Rodage ! <input type="checkbox"/>
Uniquement lorsque la lame est en place !	Elle doit atteindre le fond des dents.	Ecartement des guides, serrage pièce dans étai. Rodage selon instructions.

Analyse de la lame

L'état de la lame après son utilisation (dossier, dents, fonds de dents) est un indicateur essentiel pour mieux comprendre le déroulement du sciage et pour l'améliorer.

Usure importante des 2 côtés du dossier.

Guides : vérifier état Fluide : vérifier état

Dents émoussées ou cassées.

Avance : Diminuer Rodage : conditions

Denture : trop fine

Dents arrachées.

Vitesse : Diminuer Rodage : conditions

Brosse : vérifier état Fluide : vérifier état

Avance : Diminuer Denture : trop fine

Fissures partant du fond de dent.

Fractures obliques dans le dossier.

Guides : position Pression hydraulique

Tension : vérifier

Usure sur les 2 côtés des dents.

Guides : position

Pointe de dent : noir, bleu ou brun.

Vitesse : Diminuer Fluide : vérifier état

Avance : Diminuer

Copeaux soudés aux dents - Dents pleines

Vitesse : Diminuer Avance : Diminuer

Brosse : vérifier état Fluide : vérifier état

Denture : trop fine

Fissures ou fractures partant du dossier.

Casse à la soudure.

Avance : Réduire Pression hydraulique

Guides : vérifier Tension : vérifier

Alignement lame Défaut soudure

Usure sur 1 seul côté des dents.

Volant : état butée

Usure importante de la pointe des dents.

Vitesse : Diminuer Rodage : conditions

Avance : Diminuer Fluide : vérifier état

Vibrations pendant la coupe.

Etau: vérifier serrage Pression hydraulique

Tension: augmenter Vitesse : augmenter

Denture: trop grosse Lame : choisir PROFIL-K

Usure dans le fond de la dent.

Vitesse : réduire Avance : réduire

Denture : trop fine

**ERKO®**

LAMES RUBAN

GUIDE DES MACHINES



AMADA	Longueur x hauteur x épaisseur		
H-250, HA-250 - HFA-250	3505	27	0.90
CRH-300 S - CHA 300 S	3660	27	0.90
HK-400 - HKA-400	3885	34	1.10
HA-250 W - HFA-250 W	3505	34	1.10
HA-330 - PC-SAW 330	4115	41	1.30
HA-400 - HFA-400	4570	34	1.10
HFA-400S	5090	34	1.10
HFA-400W	4570	41	1.30
H-450 H - VM-2500 - VM-1200	4670	41	1.30
CTB 400	4715	41	1.30
H-550E II	4880	41	1.30
H-650 H - H 650 HD	5040	41	1.30
HA-500 - HFA-500	5300	41	1.30
CTB-7040	5630	41	1.30
HK-800 - HKA-800	6650	41	1.30
HFA-400 S	4995	41	1.30
HFA-500S	5820	54	1.30

AMADA	Longueur x hauteur x épaisseur		
HKB-6050, HKB-6050 HK-700CNC	5890	54	1.6 ou 1.3
HK-700	6430	54	1.30
VM-3800	6430	54	1.60
HFA-530 CNC	6670	67	1.60
H-600 - H700 - FIA700 - HFA-700	7600	54	1.60
HFA-700 II - CTB-400LUL	8000	54	1.60
HFA-700 CII	8300	54	1.60
H-900 HD	8000	54	1.60
PC-SAW 700	8300	67	1.60
H-1000, HK-1000CNC	8800	67	1.60
H-1000 II	11100	80	1.60
H-1300	11880	67	1.60
H-1300 II	12300	80	1.60
H-1600 II	15500	80	1.60
HK-800 - HKA-800	6650	41	1.30
HFA-400 S	4995	41	1.30
HFA-500S	5820	54	1.30

