



# **KERKO<sup>®</sup>**

**TOGETHER WE CUT**



## **SCIAGE MACHINE 2020**

**LAMES DE SCIE À RUBAN - LAMES DE SCIE CIRCULAIRE  
LAMES DE SCIE ALTERNATIVE - FLUIDES DE COUPE**





# AU SERVICE DE VOTRE PRODUCTION ET DE VOS PROJETS

## **Notre expertise et notre savoir-faire au plus proche des professionnels.**

Une équipe réactive et engagée, proche de vous et disponible pour servir vos besoins et pour vous accompagner dans tous vos projets. Production, logistique, service client, techniciens et chargés d'affaires. A votre écoute !

Une plateforme logistique FIFO, des livraisons J+1 de plus de 1100 références stockées à Grenoble dans notre bâtiment HQE.

Un centre de soudage de lames de scie à ruban à Grenoble : gestion de production, qualité et disponibilité. 800 à 1200 lames soudées sur mesure par poste, de 6 mm à 80 mm de haut, et jusqu'à 22 mètres de long.

Un centre de formation : plus de 7 000 personnes formées en près de 30 ans. Parce que la transmission à vos équipes fait aussi partie de notre engagement.

## **Parce que votre production ne peut pas attendre : l'implication d'un spécialiste à vos côtés.**

Nous vous proposons de nombreuses solutions :

- un réseau de distribution efficace
- la gestion de commandes cadencées,
- la prise en compte de commandes ouvertes,
- un service d'abonnements et d'affûtages.

Maîtrise des coûts et des délais d'approvisionnements : nous étudions ensemble la meilleure formule afin que le sciage soit toujours favorable à votre production.





**Des gammes innovantes et performantes, pour vous faire gagner du temps et de la précision.**

- lames de scie à ruban BIMÉTAL, CARBURE, CARBONE, DIAMANT et REVÊTUES
- lames de scie circulaire HSS et CARBURE,
- lames de scie alternative HSS et BIM pneumatiques,
- fluides de coupe et systèmes de LUBRIFICATION.

Que vous cherchiez de la polyvalence, de la productivité, de l'état de surface ... Nous définissons ensemble le meilleur produit pour vos besoins.

Notre ERKO ACADEMY propose des formations «360°» : que vous soyez directement concernés par l'utilisation de nos produits, ou impliqués dans les achats ou la vente, notre mission est de vous fournir les bases solides pour faire progresser les postes de sciage.

**L'accompagnement dans le temps, la proximité et la participation à vos projets sont aussi les piliers de notre engagement à vos côtés.**

**SOMMAIRE**

Guide des solutions	4
Lames de scie à ruban \ BIMETAL \ choisir la denture	8
Lames de scie à ruban \ BIMETAL \ Lames multi-usages	9
Lames de scie à ruban \ BIMETAL \ Lames pour tubes, poutrelles et profilés.	10
Lames de scie à ruban \ BIMETAL \ Lames pour la production	11
Lames de scie à ruban \ BIMETAL \ Lames applications difficiles, le Titane, les alliages réfractaires et ALU	12-13
Lames de scie à ruban \ BIMETAL \ Paramètres de coupe	14-15
Lames de scie à ruban \ PLAQUETTES CARBURE \ Choix de la denture	16
Lames de scie à ruban \ PLAQUETTES CARBURE \ Lames multi-usages et Matériaux	16
Lames de scie à ruban \ PLAQUETTES CARBURE \ Lames applications difficiles et la haute production	17
Lames de scie à ruban \ PLAQUETTES CARBURE \ Lames anti-resserrement et lames pour l'Aluminium	18
Lames de scie à ruban \ PLAQUETTES CARBURE \ Fiche de suivi d'essai	19
Lames de scie à ruban \ PLAQUETTES CARBURE \ Paramètres de coupe	20-21
Lames de scie à ruban \ CONCRETION CARBURE (continue et discontinue)	22
Lames de scie à ruban \ CONCRETION DIAMANT (continue et discontinue)	23
Lames de scie à ruban \ CARBONE	24
Lames de scie à ruban \ GUIDE TECHNIQUE (rodage / analyse copeau / contrôle /analyse lame)	25-26
Lames de scie à ruban \ GUIDE DES MACHINES	27-32
Lames de scie circulaire HSS \ Pour les aciers et pour l'inox	33
Lames de scie circulaire HSS \ GUIDE TECHNIQUE	34
Lames de scie circulaire CARBURE \ Lames DRY-CUT et lames pour l'Aluminium	35
Lames de scie alternative \ Scie stationnaire	36
Lames de scie alternative \ Scie pneumatique	37
Fluides de coupe SOLUBLES \ Micro-émulsions et nettoyant machine	38
Fluides de coupe SOLUBLES \ Nanoémulsions 100% synthétiques	39
Fluides de coupe SOLUBLES \ Guide technique	40-41
Fluides de coupe \ Aérosols et Microlubrification	42



**ERKO®**

# VOS BESOINS - NOS SOLUTIONS



## «VOUS COUPEZ DE TOUT À LA SCIE RUBAN ?»

### ◀ Nous avons la solution.

**NOUVEAU!**

**ERKO STD-K :**  
LE RUBAN MULTI-USAGES  
APPLICATIONS STANDARDS



BIMETAL HSS M42 - 8% Cobalt.  
Aciers, aciers légèrement alliés, non ferreux, inox ponctuellement. Endurant, accepte chocs sur machine manuelle.

**ERKO BSK :**

LE RUBAN MULTI-USAGES  
HAUTES-PERFORMANCES



BIMETAL HSS M42 - 8% Cobalt.  
Aciers, inox, aciers alliés, non-ferreux. Endurant, accepte chocs sur machine manuelle. Hautes performances ACIER ET INOX

**NOUVEAU!**

**ERKO PROD - K :**  
MOYENNES / GROSSES  
SECTIONS - PRODUCTION



BIMETAL HSS M42 - 8% Cobalt.  
Aciers, inox, aciers fortement alliés, aciers fortement alliés. Tubes, gros profils, pleins. PRODUCTIVITE. HAUT-RENDEMENT.



## «VOUS DÉBITEZ DES TUBES ET DES PROFILÉS ?»

### ◀ Nous avons la solution.

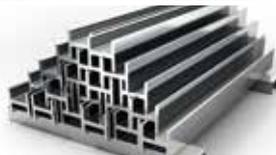
**ERKO PROFIL - K :**  
POUR LES POUTRELLES,  
LES TUBES ET LES PROFILS.



BIMETAL HSS M42 - 8% Cobalt.  
TUBES, PROFILES, POUTRELLES, PAQUETS  
Tous les aciers de construction. Silence, peu de vibrations.

**NOUVEAU!**

**PROFIL -K (ALTIUM) :**  
HAUTE PRODUCTIVITÉ  
POUR LES POUTRELLES



BIMETAL HSS M42 - 8% Cobalt. REVÊTEMENT ALTIUM.  
TUBES, PROFILES, POUTRELLES, PAQUETS  
Tous les aciers de construction. Haute-production.

**NOUVEAU!**

**ERKO PROD - K :**  
MOYENNES / GROSSES  
SECTIONS - PRODUCTION



BIMETAL HSS M42 - 8% Cobalt.  
Aciers, inox, aciers fortement alliés, aciers fortement alliés.  
Tubes, gros profilés. PRODUCTIVITE. HAUT-RENDEMENT.



## «VOUS TRAVAILLEZ DES ACIERS TRÈS DURS ?»

### ◀ Nous avons la solution.

**ERKO XTREM - K M51:**  
ACIERS TRÈS DURS  
À USINABILITÉ DIFFICILE



BIMETAL HSS M51 - 10% Cobalt.  
Pour les aciers durs et alliages base Nickel et Titane  
Haute résistance à l'échauffement.

**NOUVEAU!**

**ERKO REFRA-K :**  
DÉBIT ET FINITION  
INOX ET ALLIAGES RÉFRACTAIRES



BIMETAL HSS M42 - 8% Cobalt. TRAITEMENT HD.  
INOX ET ALLIAGES RÉFRACTAIRES  
Grande productivité et finition extrême.

**NOUVEAU!**

**ERKO TITAN - K :**  
SPÉCIAL TITANE  
ET SES ALLIAGES



BIMETAL HSS M42 - 8% Cobalt. Traitement HD.  
Titane et ses alliages, sans contamination au Tungstène.  
PRODUCTIVITE. HAUT-RENDEMENT.



## «VOUS COUPEZ DE L'ALUMINIUM ?»

 Nous avons la solution.

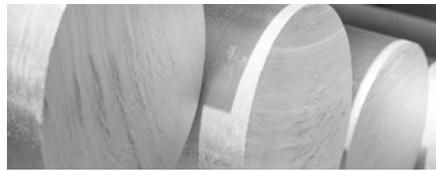
**NOUVEAU!**

**ERKO STD-K :**  
POUR LES PROFILÉS  
ALUMINIUM



BIMÉTAL HSS M42 - 8% Cobalt.  
Aluminium et non ferreux. Denture peu agressive.  
Idéale pour coupes nettes dans profilés alu.

**ERKO ALU-K:**  
DÉBIT ET DÉMASSELOTAGE  
REFENDAGE.



BIMÉTAL HSS M42 - 8% Cobalt.  
Avoyage spécial.  
Pour Aluminium de teneur inférieure à 7% de Silicium.

**ERKO ALU-K - TIP**  
CARBURE.  
DÉBIT HAUTE VITESSE.



PLAQUETTE CARBURE SPÉCIALE ALU  
Refendage, débit, démasselotage haute vitesse des pièces  
moulées en Aluminium.

## «VOUS DÉCOUPEZ DES MATIÈRES ABRASIVES ?»

 Nous avons la solution.

**NOUVEAU!**

**MULTIMAT-TIP :**  
BRIQUE - SIPOREX  
BOIS - GRAPHITE - PVC



PLAQUETTE CARBURE DE TUNGSTÈNE  
Denture constante, positive HOOK.  
Haute-résistance aux milieux abrasifs. Utilisable à sec.

**DIAM-K ET GRIT-K**  
CONCRÉTION DISCONTINUE  
MATÉRIAUX TRÈS DURS



GRAIN DIAMANT - GRAIN CARBURE.  
Matériaux abrasifs, très durs,  
matériaux composites et mixtes

**DIAM-K ET GRIT-K**  
CONCRÉTION CONTINUE  
MATÉRIAUX FRAGILES



GRAIN DIAMANT - GRAIN CARBURE.  
Matériaux abrasifs, très durs,  
fragiles et à parois fines

## «VOUS USINEZ AVEC DES LAMES CARBURE ?»

 Nous avons la solution.

**BSK-TIP :**  
MULTIUSAGES  
PRODUCTIVITÉ.



PLAQUETTES CARBURE DE TUNGSTÈNE  
Pour débiter une grande variété de matières.  
Aciers à outils, inox, aciers rapides, aciers à roulement

**XTREM-K-TIP :**  
REVÊTEMENT TITANE  
HAUTE PRODUCTION



PLAQUETTES CARBURE DE TUNGSTÈNE REVÊTUES  
Aciers à outils, aciers trempés, aciers rapides, alliages  
Chrome-Nickel, Inox. GRANDE PRODUCTIVITÉ.

**TENSION-K-TIP :**  
AVOYAGE SPÉCIALE  
ANTI-RESSERREMENT



PLAQUETTES CARBURE DE TUNGSTÈNE AVOYÉES  
Aciers de grandes sections et soumis à fortes tensions suscep-  
tibles de resserrer. Alliages de Titane, Chrome, Nickel, Cobalt.



# VOS BESOINS - NOS SOLUTIONS

## ERKO®

### «VOUS DÉBITEZ DES ACIERS À LA SCIE CIRCULAIRE ?»

#### Nous avons la solution.

**ERKO CBK :**  
POUR LES ACIERS



HSS tungstène-molybdène HSS DMo5 Molybdène M2 vaporisé.  
DIN 1.3343.  
Pour tous les aciers courants.