BEHRINGER	Longueur x hauteur x épaisseur		
SLB 230 G - SLB 230 DG	2700	27	0.90
SLB 240 A - SLB 230 A/G	3180	27	0.90
HBP 220 - HBP 220 A	3720	27 ou 34	0.90
HBP 260 A	4100	34	1.10
HBP 263G - HBP 260/403G - HBP 263 - HBP 263A	4640	34	1.10
HBP 320 - HSP 340	4860	34	1.10
HBP 313G - HBP310/523G - HBP310/403GA	5000	34	1.10
HBP 303 - HBP 303A	4640	41	1.30
HBP360 - HBP360A - HBP360G	5400	54	1.30
LPS40-2 - LPS40-3 - LPS40-4	5400	41 ou 54	1.30
HBP 40/700G - HBP400 - HBP400A - HBP420	5800	41	1.30
LPS60-2 - LPS60-3 - LPS60-4	5800	54	1.30
FIBP360/704G	6300	41	1.30
HBP500 - HBP500A	6900	41	1.30
HBP430 - HBP430A - HBP430G	5800	54	1.30

BEHRINGER	Longueur x hauteur x épaisseur		
HBP430/584G	7200	54	1.60
HBBS65/40-2F3 - 2F4 - 2F6	6000	54	1.60
HBP530 - HBP530A-HBP530/700G	7200	54	1.60
HBP530/4S-A/4HM-HBP530/704G-HBP534A1000	7300	54	1.60
HBP 530/1104G	8800	54	1.60
HBBS 65/80-2F3 - 2F4 - 2F6	6900	67	1.60
HBBS110/60-3F3 - 3F4 - 3F6	7200	67	1.60
HBBS110/100-3F3 - 3F4 - 3F6	7900	67	1.60
HBP650 - HBP650/1050 - HBP800 - HBP800/1050	8800	67	1.60
HBBS160/80-3F3 - 3F4 - 3F6	9400	67	1.60
HBP800/1204 -HBP800/1004	10000	67	1.60
HBP800/1304G	10600	67	1.60
HBP1080 - HBP1080A	12300	67 ou 80	1.60
HBP1300	12300	80	1.60
MBP1080/21-HBP1080/1700A- P1300/1700	13100	80	1.60
HBP1300/2100	13900	80	1.60

DANOBAT	Longueur x hauteur x épaisseur		
CR-260 - CR-2601 - CR-260A - CR260AI	4090	27	0.90
CR-260F - CR260AF	4520	34	1.10
CR-330 - CR-330A - CR330AI - SCP500DI - SCP500DIA	4970	34	1.10
CP-400 - CP 420AN	4990	34	1.10
CR-440 - CR440AI - CR440AL	5920	41	1.30
CP5201 - CP520AI - CPI7050DI	6585	41	1.30
CPI80.50 DI - CPI100.50	7545	54	1.30
CP520F - CP520AF	7690	54	1.60
CPI10070DI	8930	54	1.60
CP650 - CP650A	8015	67	1.60
CP800A - CP10065	8700	67	1.60
CP100/65	8715	67	1.60

DANOBAT	Longueur x hauteur x épaisseur		
CP100/65	8715	67	1.60
CP100/80	9100	67	1.60
CP100.80	9190	67	1.60
CP8005	9190	67	1.60
CP-120/80A	9600	67	1.60
CP12/11	11300	67	1.60
CP1000T	10415	80	1.60
CP13/11 - CP1311	11500	80	1.60
CP14/12 - CP1512	12415	80	1.60
G12.11	12600	80	1.60
CP15.15T - G15.15	14470	80	1.60
G20.15	15470	80	1.60
G20.20	17040	80	1.60



**ERKO®**

LAMES RUBAN

GUIDE DES MACHINES



DOALL	Longueur x hauteur x épaisseur		
C-10, 41, 55, 56, 57, 58, 67, 68, 69, 70, 79	3660	27	0.90
80, 81, 82, C-8015, C-1 67, 1 69, 1 70	3660	27	0.90
1 79, -1 180, C-270, C-280	3660	27	0.90
C1213/MA	3660	27 ou 34	0.90
C912M/A	3735	27	0.90
C1212M/A	4010	27 ou 34	0.90
C916M/S/A	4038	27	0.90
C7-C8-C9-C9A	4050	27	0.90
HC35 - HC 35A	4064	27	0.90
C916 SA	4318	27	0.90
3505T34F1.10-14/H/HA	4370	27	0.90
CJ260	3505	34	1.10
CJ1213 - CJ305M/A/NC	3660	34	1.10
C3300NC	4090	34	1.10
CJ1216	4100	34	1.10

EVERISING	Longueur x hauteur x épaisseur		
S-250HA	3505	27	0.90
S-250HB	3505	34	1.10
S1 2T A AA S-300 HA	3820	27	0.90
S300 HB	3820	24	1.10
S-1300HB	3820	34	1.10
H-260HB	3920	34	1.10
H-300 HA, H-360HA, H-360SA	4420	34	1.10
S-400 HA	4570	34	1.10
S-400HB	4570	41	1.30
S-450 HB, S-460HB, VB-0405	4670	41	1.30
H-5550	4880	41	1.30
H-7050 H-460 HA, HW450/650	5450	41	1.30

EISELE	Longueur x hauteur x épaisseur		
HBT 240	2835	27	0.90
HBG 325	4020	34	1.10
HB 280 N, HB 280S, HB 280SE, HB 360 S, HB 320 A	4020	27	0.90
HB 450 N, HB 450 S, HB 620 N, HB 620 S	5620	34	1.10

FICEP	Longueur x hauteur x épaisseur		
K60L	6700	41	1.3
603BH, SCS60, KATANA 6	6350	34	1.1
K100L, KATANA10, 1045BH, SCS100	7880	41	1.3

FMB	Longueur x hauteur x épaisseur		
Minor	1470	12.70	0.64
200A - 25 D-250DP-200DS-250SA-PIPING	2450	27	0.90
Atlantis - Phoenix	2450	27	0.90
Antares (280DS)-Orion (310D+S)-Uranus (310D-S-P)	2700	27	0.9
Sirius (280SA)- Cygnus - Calypso	2700	27	0.90
280D, 280DP, OMEGA (3) OD, S-SA, Centauro	2700	27	0.90
Cygnus, Calypso, pulsar	3180	27	0.90
Titan (300D), Major (300SAV); 240AV, 240AVD	3420	27	0.90
Titan - Major - Zeus - Jupiter	3180	27	0.90

DOALL	Longueur x hauteur x épaisseur		
TF20	4572	34	1.10
TF2021	4875	34	1.10
TF24	5230	34	1.10
C4100M/A/AC/CNC - C410M/A/NC - J1220A/NC	4720	41	1.30
TF36	5230	41	1.30
TF25	5285	41	1.30
C520M/NC	6400	54	1.3 ou 1.6
C650M/NC	7620	54	1.60
C1000 x 5005	8200	54	1.60
C650S/SNC	8300	54	1.60
C-3232	7722	67	1.60
C820M/NC	9150	67	1.60
C1020M/NC	9700	67	1.60
C4048	9805	67	1.60
C1350	13600	80	1.60

EVERISING	Longueur x hauteur x épaisseur		
VBS 0407	5550	41	1.30
H-550 MA	5800	41	1.30
H-560 HA	6600	54	1.60
VBS0710	6900	54	1.60
H-8070	7500	54	1.60
H-700 HA	7800	54	1.60
H-700HANC	8000	54	1.60
VBS 1013	8300	67	1.60
H-1010, H-1070HANC, VBS-1013	8800	67	1.60
VBS 1316	10500	80	1.60
H-1300	12300	80	1.60
H-1613	13000	80	1.60

FORTE	Longueur x hauteur x épaisseur		
Piccolo	1215	12.7	0.64
F200/S	2740	19	0.90
F250-F280/SI-F320/SIP BA251-SBA240	3660	27	0.90
Fortemat BA 321/SIP - BA321/SIP-CNC	4870	27	0.90
Fortemat BA 321/SIP - BA321/SIP-CNC	4100	34	1.10

FICEP	Longueur x hauteur x épaisseur		
K115L, 1150BH, SCS115, KATANA 11	9920	54	1.6
K126L, 1260BH, SCS126, KATANA 12	10500	67	1.6
K258L, K206L, KATANA 20, 2060BH, SCS206	12100	67	1.