**ERKO CBK-X :**  
POUR LES ACIERS DURS  
ET LES INOX



HSS tungstène-molybdène-Cobalt 5% HSS Co5(M35) vaporisé.  
DIN 1.3243.  
Aciers durs et Inox.

**ERKO CUT PLUS :**  
POUR LES ACIERS.  
HAUTE PRODUCTION.



HSS tungstène-molybdène-Cobalt DMCo05 Cobalt 0,5%.  
Revêtement Altinium.  
Pour tous les aciers courants. Production en série.

### «VOUS SOUHAITEZ OPTIMISER LE SCIAGE GRÂCE AU FLUIDE ?»

#### Nous avons la solution.

**ERKO SOLUKUT :**  
SOLUBLE MICROÉMULSION  
USAGE GÉNÉRAL



MICRO-ÉMULSION SEMI-SYNTHÉTIQUE.  
Usinage de tous les aciers et inox. Très stable.

**NOUVEAU! ERKO NANOKUT :**  
SOLUBLE NANOÉMULSION  
TRÈS HAUTE PERFORMANCE



NANOEMULSION 100% SYNTHÉTIQUE  
Très haute performance dans les aciers, les inox, les alliages  
aéronautiques, l'aluminium.

**ERKO MICROKUT:**  
ENTIER  
MICROPULVÉRISATION



FLUIDE ENTIER BASE VÉGÉTALE BIODÉGRADABLE  
Pour la microlubrification. Très haut pouvoir lubrifiant sur tous  
les types de métaux.

### «VOUS AVEZ UN NOUVEAU PROJET ?»

#### Nous sommes là !

# KERKO®

TOGETHER WE CUT



A toutes celles et à tous ceux qui construisent.  
Nous sommes heureux et fiers d'être à vos côtés  
et de participer - même un peu ! - à vos ouvrages.

 BRAVO ET MERCI.



# 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 <sup>(1)</sup>	8/12 TPI <sup>(1)</sup>	8/12 TPI <sup>(1)</sup>	8/12 TPI <sup>(1)</sup>	6/10 TPI
3 mm	14 TPI	10/14 TPI	10/14 TPI	8/12 TPI <sup>(1)</sup>	8/12 TPI <sup>(1)</sup>	8/12 TPI <sup>(1)</sup>	6/10 TPI	6/10 TPI	6/10 TPI	5/8 TPI <sup>(2)</sup>
4 mm	10/14 TPI	10/14 TPI	8/12 TPI <sup>(1)</sup>	8/12 TPI <sup>(1)</sup>	8/12 TPI <sup>(1)</sup>	6/10 TPI	6/10 TPI	5/8 TPI <sup>(2)</sup>	5/8 TPI <sup>(2)</sup>	4/6 TPI
5 mm	10/14 TPI	10/14 TPI	8/12 TPI <sup>(1)</sup>	6/10 TPI	6/10 TPI	6/10 TPI	5/8 TPI <sup>(2)</sup>	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI
6 mm	10/14 TPI	8/12 TPI <sup>(1)</sup>	8/12 TPI <sup>(1)</sup>	6/10 TPI	6/10 TPI	5/8 TPI <sup>(2)</sup>	5/8 TPI <sup>(2)</sup>	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI
8 mm	10/14 TPI	8/12 TPI <sup>(1)</sup>	6/10 TPI	6/10 TPI	5/8 TPI <sup>(2)</sup>	5/8 TPI <sup>(2)</sup>	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI	4/6 TPI
10 mm		8/12 TPI <sup>(1)</sup>	6/10 TPI	5/8 TPI <sup>(2)</sup>	4/6 TPI	4/6 TPI				
12 mm		8/12 TPI <sup>(1)</sup>	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 <sup>(1)</sup>	5/8 TPI <sup>(2)</sup>	4/6 TPI	3/4 TPI	3/4 TPI				
20 mm			4/6 TPI	3/4 TPI	3/4 TPI					
30 mm				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								3/4 TPI	2/3 TPI	2/3 TPI
Sup. à 100 mm									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

## ERKO BSK : LE RUBAN MULTI-USAGES HAUTES-PERFORMANCES

**Technologie :** BIMETAL. 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 Aciers et Inox  
Aciers jusqu'à 1400 N/mm<sup>2</sup> (44Hrc), inox - Aciers à outils - Aciers alliés  
Poutrelles - Alu et Non Ferreux - Bois

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	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 STD-K

## ERKO STD-K : LE RUBAN MULTI-USAGES APPLICATIONS STANDARDS

**Technologie :** BIMETAL.

Pointe de dent HSS M42 (8% de Cobalt)

**Formes de dents :**

- Denture résistante aux chocs, même sur machine manuelle
- Dentures fines (du 10/14 au 5/8 inclus) = angle 0°, pour les parois minces, petites sections
- Grosses dentures (du 4/6 au 2/3 inclus) = angle légèrement positif 5°, usage universel, profilés et matériaux pleins.

Hauteur x Ep.	Dentures disponibles (en TPI)	
	Angle positif KH 5°	Angle KZ 0°
12.7 x 0.64 mm		6/10T - 8/12T - 10/14T
19 x 0.90 mm	4/6T	5/8T - 6/10T - 8/12T - 10/14T
27 x 0.90 mm	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
41 x 1.30 mm	2/3T - 3/4T - 4/6T	
54 x 1.6 mm	2/3T - 3/4T - 4/6T	

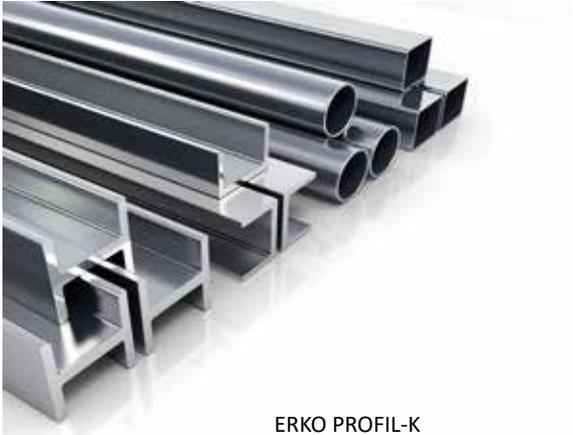
**Applications :**

- Acier doux
- Acier faiblement allié
- Non-ferreux
- Inox ponctuellement.



**ERKO®**

# LAMES RUBAN BIMÉTAL



ERKO PROFIL-K

Hauteur x Epaisseur	Dentures disponibles (en TPI)
19 x 0.90 mm	8/11T
27 x 0.90 mm	3/4T - 4/6T - 5/7T - 8/11T
34 x 1.10 mm	2/3T AXL - 3/4T AXL - 4/6T - 5/7T - 8/11T
41 x 1.30 mm	2/3T AXL - 3/4T AXL - 4/6T - 5/7T - 8/11T
54 x 1.30 mm	2/3T AXL - 3/4T AXL
54 x 1.60 mm	2/3T AXL - 3/4T AXL - 4/6 - 5/7
67 x 1.60 mm	2/3T AXL - 3/4T AXL - 4/6T AXL

## ERKO PROFIL - K : POUR LES POUTRELLES, LES TUBES ET LES PROFILS.

**Technologie** : BIMETAL. Dossier très résistant CHROMIUM.

Pointe de dent HSS M42 (8% de Cobalt - 10% de Molybdène).

**Formes de dents** : profil renforcé pour réduire les vibrations et supporter les chocs successifs dans les poutrelles et dans les coupes en paquets de tous les tubes et profils. Angle positif 6°. Avoyage spécial et Avoyage eXtra Large (AXL) pour éviter le resserrement des grandes poutrelles sur la lame.

**Applications** : pour des coupes performantes et silencieuses de tous les aciers de constructions (IPE, IPN, HBE, HBA, UPE, UPN ...). Lame pour les coupes en paquets de tous les tubes et profils.



ERKO PROFIL-K ALTIUM

Hauteur x Epaisseur	Dentures disponibles (en TPI)
34 x 1.10 mm	3/4T - 4/6T
41 x 1.30 mm	2/3T AXL - 3/4T AXL
54 x 1.30 mm	3/4T AXL
54 x 1.60 mm	2/3T AXL - 3/4T AXL
67 x 1.60 mm	2/3T AXL - 3/4T AXL

## ERKO PROFIL - K **ALTIUM** HAUTE PRODUCTIVITÉ POUR LES POUTRELLES, LES TUBES ET LES PROFILS.

**Technologie** : BIMETAL. Dossier très résistant CHROMIUM.

Pointe de dent HSS M42 (8% de Cobalt - 10% de Molybdène).

**Revêtement ALTIUM** :

- Productivité extrême (grande vitesse et durée de vie augmentée).
- Réduction de l'usure et de la fréquence de changement de la lame.
- Optimisation de l'état de surface.

**Formes de dents** : profil renforcé pour réduire les vibrations et supporter les chocs successifs dans les poutrelles et dans les coupes en paquets de tous les tubes et profils. Angle positif 6°. Avoyage spécial et Avoyage eXtra Large (AXL) pour éviter le resserrement des grandes poutrelles sur la lame.

**Applications** : Pour des coupes performantes et silencieuses de tous les aciers de constructions (IPE, IPN, HBE, HBA, UPE, UPN ...). Lame pour les coupes en paquets de tous les tubes et profils.



# LAMES RUBAN BIMÉTAL



## ERKO PROD - K : POUR LES PLEINS, LES MOYENNES ET GROSSES ÉPAISSEURS

**Technologie** : BIMETAL. Dossier très résistant CHROMIUM.

Pointe de dent HSS M42 (8% de Cobalt - 10% de Molybdène).

**Formes de dents** : grosse chambre à copeaux, denture très positive KH 10°.

**Applications** : aciers, aciers alliés, inox, aciers fortement alliés jusqu'à 1400-1500 N/mm<sup>2</sup> (45 HRC).

Pour les pleins, Pour les tubes ou profilés de grosses et moyennes sections.

Pour la production / haut rendement.

ERKO PROD-K

Hauteur x Epaisseur	Dentures disponibles (en TPI)
27 x 0.90 mm	2/3 - 3/4 - 4/6 - 5/8
34 x 1.10 mm	1.4/2.0 - 2/3 - 3/4 - 4/6 - 5/8
41 x 1.30 mm	1.4/2.0 - 2/3 - 3/4 - 4/6 - 5/8
54 x 1.60 mm	1.0/1.4 - 1.4/2.0 - 2/3 - 3/4 - 4/6
67 x 1.60 mm	1.0/1.4 - 1.4/2.0 - 2/3 - 3/4 - 4/6



## ERKO PROD- K

ALTIINIUM

## POUR LES GROSSES SECTIONS. POUR LA HAUTE PRODUCTION

**Technologie** : BIMETAL. Dossier très résistant CHROMIUM.

Pointe de dent HSS M42 (8% de Cobalt - 10% de Molybdène).

**Revêtement ALTIINIUM** :

- Productivité extrême (grande vitesse et durée de vie augmentée).
- Réduction de l'usure et de la fréquence de changement de la lame.
- Optimisation de l'état de surface.

**Formes de dents** : grosse chambre à copeaux, denture très positive KH 15°.

**Applications** : Aciers, aciers alliés, inox, aciers fortement alliés jusqu'à 1400-1500 N/mm<sup>2</sup> (45 HRC).

Pour les pleins, les grosses et très grosses sections.

Pour la haute production / le très haut rendement.



ERKO PROD-K ALTIINIUM

Hauteur x Epaisseur	Dentures disponibles (en TPI)
27 x 0.90 mm	2.5/3.4
34 x 1.10 mm	1.8/2.5 - 2.5/3.4
41 x 1.30 mm	1.8/2.5 - 2.5/3.4
54 x 1.60 mm	1.2/1.6 - 1.4/1.8 - 1.8/2.5
67 x 1.60 mm	1.0/1.4 - 1.2/1.6 - 1.4/1.8



# LAMES RUBAN BIMÉTAL



## ERKO XTREM-K : M51 - ACIERS TRÈS DURS À USINABILITÉ DIFFICILE

**Technologie :** BIMETAL. 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. Grandes chambres à copeaux pour application à haute productivité.