FMB	Longueur x hauteur x épaisseur		
Zeus - Jupiter - Titan - Galactic	3300	27	0.90
Copernico	3470	19	0.90
Galactic	3420-4890	27	0.90
Saturn	3420	27	0.90
Pluton 1 (1200SAV)-Pegasus	4120	34	1.10
Polaris	4300	34	1.10
Pluton 2	5200	34	1.10
Olympus1-2-3	5450	41	1.30

**ERKO®**

LAMES RUBAN GUIDE DES MACHINES



FRIGGI	Longueur x hauteur x épaisseur		
1MF320	4500	41	1.30
1M420	5550	41	1.30
VTS3000 VTS4000	8270	41	1.30
AST650x400	5500	41	1.30
AST1500x 600	8590	41	1.30
2MF 520N	9510	54	1.60
2MF650	6800	54	1.60
2MF650	8530	67	1.60
2MF800	9830	67	1.60

FRIGGI	Longueur x hauteur x épaisseur		
2MF1000	11550	80	1.60
2MF 1000X1500	12000	80	1.60
2MF 1500	14000	80	1.60
2MD GANTRY 1500x1500	14500	80	1.60
2MD GANTRY 1500x2000	15210	80	1.60
2MD GANTRY 2000 x 2500	17600	80	1.60
2MD GANTRY 2500 x 2500	8270	80	1.60
STP 520 x 700	9360	54	1.60
VAS OSF 6250	5600	41	1.30

HYD MECH	Longueur x hauteur x épaisseur		
S-20 . S-20P. S-20A	4115	27	0.90
H-10A	4115	34	1.10
V-18. V-18APC. H-14A	4420	34	1.10
S-23. S-23P. S-23A	4720	34	1.10
Tête prolongée V-1 8	6030	34	1.10
M-16A. M-16P	5640	34	1.10
H-18A. H-18P	5842	41	1.30
M-20A. M-20P	6250	41	1.30
H-22A. M-22P	6858	54	1.60
V-30	7370	41 ou 54	1.3 ou 1.6

HYD MECH	Longueur x hauteur x épaisseur		
H-20A. H-20P	6760	54	1.30
H-26A. H-26P	7620	54	1.3 ou 1.6
H-28A. H-26P	7722	54	1.60
S-35P	9040	54	1.3 ou 1.6
H32A. M-32P	8840	67	1.60
H-26/42	10058	67	1.60
H40/40	11280	80	1.60
H-40	11300	80	1.60
H40/60	122090	80	1.60
H40/80	13360	80	1.60

JAESPA	Longueur x hauteur x épaisseur		
W150G	2000	19	0.90
W180DG	2450	27	0.90
W220DG/DGH	2940	27	0.90
W260AZ. W280G. W260DG/DGH. W260M. W320	3660	27	0.90
W270A	3900	27	0.90
W320G. W320GA	4120	27 ou 34	0.9 ou 1.1
V380DG/DGH	4250	34	1.10
W400A	4570	34	1.10

JAESPA	Longueur x hauteur x épaisseur		
W323A2P	5300	34	1.10
W260AZP. W300AZP	5390	34	1.10
W400AZP	5500	34	1.10
W400HA-P	6100	34	1.10
W420AZP	6400	41	1.30
W500HA-P	6700	41 ou 54	1.30
W501AZ-P	7250	54	1.3 ou 1.6
W500HA-P/G	7500	54	1.30
W800HA-P/G	9400	67	1.60

KALTENBACH	Longueur x hauteur x épaisseur		
UMB250	3200	27	0.90
KB360G. KB360 NAG	3830	27	0.90
KBR 280 NA	3800	34	1.10
KBR 500G	4600	34	1.10
KBC280NA	5100	34	1.10
KBR610DG	5620	34	1.10
KB305. KB380	5620	34 ou 41	1.1 ou 1.3
KBS400 DG	5730	34	1.10
KBS620DG	6175	41	1.30
KBR 371NA, KBC410NA	5920	41	1.30
KB 455 H. KB455 NA	6200	41 ou 54	1.30
KBS 750 DG	6990	41	1.30

KALTENBACH	Longueur x hauteur x épaisseur		
KBR 371NA, KBC410NA	5920	41	1.30
KB 455 H. KB455 NA	6200	41 ou 54	1.30
KBS 750 DG	6990	41	1.30
KBR 460NA. KBR460H	7470	54	1.30
KBS 1010 DG	7470	41	1.30
KBR 550NA. KB 550H	7820	54	1.30
KBS 851 DG NC	7980	54	1.3 ou 1.6
KB 700 H. KB700NA	8920	54	1.30
KBS 1001 DG	8250	54	1.60
KBS 1251 DG NC	9200	67	1.60
KBS 1301 DG	9800	67	1.60
KBS 1551 DG	10300	67	1.60



**ERKO®**

LAMES RUBAN

GUIDE DES MACHINES



KASTO	Longueur x hauteur x épaisseur		
Diagonal	3350	27	0.90
Functionnal U/A	2910	27	0.90
KastoVerto A2	3180	27	0.90
SBA 220 AU. SBL 280 LI. BSM 220 BA. SBA 260 ALU.	3830	27	0.90
BSM 260 BA. KastoCutE2	3830	27	0.90
SBA 260/400 U/G. BSM 260/400 B/G	4310	27	0.90
SSB 260 VA (jusqu'au modèle 106)	3912	34	1.10
SSB 260 VA (jusqu'au modèle 107)	4115	34	1.10
SSB 260 VA (jusqu'au modèle 113)	4115	41	1.30
SSB 260 VA (jusqu'au modèle 114)	4115	41	1.30
KastoEvo 3x4	4930	34	1.10
SBA 280. SBA 320. SBL 320. SSA 320/500 DG-U/AU	5090	34	1.10
SBA 400. SBL 400	5090	34	1.10
SBL 380 U	5232	34	1.10
HBA 340 AU / 360 AU. HBA 360 / 600	5334	34	1.10
PBA 320 / 460 LI / AU	4623	41	1.30
BBS 360 / 660	5290	41 ou 54	1.30
HBA 360 AU Après modèle 108, PBA 460 U/AU	5334	41	1.30
KastoVertical	5450	41	1.30
KastoVericut U/A	5630	41	1.30
KastoEvo	5700	41	1.30
PBA 520 / 620 U / AU	6096	41	1.30
HBA 420 AU	6300	41 ou 54	1.30
KastoTwin U6	8670	54	1.60
KastoTwin A2	4530	34	1.10
KastoTwin A4/L4, EVO A4x5	5700	41	1.30

MACC	Longueur x hauteur x épaisseur		
Mini Cut	1470	12.7	0.90
215M	2060	19	0.90
270M. 280 M. 280 CSQ	2450	27	0.90
300M. 300CSQ. 300S. 315M. 315CSQ. 315S	2825	27	0.90
400M. 400CSQ. 400S. 400MSE	3010	27	0.90
380SI	3010	27	0.90

MEBA	Longueur x hauteur x épaisseur		
200	2490	19	0.90
2200G	2450	27	0.90
230G. 230DG. 230 DG-P. 230 GA	2710	27	0.90
220DG	2825	27	0.90
225	3350	27	0.90
251. 251A. 301GA	3660	27	0.90
270. 270A. 305G. 305DG. 305GA	3800	27	0.90
310DG	4200	27	0.90
300A. 310 GA. 320. 320 A. 325	3800	34	1.10
310 G-L. 310 GA-L. 320 DG. 320 DGA	4200	34	1.10
KBS 1301 DG	9800	67	1.60
KBS 1551 DG	10300	67	1.60