**Applications :** pour les postes de sciage des larges sections et aciers difficiles. Aciers fortement alliés - inox - alliages à base de titane et de nickel de dureté jusqu'à 1700N/mm<sup>2</sup> (50 Hrc)

**Fluide recommandé :** ERKO NANOKUT à 10%



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 :** BIMETAL. 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%.

**Fluide recommandé :** ERKO NANOKUT à 10% - Le nettoyant SOLUKLEAN, dosé à 3% dans le bain, participe aussi au décollage des copeaux collants d'aluminium.



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





## ERKO TITAN-K : POUR LE TITANE ET LES ALLIAGES DE TITANE

**Technologie :** BIMETAL. Dossier très résistant CHROMIUM.  
Pointes de dents HSS M42 (8% de Cobalt - 10% de Molybdène) avec renforcement HD.  
**Formes de dents :** angle super positif KH 15° pour soulever davantage de matière. Larges chambres à copeaux pour application à haute productivité. Géométrie pour casse et élimination du copeau.  
**Applications :** pour les postes de sciage dédié au Titane et à ses alliages, évitant toute contamination au Tungstène.  
**Fluide recommandé :** ERKO NANOKUT à 10%

ERKO TITAN-K

Hauteur x Ep.	Dentures disponibles (en TPI)
27 x 0.90 mm	2.5/3.4T
34 x 1.10 mm	2.5/3.4T - 1.8/2.5T
41 x 1.30 mm	2.5/3.4T - 1.8/2.5T - 1.4/1.8T
54 x 1.60 mm	2.5/3.4T - 1.8/2.5T - 1.4/1.8T - 1.2/1.6T - 1.0/1.4T
67 x 1.60 mm	1.8/2.5T - 1.4/1.8T - 1.2/1.6T - 1.0/1.4T - 0.7/1.0T
80 x 1.60 mm	1.4/1.8T - 1.2/1.6T - 1.0/1.4T - 0.7/1.0T



## ERKO REFRA-K : PRODUCTION ET FINITION INOX ET ALLIAGES RÉFRACTAIRES

**Technologie :** BIMETAL. Dossier très résistant CHROMIUM.  
Pointes de dents HSS M42 (8% de Cobalt - 10% de Molybdène) avec renforcement HD.  
**Formes de dents :** angle super positif KH 15° pour soulever davantage de matière. Larges chambres à copeaux pour application à haute productivité. Géométrie pour casse et élimination du copeau.  
**Applications :** pour les postes de sciage des inox, des alliages chargés en nickel et titane et des alliages réfractaires, avec des besoins de finition excellente et de haute-production.  
**Fluide recommandé :** ERKO NANOKUT à 10%

ERKO REFRA-K

Hauteur x Ep.	Dentures disponibles (en TPI)
27 x 0.90 mm	2/3T - 3/4T - 4/6T
34 x 1.10 mm	2/3T - 3/4T - 4/6T
41 x 1.30 mm	1.4/2.0T - 2/3T - 3/4T - 4/6T
54 x 1.60 mm	1.4/2.0T - 1.0/1.4T - 2/3T - 3/4T
67 x 1.60 mm	0.7/1.0T - 1.0/1.4T - 1.4/2.0T - 2/3T - 3/4T
80 x 1.60 mm	0.7/1.0T - 1.0/1.4T - 2/3T





# LAMES RUBAN BIMÉTAL PARAMÈTRES DE COUPES

**Ces données sont indicatives, valables pour des matériaux à l'état recuit, non trempés.** Elles permettent d'avoir de bonnes bases pour définir au mieux une nouvelle application. Dans les faits, il faudra prendre en compte vos machines, vos matières, votre façon d'opérer. Nous sommes à vos côtés pour mettre en commun expérience et savoir-faire, afin de toujours faire progresser votre poste de sciage.

	Aciers de construction, de décolletage, d'emboutissage	Aciers de construction, non-alliés pour traitement thermique	Aciers de cémentation, faiblement allié pour traitement thermique, ressort	Aciers à outils faiblement alliés
<b>Matières</b>	1.0037 : St37-2 S235JR 1.0044 : St44-2 S275JR 1.0301 : C10 1.0402 : C22 1.0721 : 10S20	1.0060 : St60 E335 1.0501 : C35 1.0503 : C45 1.0570 : St52-3 S355J2G3 1.1730 : C45U	1.7131 : 16MnCr5 1.7225 : 42CrMo4 1.8159 : 50CrV4	1.2311 : 40CrMnMo7 1.2312 : 40CrMnMoS 8-6 1.2510 : 100MnCrW4 1.2713 : 55NiCrMoV6 1.2714 : 55NiCrMoV7

Lames	STD-K / BSK / PROFIL-K	BSK / PROFIL-K / PROD-K	BSK / PROD-K	BSK / PROD-K / XTREM-K
-------	------------------------	-------------------------	--------------	------------------------

Fluide	SOLUKUT 8% à 10%											
--------	------------------	--	--	------------------	--	--	------------------	--	--	------------------	--	--

section	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)
10 mm	77 - 104	211 - 285	19 - 25	64 - 86	181 - 245	16 - 22	60 - 81	155 - 209	14 - 19	44 - 60	84 - 113	7 - 10
25 mm	77 - 104	127 - 172	28 - 38	64 - 86	108 - 146	24 - 33	60 - 81	94 - 128	21 - 29	43 - 58	61 - 82	14 - 18
50 mm	77 - 104	105 - 143	47 - 64	60 - 82	74 - 100	33 - 45	57 - 77	67 - 91	30 - 41	41 - 55	43 - 59	19 - 26
75 mm	72 - 98	90 - 121	60 - 81	59 - 79	69 - 94	46 - 63	53 - 71	59 - 80	40 - 54	37 - 51	27 - 36	18 - 24
100 mm	72 - 98	83 - 112	74 - 100	56 - 76	63 - 85	56 - 76	53 - 71	57 - 77	51 - 69	37 - 51	25 - 33	22 - 30
150 mm	70 - 94	58 - 78	77 - 104	52 - 70	40 - 54	54 - 73	48 - 66	37 - 50	49 - 67	36 - 48	22 - 29	29 - 39
200 mm	68 - 92	44 - 60	79 - 107	48 - 64	30 - 40	53 - 71	44 - 60	27 - 37	49 - 66	32 - 44	17 - 23	29 - 39
300 mm	64 - 86	25 - 34	67 - 91	46 - 62	19 - 26	52 - 70	43 - 58	18 - 24	47 - 64	29 - 39	11 - 15	29 - 39
400 mm	60 - 81	19 - 26	67 - 91	44 - 60	14 - 19	50 - 68	41 - 55	12 - 17	44 - 60	27 - 37	7,1 - 9,6	25 - 34
500 mm	54 - 74	14 - 19	64 - 86	43 - 58	10 - 14	46 - 62	39 - 53	9,7 - 13	43 - 59	26 - 35	5,6 - 7,6	25 - 34
600 mm	48 - 66	10 - 14	55 - 75	41 - 55	8,2 - 11	44 - 60	37 - 9	7,4 - 10	40 - 54	25 - 33	4,1 - 5,5	22 - 29
700 mm	46 - 62	8,8 - 12	55 - 74	38 - 52	6,7 - 9,1	42 - 57	36 - 48	6,3 - 8,5	39 - 53	24 - 32	3,5 - 4,8	22 - 30
800 mm	43 - 58	6,4 - 8,6	45 - 61	36 - 48	5,2 - 7,0	37 - 50	33 - 45	4,8 - 6,5	35 - 47	23 - 31	2,8 - 3,8	20 - 27
900 mm	38 - 52	5 - 6,7	40 - 54	33 - 45	4,2 - 5,7	34 - 45	31 - 43	4,0 - 5,4	32 - 43	22 - 30	2,3 - 3,1	18 - 25
1000 mm	34 - 46	4,2 - 5,6	37 - 50	31 - 43	3,5 - 4,7	31 - 42	30 - 40	3,4 - 4,6	30 - 41	21 - 29	2,0 - 2,7	18 - 24
1200 mm	32 - 44	3,3 - 4,5	35 - 48	30 - 40	2,6 - 3,5	28 - 37	28 - 38	2,7 - 3,6	28 - 38	20 - 28	1,6 - 2,2	17 - 23
1500 mm	30 - 40	2,6 - 3,5	35 - 47	28 - 38	2,0 - 2,7	27 - 36	26 - 36	2,0 - 2,7	26 - 36	19 - 25	1,3 - 1,7	17 - 23
2000 mm	28 - 38	1,8 - 2,4	32 - 43	26 - 36	1,3 - 1,8	24 - 33	25 - 33	1,4 - 1,8	24 - 33	17 - 23	0,9 - 1,2	16 - 21

	Aciers à outils fortement alliés, Aciers de Nitruration	Aciers à roulement, Aciers à outils au carbone	Aciers non-alliés pour le travail à froid	Aciers inoxydables (faiblement chargés)
<b>Matières</b>	1.2343 : X37CrMoV 5-1 1.2344 : X40CrMoV5 1 1.2738 : 40CrMnNiMo 8 6 4 1.8550 : 34CrAlNi 7-10	1.3505 : 100Cr6 1.1563 : C125U 1.1645 : C105W2 1.2842 : 90MnCrV8	1.2080 : X210Cr12 1.2379 : X155CrVMo12 1 1.2436 : X210CrW12 1.2501 : X165CrMoV12	1.2083 : X42Cr13 1.2085 : X33CrS16 1.4021 : X20Cr13 1.4028 : X30Cr13 1.4057 : X17CrNi16 2

Lames	BSK / PROD-K / XTREM-K	BSK / PROD-K / XTREM-K	BSK / PROD-K / XTREM-K	XTREM-K / BSK / PROD-K
-------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------

Fluide	NANOKUT 8% à 10%			NANOKUT 8% à 10%			NANOKUT 5% à 8%			NANOKUT 10% à 12%		
--------	------------------	--	--	------------------	--	--	-----------------	--	--	-------------------	--	--

section	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)
10 mm	43 - 58	80 - 109	70 - 10	51 - 69	100 - 135	9 - 12	38 - 52	70 - 95	6 - 8	43 - 58	80 - 109	7 - 10
25 mm	39 - 53	56 - 76	13 - 17	48 - 64	73 - 99	16 - 22	36 - 48	50 - 68	11 - 15	39 - 53	56 - 76	13 - 17
50 mm	37 - 51	40 - 54	18 - 24	44 - 60	51 - 68	23 - 30	34 - 46	35 - 47	16 - 21	37 - 51	40 - 54	18 - 24
75 mm	34 - 46	24 - 33	16 - 22	41 - 55	45 - 61	30 - 41	31 - 41	21 - 29	14 - 19	34 - 46	24 - 33	16 - 22
100 mm	34 - 46	23 - 32	21 - 28	41 - 55	43 - 59	39 - 52	31 - 41	19 - 26	17 - 23	34 - 46	23 - 32	21 - 28
150 mm	31 - 41	19 - 26	26 - 35	37 - 51	26 - 35	35 - 47	28 - 38	15 - 21	21 - 28	31 - 41	19 - 26	26 - 35
200 mm	27 - 37	14 - 20	26 - 35	36 - 48	20 - 27	35 - 48	26 - 35	12 - 16	22 - 29	27 - 37	14 - 20	26 - 35
300 mm	37 - 37	9,6 - 13	26 - 35	32 - 44	12 - 16	32 - 44	24 - 32	8,4 - 11	23 - 31	27 - 37	9,6 - 13	26 - 35
400 mm	26 - 35	6,5 - 8,8	23 - 31	31 - 41	8,4 - 11	30 - 41	23 - 31	6,2 - 8,3	22 - 30	26 - 35	6,5 - 8,8	23 - 31
500 mm	24 - 32	4,9 - 6,7	22 - 30	29 - 39	6,4 - 8,6	28 - 38	22 - 30	4,6 - 6,2	20 - 28	24 - 32	4,9 - 6,7	22 - 30
600 mm	22 - 30	3,8 - 5,1	20 - 27	27 - 37	4,8 - 6,5	26 - 35	20 - 28	3,5 - 4,7	19 - 25	22 - 30	3,8 - 5,1	20 - 27
700 mm	21 - 29	3,1 - 4,1	19 - 26	27 - 37	4,1 - 5,5	25 - 34	20 - 26	2,7 - 3,6	17 - 23	21 - 29	3,1 - 4,1	19 - 26
800 mm	20 - 28	2,6 - 3,5	18 - 25	26 - 35	3,2 - 4,3	23 - 31	19 - 25	2,2 - 3,0	16 - 21	20 - 28	2,6 - 3,5	18 - 25
900 mm	20 - 26	2,1 - 2,8	17 - 23	25 - 33	2,8 - 3,8	23 - 31	18 - 24	2,0 - 2,7	16 - 21	20 - 26	2,1 - 2,8	17 - 23
1000 mm	19 - 25	1,9 - 2,6	17 - 23	24 - 32	2,3 - 3,2	21 - 28	17 - 23	1,7 - 2,3	15 - 20	19 - 25	1,9 - 2,6	17 - 23
1200 mm	18 - 24	1,5 - 2,0	16 - 21	23 - 31	1,8 - 2,4	19 - 26	16 - 22	1,4 - 1,9	15 - 20	18 - 24	1,5 - 2,0	16 - 21
1500 mm	16 - 22	1,1 - 1,5	15 - 21	21 - 29	1,4 - 1,9	19 - 26	14 - 20	0,9 - 1,2	12 - 16	16 - 22	1,1 - 1,5	15 - 21
2000 mm	14 - 20	0,9 - 1,2	15 - 21	20 - 26	1,0 - 1,4	18 - 24	13 - 17	0,7 - 0,9	12 - 16	14 - 20	0,9 - 1,2	15 - 21



# LAMES RUBAN BIMÉTAL PARAMÈTRES DE COUPES

**ERKO**

Ces données sont indicatives, valables pour des matériaux à l'état recuit, non trempés. Elles permettent d'avoir de bonnes bases pour définir au mieux une nouvelle application. Dans les faits, il faudra prendre en compte vos machines, vos matières, votre façon d'opérer. Nous sommes à vos côtés pour mettre en commun expérience et savoir-faire, afin de toujours faire progresser votre poste de sciage.

Matières	Aciers inoxydables (fortement chargés)			Aciers résistants à la chaleur			Aciers alliés au Nickel			Fontes		
	1.4301 : X5CrNi18 10			1.4460 : X3CrNiMoN27-5-2			2.4610 : Hastelloy C 4			0.6025 : GG25 EN-JL 1040		
	1.4404 : X2CrNiMo17 12 2			1.4462 : X2CrNiMoN22-5-3			2.4632 : Nimonic 90			0.6030 : GG30 EN-JL 1050		
	1.4534 : X3CrNiMoAl13-8-2			1.4501 : X2CrNiMoCuWN25-7-4			2.4668 : Inconel 718			0.7040 : GGG40 EN-JS 1030		
	1.4571 : X6CrNiMoTi18 10			1.4841 : X15CrNiSi25 25			2.4819 : Inconel C 276			0.7050 : GGG50 EN-JS 1050		
							2.4856 : Inconel 625					

Lames	XTREM-K / REFRA-K			XTREM-K / REFRA-K			XTREM-K / REFRA-K			BSK / XTREM-K / PROD-K		
Fluide	NANOKUT 10% à 12%			NANOKUT 8% à 10%			NANOKUT 10% à 12%			SOLUKUT 3%		
section	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)
10 mm	38 - 52	70 - 85	6 - 8	34 - 46	59 - 80	5 - 7	27 - 37	36 - 49	3 - 4	55 - 75	196 - 265	17 - 24
25 mm	36 - 48	50 - 68	11 - 15	31 - 43	42 - 57	9 - 13	26 - 35	26 - 35	6 - 8	54 - 72	123 - 167	28 - 37
50 mm	34 - 56	35 - 47	16 - 21	30 - 40	29 - 40	13 - 18	24 - 32	28 - 24	8 - 11	50 - 68	89 - 120	40 - 54
75 mm	31 - 41	21 - 29	14 - 19	27 - 37	24 - 33	16 - 22	20 - 28	12 - 16	8 - 11	46 - 62	77 - 104	51 - 70
100 mm	31 - 41	19 - 26	17 - 23	27 - 37	17 - 23	15 - 21	20 - 28	9 - 12	8 - 11	46 - 62	86 - 116	77 - 104
150 mm	28 - 38	15 - 21	21 - 28	25 - 33	11 - 15	15 - 20	19 - 25	6,7 - 9,1	9 - 12	42 - 56	49 - 67	66 - 89
200 mm	26 - 35	12 - 16	22 - 29	21 - 29	8,0 - 10,8	14 - 19	16 - 22	4,8 - 6,5	9 - 12	37 - 51	36 - 49	64 - 87
300 mm	24 - 32	8,4 - 1,1	23 - 31	20 - 26	5,0 - 6,8	13 - 18	14 - 20	3,1 - 4,2	8 - 11	36 - 48	24 - 32	64 - 87
400 mm	23 - 31	6,2 - 8,3	22 - 30	18 - 24	3,7 - 5,0	13 - 18	14 - 18	2,3 - 3,2	8 - 11	32 - 44	17 - 23	60 - 81
500 mm	22 - 30	4,6 - 6,2	20 - 28	16 - 22	2,9 - 3,9	13 - 17	13 - 17	1,8 - 2,4	8 - 11	29 - 39	12 - 16	51 - 70
600 mm	20 - 28	3,5 - 4,7	19 - 25	14 - 20	2,2 - 2,9	12 - 16	10 - 14	1,2 - 1,6	6 - 9	28 - 38	8,2 - 11	44 - 59
700 mm	20 - 26	2,7 - 3,6	17 - 23	14 - 18	1,6 - 2,2	10 - 14	9 - 13	0,8 - 1,1	5 - 7	27 - 37	6,0 - 8,1	37 - 51
800 mm	19 - 25	2,2 - 3,0	16 - 21	13 - 17	1,4 - 1,9	10 - 14	9 - 12	0,7 - 0,9	5 - 6	26 - 36	5,2 - 7,0	37 - 50
900 mm	18 - 24	2,0 - 2,7	16 - 21	12 - 16	1,2 - 1,6	10 - 13	8 - 10	0,5 - 0,7	4 - 6	26 - 35	4,0 - 5,4	32 - 44
1000 mm	17 - 23	1,7 - 2,3	15 - 20	11 - 15	1,0 - 1,4	9 - 13	7 - 9	0,4 - 0,6	4 - 5	25 - 33	2,9 - 3,9	26 - 35
1200 mm	16 - 22	1,4 - 1,9	15 - 20							23 - 31	2,1 - 2,8	22 - 30
1500 mm	14 - 20	0,9 - 1,2	12 - 16							21 - 29	1,3 - 1,7	17 - 23
2000 mm	13 - 17	0,7 - 0,9	12 - 16							20 - 26	0,8 - 1,1	15 - 20

Matières	Aluminium, Alliages d'Aluminium Machine horizontale			Aluminium, Alliages d'Aluminium Machine verticale			Cuivre			Laiton		
	EN AW 1090 Al 99.9			EN AW 1090 Al 99.9			2.0050 : KE-Cu			2.0321 : CuZn37		
	EN AW 5083 AlMg4.5Mn			EN AW 5083 AlMg4.5Mn			2.0060 : Cu57			2.0402 : CuZn40Pb2		
	EN AW 6082 AlSi1MgMn			EN AW 6082 AlSi1MgMn						2.1025 : CuSn7		
										2.1170 : CuPb5Sn		

Lames	ALU-K / BSK / STD-K			ALU-K / BSK			BSK / ALU-K / STD-K			BSK / ALU-K / STD-K		
Fluide	NANOKUT 10%			NANOKUT 10%			SOLUKUT 5% à 8%			SOLUKUT 10% à 12%		
section	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)
10 mm	102 - 138	482 - 652	43 - 58	2125 - 2875	9900-13600	900 - 1200	102 - 138	257 - 348	23 - 31	43 - 58	80 - 109	7 - 10
25 mm	102 - 138	366 - 495	82 - 110	2125 - 2875	4300 - 5900	1150 - 1570	102 - 138	183 - 247	41 - 55	39 - 53	56 - 76	13 - 17
50 mm	102 - 138	281 - 381	126 - 170	2125 - 2875	2400 - 4000	1300 - 1700	102 - 138	121 - 163	54 - 73	37 - 51	40 - 54	18 - 24
75 mm	102 - 138	190 - 257	127 - 172	2125 - 2875	2000 - 2800	1370 - 1860	95 - 129	75 - 101	50 - 68	34 - 46	24 - 33	16 - 22
100 mm	102 - 138	183 - 247	163 - 221	2125 - 2875	1900 - 2600	1700 - 2300	95 - 129	72 - 98	64 - 87	34 - 46	23 - 32	21 - 28
150 mm	102 - 138	126 - 170	168 - 227	1955 - 2645	1350 - 1800	1800 - 2400	92 - 124	66 - 89	88 - 119	31 - 41	19 - 26	26 - 35
200 mm	102 - 138	121 - 163	215 - 291	1870 - 2530	1000 - 1450	1900 - 2580	88 - 120	51 - 68	90 - 122	27 - 37	14 - 20	26 - 35
300 mm	102 - 138	84 - 114	226 - 306	1785 - 2415	730 - 1000	1970 - 2700	82 - 110	36 - 49	97 - 131	27 - 37	9,6 - 13	26 - 35
400 mm	102 - 138	70 - 95	251 - 340	1700 - 2300	530 - 715	1880 - 2550	75 - 101	21 - 28	74 - 100	26 - 35	6,5 - 8,8	23 - 31
500 mm	102 - 138	54 - 73	242 - 328	1530 - 2070	326 - 440	1450 - 2000	68 - 92	13 - 17	56 - 76	24 - 32	4,9 - 6,7	22 - 30
600 mm	102 - 138	43 - 59	232 - 314	1270 - 1725	215 - 300	1160 - 1570	61 - 83	10 - 14	56 - 76	22 - 30	3,8 - 5,1	20 - 27
700 mm	102 - 138	37 - 50	231 - 313	1100 - 1500	130 - 170	790 - 1100	58 - 78	8,0 - 10,8	50 - 67	21 - 29	3,1 - 4,1	19 - 26
800 mm	102 - 138	32 - 43	230 - 311	1100 - 1500	110 - 150	800 - 1050	54 - 74	6,4 - 8,7	46 - 62	20 - 28	2,6 - 3,5	18 - 25
900 mm	102 - 138	28 - 38	226 - 306	930 - 1260	90 - 125	740 - 1000	51 - 69	5,4 - 7,3	44 - 59	20 - 26	2,1 - 2,8	17 - 23
1000 mm	102 - 138	24 - 33	215 - 291	850 - 1150	70 - 90	600 - 810	48 - 64	4,7 - 6,3	42 - 57	19 - 25	1,9 - 2,6	17 - 23
1200 mm	102 - 138	20 - 27	215 - 291	760 - 1050	55 - 75	580 - 790	46 - 62	3,6 - 4,9	39 - 47	18 - 24	1,5 - 2,0	16 - 21
1500 mm	102 - 138	16 - 22	215 - 291	600 - 800	30 - 40	410 - 550	44 - 60	2,6 - 3,5	35 - 47	16 - 22	1,1 - 1,5	15 - 21
2000 mm	102 - 138	12 - 16	215 - 291	510 - 700	12 - 16	215 - 290	43 - 58	1,7 - 2,3	30 - 40	14 - 20	0,9 - 1,2	15 - 21



# 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 rochage, 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.



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	0.85/1.1D - 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 MULTIMAT - TIP : CARBURE POUR LES MATÉRIAUX

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

**Formes de dents :** denture constante, positive HOOK, haute-résistance aux milieux abrasifs.

**Applications :**

- Brique,
- Bétons cellulaires (Siporex et Ytong),
- Graphite,
- Laine de verre et laine de roche,
- Plastiques et plastiques renforcés,
- Bois.