KASTO	Longueur x hauteur x épaisseur		
KastoTwin A5	6890	54	1.60
KastoTwinA6/L6	8670	54 ou 67	1.60
Kastotec A3	6830	34 ou 41	1.30
Kastotec A4	6830	41 ou 54	1.30
KastotecA3, KastotecA4	6830	54	1.60
Kastotec A5	7675	54 ou 67	1.3 ou 1.6
BBS 360. 2060 U/AU	8686	41 ou 54	1.30
HBA 520 U. 520AU. PBA 660U/U	7239	54	1.3 ou 1.6
HBA 520. 620 AU	8128	54	1.3 ou 1.6
PBA 660. 800 U AU	8128	54	1.3 ou 1.6
KastotecA5x10	8555	54 ou 67	1.60
PBA800800LiAU	8890	54 ou 67	1.60
BBS 560 1060 U/AU	6960	54 ou 67	1.60
BBS 860	7440	54 ou 67	1.60
BBS 460 1660 U AU	8350	54 ou 67	1.60
KastotecA7	9195	54,67ou80	1.60
BBS 660 1660 U AU	9338	54 ou 67	1.60
PBA 6800. 1060 U/AU	8585	54	1.60
PBA 6800. 1060 U/AU	9358	67	1.60
HBA660AU. HBA660U. HBA660 /1060U/AU	10260	67	1.60
BBS 1260 1560	10260	80	1.60
HBA 800 / 1060 AU-CNC	9398	67	1.60
PBA 1060 1260 U	13360	67	1.60
PBA 1060 1660 U	14148	80	1.60
PBA 1060 2060 U	14960	80	1.60

MACC	Longueur x hauteur x épaisseur		
315 SPECIAL	2825	27	0.90
315 ACNC	2825	27	0.90
380 ATF	3010	34	1.10
380 ACNC	3010	34	1.10
650DI	5270	34	1.10
700DI	5540	41	1.30

MEBA	Longueur x hauteur x épaisseur		
300. G-500. 300DG. 300GA-500 / 400	5400	34	1.10
280A (Jusqu'au modèle 1994)	4670	41	1.30
280 - 280 A	4200	34	1.10
380-380A	5334/5800	41	1.30
420. 420 A	5334	41	1.30
440	5400	41	1.30
420G. 420 GA. 430. 430A	5800	41	1.30
400 G-700 (Jusqu'au modèle 1994)	6000	41	1.30
400 G-700. 400 GA-700	6310	41	1.30
520	6760	41	1.30
400 DG-700	6354	41	1.30
400 DGA-700	6760	41	1.30
420 G-800. 420 GA-800	6450	54	1.30



MEP	Longueur x hauteur x épaisseur		
260. 260 MA	2490	19	0.90
280. 280 MA. 280 SX. 280 SXI	2835	27	0.90
320. 320 AX. 320 AXI. 320 CNC. 320 MA.	3150	27	0.90
320 SX. 320 SXI. 330 CNC FE	3150	27	0.90
Shark200 / Shark 2002	2375	19	0.90
Shark 260	2750	27	0.90

MISSLER	Longueur x hauteur x épaisseur		
DEB 280 CE	4100	34	1.10
DEB 340	5000	34	1.10
DEB 410 CE	5940	41	1.30

PEDRAZZOLI	Longueur x hauteur x épaisseur		
SN 2500	2500	27	0.90
SN 270, SN 310	2825	27	0.90

PEHAKA	Longueur x hauteur x épaisseur		
HS 300 GBS	3660	27	0.90
HS 260. HSL 260. HS260 SUPER. PEHAKAMAT 250 SL	3700	27	0.90
PEHAKAMAT 260 ZP	4850	34	1.10
HS 340 GBS	5000	34	1.10
HS420. PEHAKAMAT 420 B	5300	34	1.10