Utilisable à sec.



ERKO MULTIMAT-TIP

Hauteur x Ep.	Dentures disponibles (en TPI)
12.7 x 0.75 mm	4T
19 x 0.75 mm	3T - 4T
27 x 0.90 mm	2T - 3T - 4T
34 x 1.10 mm	2T - 3T
41 x 1.30 mm	1.25T - 2T - 3T



**ERKO**

# LAMES RUBAN CARBURE



## ERKO XTREM-K - TIP : CARBURE REVÊTU HAUTE PRODUCTION

**Technologie** : PLAQUETTES en CARBURE de TUNGSTENE. Dents revêtues au Nitrure de Titane et d'Aluminium (ALINIUM) pour une résistance exceptionnelle à l'échauffement. 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** : cette lame carbure avec revêtement est conçue pour les utilisations de production intensive. Grande durée de vie, donc réduction du temps consacré au changement de la lame. Rendement immédiat sans rôdage.

Pour tous les aciers à outils, les aciers trempés, les aciers rapides, les alliages Chrome-Nickel, les aciers inoxydables.



ERKO XTREM-K-TIP

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



## ERKO CHROME-K - TIP : CARBURE ACIERS TREMPÉS

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

**Formes de dents** : denture à angle 0°. La géométrie du meulage permet de travailler les matériaux très durs.

**Applications** : cette lame carbure est conçue - de par sa chimie et sa géométrie - pour les aciers trempés et durcis par induction, dont la dureté dépasse les 50 HRc.



ERKO CHROME-K-TIP

Hauteur x Epaisseur	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	2/3T - 3/4T
54 x 1.60 mm	2/3T - 3/4T





**ERKO**<sup>®</sup>

# LAMES RUBAN CARBURE



## ERKO TENSION-K - TIP : CARBURE ANTI-RESSERREMENT



**Technologie** : PLAQUETTES en CARBURE de TUNGSTENE avec un AVOYAGE spécial. Dossier très résistant CHROMIUM.

**Formes de dents** : denture à angle positif. Un avoyage spécifique permet d'éviter le coincement de la lame dans les aciers qui contiennent beaucoup de tension.

**Applications** : cette lame carbure est conçue pour les aciers de grandes sections et soumis à fortes tensions susceptibles de resserrer.  
Pour les alliages de Titane, les alliages Chrome, Nickel, Cobalt.



ERKO TENSION-K-TIP

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



## ERKO ALU-K - TIP : CARBURE POUR ALUMINIUM



**Technologie** : PLAQUETTES en CARBURE de TUNGSTENE. Dossier réalisé dans un alliage spécial pour résister aux hautes vitesses de défilement.

**Formes de dents** : denture à angle positif spéciale ALU.

**Applications** : cette lame carbure est conçue pour les non-ferreux et optimisée pour l'aluminium. Idéale pour les opérations de démasselottage des pièces moulées où la vitesse de défilement et l'avance sont extrêmes.

Egalement pour la coupe des blocs injectés, le débit des plaques, des barres et des profils en alu.



ERKO ALU-K-TIP

Hauteur x Epaisseur	Dentures disponibles (en TPI)
19 x 0.90 mm	3T
27 x 0.90 mm	2/3T - 3T
34 x 1.10 mm	1.5/2.0T - 2T - 2/3T - 3T
41 x 1.30 mm	1.5/2.0T - 2/3T





# LAMES RUBAN CARBURE PARAMÈTRES DE COUPES

**ERKO**

Ces données sont indicatives, valables pour des matériaux à l'état recuit, non trempés. Elles permettent d'avoir de bonnes bases pour définir au mieux une nouvelle application. Dans les faits, il faudra prendre en compte vos machines, vos matières, votre façon d'opérer. Nous sommes à vos côtés pour mettre en commun expérience et savoir-faire, afin de toujours faire progresser votre poste de sciage.

Matières	Aciers de construction, de décoletage, d'emboutissage			Aciers de construction, non-alliés pour traitement thermique			Aciers de cémentation, faiblement allié pour traitement thermique, ressort			Aciers à outils faiblement alliés		
	1.0037 : St37-2 S235JR 1.0044 : St44-2 S275JR 1.0301 : C10 1.0402 : C22 1.0721 : 10S20	1.0060 : St60 E335 1.0501 : C35 1.0503 : C45 1.0570 : St52-3 S355J2G3 1.1730 : C45U	1.7131 : 16MnCr5 1.7225 : 42CrMo4 1.8159 : 50CrV4	1.2311 : 40CrMnMo7 1.2312 : 40CrMnMoS 8-6 1.2510 : 100MnCrW4 1.2713 : 55NiCrMoV6 1.2714 : 55NiCrMoV7								
Lames	BSK-TIP / XTREM-K-TIP			BSK-TIP / XTREM-K-TIP			BSK-TIP / XTREM-K-TIP			BSK-TIP / XTREM-K-TIP		
Fluide	NANOKUT 8% à 10%			NANOKUT 8% à 10%			NANOKUT 8% à 10%			NANOKUT 8% à 10%		
section	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)
25 mm	187 - 253	168 - 227	37 - 51	119 - 161	115 - 155	26 - 35	98 - 132	88 - 119	20 - 26	89 - 121	74 - 100	16 - 22
50 mm	179 - 242	148 - 200	66 - 89	115 - 155	108 - 146	48 - 65	95 - 129	81 - 110	36 - 49	87 - 117	69 - 94	31 - 42
75 mm	179 - 242	148 - 200	99 - 134	111 - 150	99 - 134	66 - 90	92 - 124	76 - 103	51 - 69	83 - 113	67 - 90	45 - 60
100 mm	170 - 130	117 - 159	105 - 142	106 - 144	91 - 123	81 - 110	88 - 118	70 - 95	62 - 85	81 - 109	61 - 83	55 - 74
150 mm	162 - 219	95 - 129	128 - 173	102 - 138	66 - 90	89 - 120	81 - 109	48 - 65	64 - 86	77 - 104	44 - 59	59 - 79
200 mm	153 - 207	83 - 112	148 - 200	98 - 132	58 - 78	103 - 120	77 - 104	44 - 59	78 - 106	72 - 98	39 - 53	70 - 95
300 mm	136 - 184	52 - 70	138 - 187	89 - 121	39 - 53	105 - 143	68 - 92	28 - 38	75 - 102	64 - 86	25 - 34	67 - 91
400 mm	128 - 173	35 - 48	126 - 170	81 - 109	33 - 45	119 - 161	60 - 81	21 - 28	75 - 101	55 - 75	19 - 25	67 - 90
500 mm	116 - 156	24 - 32	107 - 144	73 - 99	24 - 33	108 - 146	51 - 69	14 - 18	61 - 82	47 - 63	12 - 16	53 - 72
600 mm	105 - 141	16 - 21	83 - 113	66 - 90	20 - 27	106 - 143	44 - 60	10 - 14	55 - 75	38 - 52	8,5 - 12	46 - 62
700 mm	99 - 133	14 - 19	88 - 120	64 - 86	15 - 21	96 - 130	42 - 56	6,7 - 9,1	42 - 57	36 - 48	5,5 - 7,4	34 - 46
800 mm	94 - 127	9,6 - 13	68 - 93	61 - 83	13 - 18	95 - 128	39 - 53	5,9 - 7,9	42 - 57	33 - 45	4,7 - 6,4	34 - 45
900 mm	85 - 115	8,4 - 11	67 - 91	59 - 79	12 - 16	93 - 126	37 - 49	5,0 - 6,8	40 - 55	31 - 41	4,0 - 5,4	32 - 43
1000 mm	77 - 104	7,2 - 9,8	65 - 87	56 - 76	10 - 13	89 - 120	34 - 46	4,3 - 5,8	38 - 52	28 - 38	3,3 - 4,5	30 - 40
1200 mm	68 - 92	5,6 - 7,6	60 - 82	51 - 69	8 - 11	86 - 116	30 - 40	3,3 - 4,4	35 - 48	26 - 35	2,5 - 3,4	27 - 36
1500 mm	60 - 81	4,2 - 5,7	56 - 76	43 - 58	5,9 - 7,9	78 - 106	24 - 32	2,2 - 2,9	29 - 39	22 - 30	1,9 - 2,6	26 - 35
2000 mm	51 - 69	3,2 - 4,3	57 - 78	34 - 46	4,0 - 5,4	72 - 97	19 - 25	1,3 - 1,8	24 - 32	19 - 25	1,3 - 1,8	24 - 32

Matières	Aciers à outils fortement alliés, Aciers de Nitruration			Aciers à roulement, Aciers à outils au carbone			Aciers non-alliés pour le travail à froid			Aciers inoxydables (faiblement chargés)		
	1.2343 : X37CrMoV 5-1 1.2344 : X40CrMoV5 1 1.2738 : 40CrMnNiMo 8 6 4 1.8550 : 34CrAlNi 7-10	1.3505 : 100Cr6 1.1563 : C125U 1.1645 : C105W2 1.2842 : 90MnCrV8	1.2080 : X210Cr12 1.2379 : X155CrVMo12 1 1.2436 : X210CrW12 1.2501 : X165CrMoV12	1.2083 : X42Cr13 1.2085 : X33CrS16 1.4021 : X20Cr13 1.4028 : X30Cr13 1.4057 : X17CrNi16 2								
Lames	BSK-TIP / XTREM-K-TIP			BSK-TIP / XTREM-K-TIP			BSK-TIP / XTREM-K-TIP			BSK-TIP / XTREM-K-TIP		
Fluide	NANOKUT 8% à 10%			NANOKUT 8% à 10%			NANOKUT 5% à 8%			NANOKUT 10% à 12%		
section	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)
25 mm	85 - 115	64 - 87	14 - 19	111 - 150	91 - 124	20 - 28	81 - 109	61 - 83	14 - 18	85 - 115	64 - 87	14 - 19
50 mm	82 - 110	62 - 84	28 - 37	108 - 146	89 - 121	40 - 54	77 - 104	55 - 74	24 - 33	82 - 110	62 - 84	28 - 37
75 mm	79 - 107	60 - 81	40 - 54	105 - 141	87 - 117	58 - 78	77 - 104	53 - 71	35 - 48	79 - 107	60 - 81	40 - 54
100 mm	77 - 104	55 - 74	49 - 66	102 - 138	77 - 105	69 - 93	72 - 98	48 - 65	43 - 58	77 - 104	55 - 74	49 - 66
150 mm	72 - 98	39 - 53	52 - 71	98 - 132	56 - 76	75 - 101	68 - 92	33 - 45	45 - 61	72 - 98	39 - 53	52 - 71
200 mm	68 - 92	35 - 47	62 - 84	94 - 127	52 - 70	92 - 125	64 - 86	30 - 41	54 - 73	68 - 92	35 - 47	62 - 84
300 mm	63 - 85	24 - 32	64 - 86	85 - 115	35 - 48	94 - 127	60 - 81	23 - 31	60 - 82	63 - 85	24 - 32	64 - 86
400 mm	58 - 78	18 - 24	63 - 85	77 - 104	27 - 37	98 - 132	55 - 75	17 - 23	60 - 81	58 - 78	18 - 24	63 - 85
500 mm	53 - 71	12 - 16	53 - 71	68 - 92	20 - 26	87 - 118	51 - 69	12 - 16	53 - 72	53 - 71	12 - 16	53 - 71
600 mm	48 - 64	9,1 - 12	49 - 66	60 - 81	16 - 21	85 - 115	47 - 63	9,9 - 13	53 - 72	48 - 64	9,1 - 12	49 - 66
700 mm	45 - 61	6,6 - 8,9	41 - 56	57 - 77	13 - 17	79 - 106	45 - 61	8,0 - 11	50 - 68	45 - 61	6,6 - 8,9	41 - 56
800 mm	43 - 58	5,7 - 7,7	41 - 55	54 - 74	11 - 14	77 - 104	43 - 59	7,1 - 9,5	50 - 68	43 - 58	5,7 - 7,7	41 - 55
900 mm	40 - 54	4,9 - 6,6	39 - 53	52 - 70	9,4 - 13	75 - 102	42 - 56	6,2 - 8,4	50 - 38	40 - 54	4,9 - 6,6	39 - 53
1000 mm	37 - 51	4,3 - 5,8	38 - 52	49 - 67	8,2 - 11	73 - 99	40 - 54	5,5 - 7,5	49 - 67	37 - 51	4,3 - 5,8	38 - 52
1200 mm	34 - 46	3,3 - 4,5	36 - 49	43 - 58	6,7 - 9,1	72 - 97	36 - 48	4,5 - 6,1	48 - 65	34 - 46	3,3 - 4,5	36 - 49
1500 mm	31 - 41	2,4 - 3,3	32 - 44	38 - 52	4,5 - 6,1	61 - 82	32 - 44	3,4 - 4,6	46 - 62	31 - 41	2,4 - 3,3	32 - 44
2000 mm	27 - 37	16,2,2	29 - 39	34 - 46	2,7 - 3,6	48 - 65	29 - 39	2,0 - 2,8	37 - 49	27 - 37	1,6 - 2,2	29 - 39



# LAMES RUBAN CARBURE PARAMÈTRES DE COUPES

**ERKO**

Ces données sont indicatives, valables pour des matériaux à l'état recuit, non trempés. Elles permettent d'avoir de bonnes bases pour définir un mieux une nouvelle application. Dans les faits, il faudra prendre en compte vos machines, vos matières, votre façon d'opérer. Nous sommes à vos côtés pour mettre en commun expérience et savoir-faire, afin de toujours faire progresser votre poste de sciage.

Matières	Aciers inoxydables (fortement chargés)			Aciers résistants à la chaleur			Aciers alliés au Nickel			Fontes		
	1.4301 : X5CrNi18 10 1.4404 : X2CrNiMo17 12 2 1.4534 : X3CrNiMoAl13-8-2 1.4571 : X6CrNiMoTi18 10	1.4460 : X3CrNiMoN27-5-2 1.4462 : X2CrNiMoN22-5-3 1.4501 : X2CrNiMoCuWN25-7-4 1.4841 : X15CrNiSi25 25	2.4610 : Hastelloy C 4 2.4632 : Nimonic 90 2.4668 : Inconel 718 2.4819 : Inconel C 276 2.4856 : Inconel 625	0.6025 : GG25 EN-JL 1040 0.6030 : GG30 EN-JL 1050 0.7040 : GGG40 EN-JS 1030 0.7050 : GGG50 EN-JS 1050								
Lames	BSK-TIP / XTREM-K-TIP			BSK-TIP / XTREM-K-TIP			XTREM-K-TIP / CHROME-K-TIP			BSK-TIP / XTREM-K-TIP		
Fluide	NANOKUT 10% à 12%			NANOKUT 8% à 10%			NANOKUT 15% à 20%			SOLUKUT 3%		
section	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)
25 mm	72 - 98	50 - 67	11 - 15	51 - 69	25 - 33	5 - 7	43 - 58	18 - 24	4 - 5	85 - 115	123 - 167	27 - 37
50 mm	70 - 94	43 - 59	19 - 26	48 - 66	23 - 32	10 - 14	39 - 53	15 - 20	7 - 9	81 - 109	117 - 158	52 - 71
75 mm	68 - 92	40 - 55	27 - 37	46 - 62	22 - 30	15 - 20	37 - 51	13 - 18	9 - 12	81 - 109	117 - 158	78 - 106
100 mm	65 - 89	37 - 50	33 - 45	43 - 58	19 - 25	17 - 23	36 - 48	12 - 16	11 - 14	77 - 104	98 - 133	87 - 118
150 mm	64 - 86	26 - 36	35 - 48	41 - 55	13 - 18	18 - 24	34 - 46	8,4 - 11	11 - 15	73 - 99	68 - 93	92 - 124
200 mm	60 - 81	23 - 32	42 - 57	39 - 53	12 - 16	21 - 29	32 - 44	7,3 - 9,9	13 - 18	71 - 95	63 - 85	112 - 151
300 mm	51 - 81	16 - 21	42 - 57	36 - 48	7,9 - 11	21 - 29	29 - 39	4,4 - 5,9	12 - 16	65 - 89	42 - 57	114 - 154
400 mm	48 - 64	12 - 16	42 - 57	32 - 44	5,8 - 7,8	21 - 28	26 - 35	3,2 - 4,3	11 - 15	60 - 82	35 - 48	126 - 171
500 mm	44 - 60	8,5 - 11	38 - 51	29 - 39	4,0 - 5,4	18 - 24	22 - 30	2,1 - 2,9	9 - 13	57 - 77	31 - 42	138 - 187
600 mm	40 - 54	6,8 - 9,2	36 - 49	26 - 35	3,0 - 4,0	16 - 22	19 - 25	1,4 - 1,9	7 - 10	49 - 67	21 - 28	111 - 150
700 mm	37 - 51	5,0 - 6,8	31 - 42	23 - 31	2,2 - 2,9	14 - 18	17 - 23	1,1 - 1,4	7 - 9	45 - 61	15 - 20	91 - 123
800 mm	35 - 47	4,4 - 5,9	31 - 42	20 - 28	1,8 - 2,4	13 - 17	15 - 21	0,8 - 1,1	6 - 8	41 - 55	13 - 17	91 - 123
900 mm	32 - 44	3,8 - 5,2	31 - 41	18 - 24	1,4 - 1,9	11 - 15	14 - 18	0,6 - 0,9	5 - 7	37 - 49	11 - 15	88 - 119
1000 mm	30 - 40	3,3 - 4,4	29 - 40	15 - 21	1,1 - 1,5	10 - 13	12 - 16	0,5 - 0,6	4 - 6	32 - 44	9,3 - 13	83 - 112
1200 mm	27 - 37	2,6 - 3,5	28 - 37	14 - 18	0,8 - 1,1	9 - 12				29 - 39	7,4 - 10	79 - 107
1500 mm	26 - 35	1,8 - 2,4	24 - 33	12 - 16	0,6 - 0,8	8 - 10				26 - 35	5,5 - 7,5	74 - 100
2000 mm	23 - 31	1,3 - 1,7	23 - 31	10 - 14	0,3 - 0,4	6 - 8				21 - 29	3,8 - 5,1	67 - 91

Matières	Aluminium, Alliages d'Aluminium Machine horizontale			Aluminium, Alliages d'Aluminium Machine verticale			Cuivre			Laiton		
	EN AW 1090 Al 99.9 EN AW 5083 AlMg4.5Mn EN AW 6082 AlSi1MgMn	EN AW 1090 Al 99.9 EN AW 5083 AlMg4.5Mn EN AW 6082 AlSi1MgMn	2.0050 : KE-Cu 2.0060 : Cu57	2.0321 : CuZn37 2.0402 : CuZn40Pb2 2.1025 : CuSn7 2.1170 : CuPb5Sn								

Lames	ALU-K-TIP			ALU-K-TIP			BSK-TIP			BSK-TIP		
	NANOKUT 10%			NANOKUT 10%			NANOKUT 5% à 8%			NANOKUT 10% à 12%		
Fluide	NANOKUT 10%			NANOKUT 10%			NANOKUT 5% à 8%			NANOKUT 10% à 12%		
section	Vitesse (m/min)	Descente (mm/min)	Débit (cm <sup>2</sup> /min)									
25 mm	210 - 290	586 - 793	131 - 177	4300 - 5800	3500 - 4800	900 - 1200	153 - 207	190 - 257	42 - 57	170 - 230	211 - 285	47 - 64
50 mm	210 - 290	469 - 634	209 - 283	4300 - 5800	3500 - 4800	1800 - 2400	149 - 201	185 - 250	82 - 111	166 - 224	206 - 278	92 - 124
75 mm	210 - 290	410 - 555	275 - 372	4300 - 5800	3200 - 4400	2400 - 3300	145 - 196	179 - 243	120 - 162	162 - 219	200 - 271	134 - 182
100 mm	210 - 290	335 - 453	299 - 404	4300 - 5800	2500 - 3400	2500 - 3400	140 - 190	164 - 222	147 - 199	157 - 213	184 - 249	165 - 223
150 mm	210 - 290	293 - 396	392 - 531	3800 - 5200	1700 - 2300	2500 - 3400	136 - 184	114 - 154	152 - 206	153 - 207	128 - 173	171 - 232
200 mm	210 - 290	251 - 340	448 - 607	3800 - 5200	1300 - 1800	2600 - 3600	132 - 178	97 - 132	174 - 235	149 - 201	110 - 149	196 - 265
300 mm	210 - 290	161 - 218	432 - 584	3600 - 4800	750 - 1000	2600 - 3500	123 - 167	68 - 92	182 - 246	140 - 190	77 - 105	207 - 280
400 mm	210 - 290	117 - 159	418 - 566	3400 - 4600	600 - 800	2800 - 3800	115 - 155	59 - 80	212 - 287	132 - 178	68 - 92	243 - 329
500 mm	210 - 290	88 - 119	392 - 531	3200 - 4300	500 - 700	2700 - 3600	106 - 144	40 - 54	177 - 239	123 - 167	46 - 62	205 - 277
600 mm	210 - 290	66 - 89	351 - 475	3100 - 4100	350 - 500	2500 - 3400	94 - 127	30 - 40	160 - 216	111 - 150	35 - 48	189 - 255
700 mm	210 - 290	54 - 74	340 - 460	3000 - 4000	250 - 350	2300 - 3100	89 - 121	21 - 29	132 - 178	106 - 144	25 - 34	157 - 212
800 mm	210 - 290	46 - 62	329 - 445	2900 - 3900	240 - 330	2300 - 3000	85 - 115	18 - 25	132 - 178	102 - 138	22 - 30	158 - 214
900 mm	210 - 290	40 - 54	323 - 437	2700 - 3700	230 - 320	2100 - 2900	38 - 109	16 - 22	128 - 173	98 - 132	19 - 26	155 - 209
1000 mm	210 - 290	35 - 48	314 - 425	2600 - 3500	180 - 250	2000 - 2700	77 - 104	14 - 18	121 - 164	94 - 127	17 - 22	148 - 200
1200 mm	210 - 290	27 - 36	287 - 388	2400 - 3200	160 - 200	1900 - 2600	68 - 92	11 - 14	115 - 155	85 - 115	13 - 18	143 - 194
1500 mm	210 - 290	17 - 23	224 - 303	2100 - 2900	120 - 160	1900 - 2600	60 - 81	7 - 10	94 - 127	77 - 105	9 - 12	121 - 164
2000 mm	210 - 290	13 - 17	224 - 303	1900 - 2500	90 - 120	1800 - 2400	51 - 69	5,0 - 7,1	90 - 121	68 - 92	6,7 - 9	120 - 162

**ERKO®**

# LAMES RUBAN CONCRÉTION CARBURE



## ERKO GRIT-K CONTINUE: MATÉRIAUX ABRASIFS, TRÈS DURS, FRAGILES ET À PAROIS FINES



**Technologie :** les grains de CARBURE de TUNGSTENE sont liés métallurgiquement à un dossier résistant aux grandes vitesses. La concrétion est appliquée de manière continue sur toute la lame. La soudure est réalisée avec le plus grand soin afin d'assurer la continuité du grain.

Les grains travaillent dans toutes les directions, il est donc possible de retourner la lame pour en prolonger l'usage.