PROMAC	Longueur x hauteur x épaisseur		
348C	1470	12.7	0.64
341-343 SC -343 -343C	1638	12.7	0.64
346C	1730	12.7	0.64
348C	1470	12.7	0.64
SX815DA	1735	12.7	0.64
TH210/160-SX816D	2060	19	0.90
916-916C-917C-918-919-918A-919A-918B-918C-919C	2360	19	0.9
265/290/225	2455	27	0.90
SX823 DG/DGS	2450	27	0.90
SX822D	2465	27	0.90
SX822DA/DB	2480	27	0.90
AOCN/260	2845	27	0.90

SABI	Longueur x hauteur x épaisseur		
PBS 250 A PBS 250/400	3660	27	0.90
PBS 320/450. PBS 300AL. PBS320	4570	34	1.10
VBS250/1 - VBS 250/2. VBS 250C-PBS300/400	4570	27	0.90
PB350/500- PB350A	4800	34	1.10

MEP	Longueur x hauteur x épaisseur		
Shark 280/Shark280 SX/SXI	2950	27	0.90
Shark 320 SX/SXI/AXI/ENE	3150	27	0.90
Shark 330 AXIS/HH	3150	27	0.90
Shark 330 ENE FE	3320	27	0.90
Shark 400 ENE FE 5	4400	34	1.10
Shark 370/Shark 310	2835	27	0.90

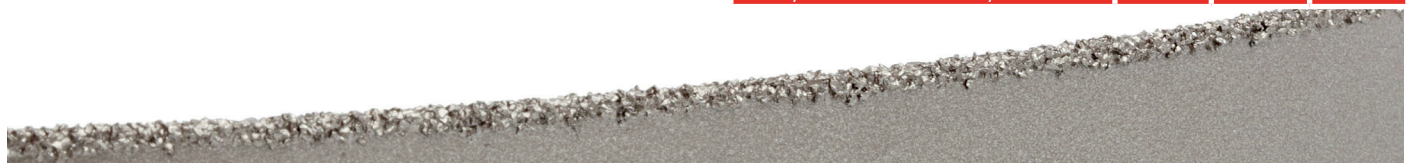
MISSLER	Longueur x hauteur x épaisseur		
DEB 420 CE	6200	54	1.3 ou 1.6
DEB 540 CE	7460	54	1.3 ou 1.6
DEB 650 CE	9400	67	1.60
DEB 720 CE	9520	67	1.60

PEDRAZZOLI	Longueur x hauteur x épaisseur		
SN 350	2945	27	0.90
SN 360	2945	27	0.90

PEHAKA	Longueur x hauteur x épaisseur		
HS340/500. PEHAKAMAT 360ZP	5600	41	1.30
HS 440/560	6100	41	1.30
PEHAKAMAT 440 ZP -PEHAKAMAT 440 ZPS	7200	41	1.30
HS400/800 GBS. HS 400/600 GBS-A	7925	41	1.30
HS 480/920 GBS	8840	41	1.30
HS 540/710	6700	54	1.60

PROMAC	Longueur x hauteur x épaisseur		
T350 A/CN	2845	27	0.90
CSO/270	2925	27	0.90
920	2970	19	0.90
918/917	2360	19	0.90
923-923V-923VT-923VTS-923 VC	3035	27	0.90
923VT/S	3235	27	0.90
925V	3300	27	0.90
923VTA-923VTAS-923VTC-923VTC/SC	3345	27	0.90
925VC-925VS	3430	27	0.90
933VTS	4100	34	1.10
SX827DGX	3160	27	0.90
SX818D	4100	34	1.10

SABI	Longueur x hauteur x épaisseur		
PSR 320/600	5105	34	1.10
VBS500/1. VBS500/3+2. VBS 500C	5880	34	1.10
PB260A	5100	41	1.30
PB420/600. PB420A	5800	41	1.30
PB520/700. PB520A. PBR500/700	7125	41	1.30





ERKO®

LAMES RUBAN GUIDE DES MACHINES



SIDAMO	Longueur x hauteur x épaisseur		
SR 791	2000	19	0.90
SR120	2090	19	0.90
SR250	2450	27	0.90
SR250SA (Semi automatique)	2450	27	0.90
SR 250 MR	2450	27	0.90
SR 250 DG MR	2450	27	0.90
SR 250 DG FE	2450	27	0.90
SR 260 BA	2450	27	0.90
SR 260 BSA (Semi automatique)	2450	27	0.90

SIDAMO	Longueur x hauteur x épaisseur		
SR 280 DG	2830	27	0.90
SR310 SA (Semi automatique)	2845	27	0.90
SR310 MR	2570	27	0.90
SR310 FE	2570	27	0.90
SR320 BSA (Semi automatique)	3025	27	0.90
SR 320 BA	3025	27	0.90
SR 380 DA	3150	27	0.90
SR 450 BSA (Semi automatique)	3660	34	0.90
SR450 BA	3660	34	0.90

ULTRA	Longueur x hauteur x épaisseur		
RV290	2230	3 à 12.7	0.6 ou 0.9
IR220. TR240	2450	27	0.90
RP 200	2490	19	0.90
RVI	2500	3 à 19	0.6 ou 0.9
RC215	2800	27	0.90
RV 350	2840	3 à 16	0.6 ou 0.9
RY400	2900	3 à 16	0.6 ou 0.9
TR300. TR350	3010	3 à 16	0.90
RP250A	3180	27	0.90
RV500	3300	27	0.6 ou 0.9
RP250 / 250 V	3350	3 à 16	0.90
RP280 / 280 V / 280A	3630	27	0.90
RH P 220/220 A	3720	27	0.90
RH P 220/220 A	3720	34	1.10
RM275 275A. RH 360/360 A	3810	27	0.90
RV 501V-503V RH361/361A	3830	4 à 27	0.6 ou 0.9
RV600	9350	3 à 19	0.6 ou 0.9
RHP260A	4100	34	1.10
RV550	4200	3 à 20	0.6 ou 0.9
RV500SE	4220	3 à 16	0.6 ou 0.9
RHP263A.RHP263P. RHP263/403P. RHP303/303A	4640	34	1.10
RHP320A. RHP 320A RHP320/600. RHP320/700	4860	34	1.10

ULTRA	Longueur x hauteur x épaisseur		
TRH 5032	5070	34	1.10
RHP310/403 GA. RHP 310/523 G	5400	34	1.10
RHP360/360 A. RHP 360/360P	5400	41	1.30
RHP420. RHP400N. RHP400A. RHP320/700P	5800	41	1.30
RHP430/430A. RHP430/600P	5800	54	1.60
RV1250	5970	4 à 27	0.6 ou 0.9
RV650/400	6000	54	1.60
RHP360/704P	6300	41	1.30
RVP650/800	6900	67	1.60
RHP530/530A. RHP430/854P	7200	54	1.60
RHP 1100/600	7300	67	1.60
RHP 530 NA. RHP 530/704P	7900	54	1.60
RHP 110/100	8800	67	1.60
RHP 530/1104. RHP 530/110AP	8800	54	1.60
RHP1.60 800/8000A. RMP 850/1050	7000	67	1.60
RHP650/1050. RMP 650/650 A.	7000	67	1.60
RHP800/1004. RHP800/1204. RHP 800/1204P	12300	67	1.60
RHP1080/1300. RHP1080A. RHP1300	2840	80	1.60
RV760. RV762. RV763	2840 (3370)	3 à 16	0.6 ou 0.9
RV910V. RV913V	3550 (4600)	4 à 27	0.6 ou 0.9
RHP263A.RHP263P. RHP263/403P. RHP303/303A	4640	34	1.10