**Applications :** la concrétion carbure continue est adaptée aux matériaux abrasifs et très durs, particulièrement fragiles et susceptibles de se briser. Egalement idéale pour les aciers très durs à base de nickel dont les parois sont trop fines pour les plaquettes carbure (typiquement inférieures à 10 mm).

La concrétion continue est utilisée dans toutes découpes d'éprouvettes de matériaux fragiles ou durcis par l'usage.

ERKO GRIT-K CONTINUE

Hauteur x Ep.	Concrétions disponibles
9.5 x 0.64 mm	Moyen (M)
12.7 x 0.64 mm	Fin (F) - Moyen (M)
19 x 0.80 mm	Moyen (M) - Gros (G)
27 x 0.90 mm	Moyen (M) - Gros (G)
34 x 1.10 mm	Gros (G)

Matières coupées		Vitesse (M/MIN)	Lub.	Concrétion Conseillée
Tôle aéronautique, turbine	Très dur	40 - 150	oui	M ou G
Fibre de verre, nid d'abeille	Abrasif / cassant	1200 - 1300	non	F ou M
Verre	Très dur / cassant	150 - 900	oui	F
Alliage de Nickel	Très dur	35 - 100	oui	M ou G
Acier à outils, acier traité	Très dur	40 - 90	oui	M ou G
Alliage de Titane	Très dur	40 - 90	oui	M ou G



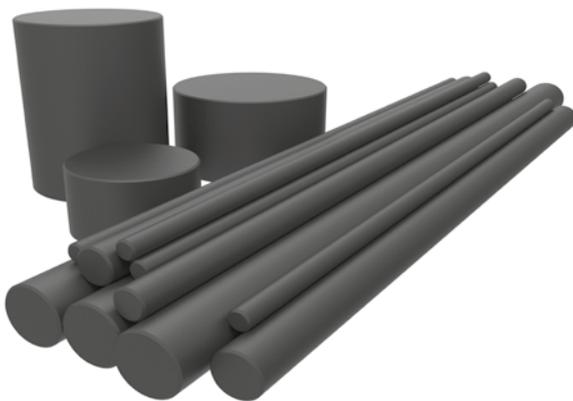
## ERKO GRIT-K DISCONTINUE: MATÉRIAUX ABRASIFS, TRÈS DURS, MATÉRIAUX COMPOSITES ET MIXTES

**Technologie :** les grains de CARBURE de TUNGSTENE sont liés métallurgiquement à un dossier résistant aux grandes vitesses. Le dossier est usiné de sorte à définir des formes de «dents» permettant à la poussière de matériaux d'être évacuée.

Les grains travaillent dans toutes les directions, il est donc possible de retourner la lame pour en prolonger l'usage.

**Applications :** la concrétion carbure discontinue est adaptée aux matériaux abrasifs et très durs. Les «dents» permettent de travailler vite et d'évacuer les poussières.

Cette lame est également idéale dans les matériaux composites, la brique et tous les matériaux mixtes (pneus) ou avec des cavités (plancher informatique, bloc moteur par exemple).



ERKO GRIT-K DISCONTINUE

Hauteur x Ep.	Concrétions disponibles
9.5 x 0.64 mm	Moyen (M) - Mi Gros (MG)
12.7 x 0.64 mm	Moyen (M) - Mi Gros (MG)
19 x 0.80 mm	Moyen (M) - Mi Gros (MG) - Gros (G)
27 x 0.90 mm	Mi Gros (MG) - Gros (G) - Très Gros (TG)
34 x 1.10 mm	Mi Gros (MG) - Gros (G)
41 x 1.30 mm	Gros (G)
54 x 1.3 mm	Gros (G)

Matières coupées		Vitesse (M/MIN)	Lub.	Concrétion Conseillée
Plancher informatique	Abrasif	300 - 900	Non	M ou MG
Oxyde d'aluminium	Abrasif, très dur	300 - 900	Non	MG ou G
Graphite et Carbone	Abrasifs	300 - 1200	Non	MG ou G ou TG
Fonte (tuyau, bloc moteur)	Dure, mixte	40 - 90	Non	MG ou G ou TG
Echangeur thermique, plaque béton, brique	Abrasif, mixte	300 - 900	Non	M ou MG ou G
Composites, panneau isolant polyuréthane	Abrasif, mixte	300 - 900	Non	M ou MG
Acier à outils, tige chromée	Très dur	40 - 90	Oui	MG ou G ou TG
Pierre	Abrasive	40 - 180	Non	MG ou G ou TG
Pneus (coupes sectionnelles)	Abrasif, mixte	350 - 900	Non	MG ou G ou TG

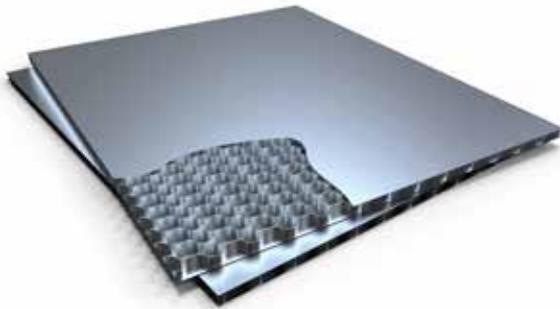


# LAMES RUBAN CONCRÉTION DIAMANT

**ERKO**® La concrétion DIAMANT a pratiquement les mêmes domaines d'application que la concrétion CARBURE. Le DIAMANT sera conseillé pour les matériaux très abrasifs, ou pour optimiser le temps d'utilisation d'une lame.



## ERKO DIAM-K CONTINUE: MATÉRIAUX ABRASIFS, TRÈS DURS, FRAGILES ET À PAROIS FINES



**Technologie** : les grains de DIAMANT sont liés métallurgiquement à un dossier résistant aux grandes vitesses. La concrétion est appliquée de manière continue sur toute la lame. La soudure est réalisée avec le plus grand soin afin d'assurer la continuité du grain.

Les grains travaillent dans toutes les directions, il est donc possible de retourner la lame pour en prolonger l'usage.

**Applications** : la concrétion DIAMANT CONTINUE est adaptée aux matériaux abrasifs et très durs, particulièrement fragiles et susceptibles de se briser. Egalement idéale pour les aciers très durs à base de nickel dont les parois sont trop fines pour les plaquettes carbure (typiquement inférieures à 10 mm).

La concrétion DIAMANT a une très grande durée de vie et fonctionne dans une grande gamme de vitesses.

ERKO DIAM-K CONTINUE

Hauteur x Epaisseurs disponibles	
9.5 x 0.64 mm	34 x 1.10 mm
12.7 x 0.64 mm	38 x 1.10 mm
19 x 0.80 mm	41 x 1.30 mm
27 x 0.90 mm	54 x 1.30 mm

Matières coupées		Vitesse (M/MIN)	Lub.
Tôle aéronautique, turbine	Très dur	40 - 150	oui
Fibre de verre, nid d'abeille	Abrasif / cassant	1200 - 1300	non
Verre	Très dur / cassant	150 - 900	oui
Alliage de Nickel	Très dur	35 - 100	oui
Acier à outils, acier traités	Très dur	40 - 90	oui
Alliage de Titane	Très dur	40 - 90	oui



## ERKO DIAM-K DISCONTINUE: MATÉRIAUX ABRASIFS, TRÈS DURS, MATÉRIAUX COMPOSITES ET MIXTES

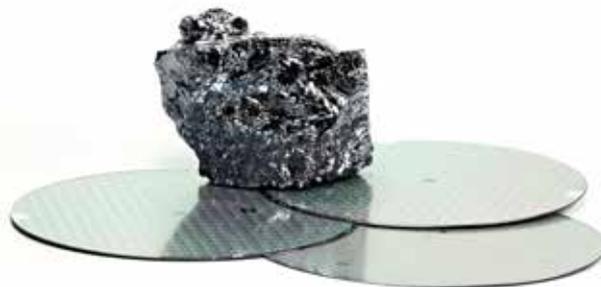
**Technologie** : les grains de DIAMANT sont liés métallurgiquement à un dossier résistant aux grandes vitesses. Le dossier est usiné de sorte à définir des formes de «dents», permettant à la poussière de matériaux d'être évacuée.

Les grains travaillent dans toutes les directions, il est donc possible de retourner la lame pour en prolonger l'usage.

**Applications** : la concrétion DIAMANT discontinue est adaptée aux matériaux abrasifs et très durs. Les «dents» permettent de travailler vite et d'évacuer les poussières.

Cette lame est également idéale dans les matériaux composites, et tous les matériaux mixtes (pneus) ou avec des cavités (plancher informatique, bloc moteur par exemple).

La concrétion DIAMANT a une très grande durée de vie et fonctionne dans une grande gamme de vitesses.



ERKO DIAM-K DISCONTINUE

Hauteur x Epaisseurs disponibles	
9.5 x 0.64 mm	34 x 1.10 mm
12.7 x 0.64 mm	38 x 1.10 mm
19 x 0.80 mm	41 x 1.30 mm
27 x 0.90 mm	54 x 1.30 mm

Matières coupées		Vitesse (M/MIN)	Lub.
Plancher informatique	Abrasif	300 - 900	Non
Oxyde d'aluminium	Abrasif, très dur	300 - 900	Non
Graphite, Carbone, Silicium	Abrasifs	300 - 1200	Non
Fonte (tuyau, bloc moteur)	Dure, mixte	40 - 90	Non
Echangeur thermique, plaque béton, brique	Abrasif, mixte	300 - 900	Non
Composite, panneau isolant polyuréthane	Abrasif, mixte	300 - 900	Non
Acier à outils, tige chromée	Très dur	40 - 90	Oui
Pierre	Abrasive	40 - 180	Non
Pneu (coupe sectionnelle)	Abrasif, mixte	350 - 900	Non



# LAMES RUBAN CARBONE

**ERKO®**



## ERKO CARBONFLEX: LA LAME CARBONE FLEXIBLE



**Technologie :**

- HCS (High Carbon Steel) : acier à haute teneur en carbone
- Feuillard très flexible par trempe progressive : grande durée de vie
- Dents durcies par trempe sur les pointes : grande résistance à l'usure

**Forme des dents :**

- Denture HOOK « 10° » : pour les matériaux pleins / les tubes épais
- Denture normale « 0° » : pour les parois fines, pour la fonte.

**Applications**

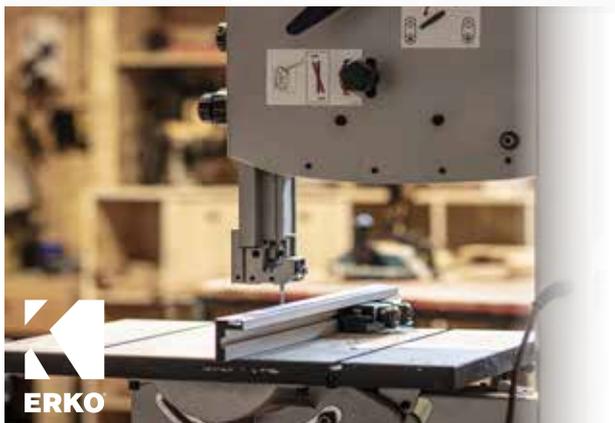
- Acier doux
- Acier faiblement allié
- Fonte
- Plastique
- Bois
- Non-ferreux

ERKO CARBONFLEX

Hauteur x Ep.	Dentures disponibles (en TPI)	
	Angle HOOK 10°	Angle KZ 0°
6.4 x 0.64 mm	4T - 6T	8T - 10T - 14T - 18T - 24T
9.5 x 0.64 mm	3T - 4T - 6T	8T - 10T - 14T - 18T
12.7 x 0.64 mm	3T - 4T - 6T	8T - 10T - 14T - 18T - 24T
19 x 0.80 mm	3T - 4T	6T - 8T - 10T - 14T - 18T
25.4 x 0.90 mm	2T - 3T - 4T	6T - 8T - 10T - 14T



## ERKO CARBONHARD: LA LAME CARBONE À DOSSIER DURCI POUR LES GRANDES VITESSES



**Technologie :**

- HCS (High Carbon Steel) : acier à haute teneur en carbone
- Feuillard durci par traitement thermique : pour machine à grande vitesse (machine verticale), pour le débit.
- Dents durcies par trempe sur les pointes : grande résistance à l'usure

**Forme des dents :**

- Denture HOOK « 10° » : pour les matériaux pleins / les tubes épais
- Denture normale « 0° » : pour les parois fines, pour la fonte.

**Applications**

- Acier doux
- Acier faiblement allié
- Fonte
- Plastique
- Bois
- Non-ferreux



ERKO CARBONHARD

Hauteur x Ep.	Dentures disponibles (en TPI)	
	Angle HOOK 10°	Angle KZ 0°
6.4 x 0.64 mm	4T - 6T	8T - 10T - 14T - 18T - 24T
9.5 x 0.64 mm	4T - 6T	8T - 10T - 14T - 18T - 24T
12.7 x 0.64 mm	3T - 4T - 6T	8T - 10T - 14T - 18T - 24T
16 x 0.80 mm	3T - 4T	6T - 8T - 10T - 14T - 24T
19 x 0.80 mm	3T - 4T	6T - 8T - 10T - 14T - 18T
25.4 x 0.90 mm	4T - 6T	8T - 10T - 14T





**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 <sup>2</sup> )	Dimensions	Tension (PSI)	Tension (KG/cm <sup>2</sup> )
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



**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 dépendent 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

Usure, butée, roulements

### Les guides

Etat de surface, roulements  
Alignements

### Système hydraulique

Niveau du fluide, filtre, pression dans le circuit.

### Système de mise sous tension

Voir procédure installation lame

### Entrainement (Moteur)

Courroie, poulies, vibrations, filtres

### Etau

Usure, alignement, maintien du serrage

### Vitesse et descente

Régulières

### Brosse à copeaux

Etat de la brosse, fonctionnement de son entrainement

### Fluide

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

Machine hors-tension, gant, protection bras, casque, lunettes

### 2- Retirer la lame usagée

Selon manuel du constructeur de la machine.

### 3- Nettoyage - Fluide

Retirer les copeaux : brosse, guides, volants, étau. Vérifier fluide.

### 4- Déplier la lame neuve

Ne pas retirer la protection des dents à ce stade. Ne pas jeter. Eviter les chocs.

### 5- Installer la nouvelle lame

Vérifier le sens des dents !

### 6- Mise sous tension

Selon manuel du constructeur de la machine.

### 7- Retirer la protection plastique

Uniquement lorsque la lame est en place !

### 8- Ajuster la brosse à copeaux

Elle doit atteindre le fond des dents.

### 9- Mise en place et Rodage !

Ecartement des guides, serrage pièce dans étau. 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

### Usure sur les 2 côtés des dents.

Guides : position

### Usure sur 1 seul côté des dents.

Volant : état butée

### Dents émoussées ou cassées.

Avance : diminuer    Rodage : conditions

Denture : trop fine

### Pointe de dent : noir, bleu ou brun.

Vitesse : diminuer    Fluide : vérifier état

Avance : diminuer

### Usure importante de la pointe des dents.

Vitesse : diminuer    Rodage : conditions

Avance : diminuer    Fluide : vérifier état

### Dents arrachées.

Vitesse : diminuer    Rodage : conditions

Brosse : vérifier état    Fluide : vérifier état

Avance : diminuer    Denture : trop fine

### Copeaux soudés aux dents - Dents pleines

Vitesse : diminuer    Avance : diminuer

Brosse : vérifier état    Fluide : vérifier état

Denture : trop fine

### Vibrations pendant la coupe.

Etau : vérifier serrage    Pression hydraulique

Tension : augmenter    Vitesse : augmenter

Denture : trop grosse    Lame : choisir PROFIL-K

### Fissures partant du fond de dent. Fractures obliques dans le dossier.

Guides : position    Pression hydraulique

Tension : vérifier

### Fissures ou fractures partant du dossier. Casse à la soudure.

Avance : réduire    Pression hydraulique

Guides : vérifier    Tension : vérifier

Alignement lame    Défaut soudure

### 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

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

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

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		
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		
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 360S, HB 320A	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 - CJ410M/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

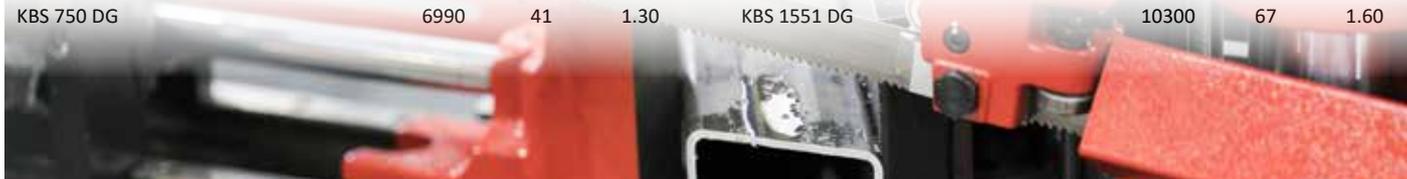
HYD MECH	Longueur x hauteur x épaisseur		
H-20A. H-20P	6760	54	1.30
H-26A. H-26P	7620	54	1.3 ou 1.6
H-28A. H-26P	7722	54	1.60
S-35P	9040	54	1.3 ou 1.6
H32A. M-32P	8840	67	1.60
H-26/42	10058	67	1.60
H40/40	11280	80	1.60
H-40	11300	80	1.60
H40/60	122090	80	1.60
H40/80	13360	80	1.60

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. KB360NA G	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 LJ. 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 LJ / 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
PBA 800 800Li AU	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	54,67 ou 80	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
315A CNC	2825	27	0.90
380 ATF	3010	34	1.10
380A CNC	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



# LAMES RUBAN

## GUIDE DES MACHINES

MEP	Longueur x hauteur x épaisseur		
260. 260 MA	2490	19	0.90
280. 280 MA. 280SX. 280SXI	2835	27	0.90
320. 320 AX. 320 AXI. 320 CNC. 320 MA.	3150	27	0.90
320SX. 320SXI. 330CNC 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
HS260. HSL260. HS260SUPER. PEHAKAMAT 250SL	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
341-343SC -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
Shark330ENEFE	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
HS440/560	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

# LAMES RUBAN

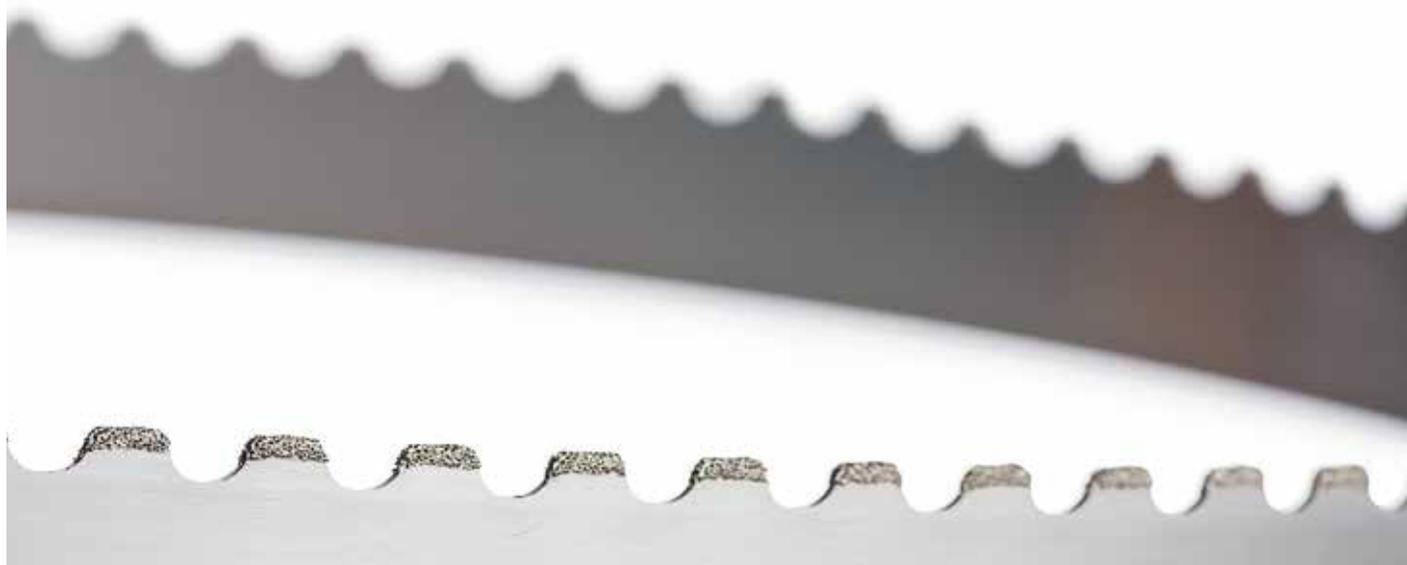
## GUIDE DES MACHINES

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



# LAMES CIRCULAIRES HSS



## ERKO CBK POUR LES ACIERS

### Technologie :

Acier super-rapide tungstène-molybdène HSS DMo5 Molybdène M2 - DIN 1,3343.

Le traitement par vaporisation d'oxyde de fer protège la lame contre la corrosion et facilite le glissement dans la matière.

### Applications :

Pour tous les aciers courants.



## ERKO CBK-X

### POUR LES INOX ET LES ACIERS DURS

### Technologie :

Acier super-rapide tungstène-molybdène-Cobalt 5% HSS Co5(M35) vaporisé. DIN 1.3243.

Le traitement par vaporisation d'oxyde de fer protège la lame contre la corrosion et facilite le glissement dans la matière.

Angle de coupe et angle de dépouille spécialement adaptés aux inox.

### Applications :

Pour les aciers inox et les aciers durs.



## ERKO CUT +

### LAME REVETUE POUR LA PRODUCTION

### Technologie :

Acier super-rapide tungstène-molybdène-Cobalt DMCo05 Cobalt 0,5%. Un revêtement de surface spécifique porté à une température d'oxydation de 560°C confère une dureté de surface de 3400 Hv et un coefficient de friction réduit à 0.45.

### Applications :

Pour tous les aciers courants, spécialement pour la production en série. Le revêtement apporte des performances supérieures en terme de vitesse de coupe et de longévité (+50 %).



ERKO CBK - CBK-X et CUT + : dimensions et dentures disponibles.

Diamètre x Epaisseur	Alésages <sup>(1)</sup>		Trous d'entraînement	Pas en mm / Nombre de dents				
				3 mm	4 mm	5 mm	6 mm	8 mm
250 x 2.0 mm	32	40	2 Ø 8/45 + 2 Ø 9/50 + 2 Ø 11/63	240 DTS	200 DTS	160 DTS	128 DTS	
275 x 2.5 mm	32	40	2 Ø 8/45 + 2 Ø 9/50 + 2 Ø 11/63		220 DTS	180 DTS	140 DTS	110 DTS
300 x 2.5 mm	32	40	2 Ø 8/45 + 2 Ø 9/50 + 2 Ø 11/63		220 DTS	180 DTS	160 DTS	120 DTS
315 x 2.5 mm	32	40	2 Ø 8/45 + 2 Ø 9/50 + 2 Ø 11/63		240 DTS	200 DTS	160 DTS	120 DTS
350 x 2.5 mm	32	40	2 Ø 8/45 + 2 Ø 9/50 + 2 Ø 11/63		280 DTS	200 DTS	180 DTS	140 DTS
370 x 3.0 mm		40	2 Ø 8/55 + 4 Ø 12/64		Sur demande spéciale			
400 x 3.0 mm		40	2 Ø 8/55 + 4 Ø 12/64		Sur demande spéciale			

(1) : L'alésage 25.4 mm est réalisable en commandant la bague de réduction 32 vers 25.4 (Réf : 3210010)

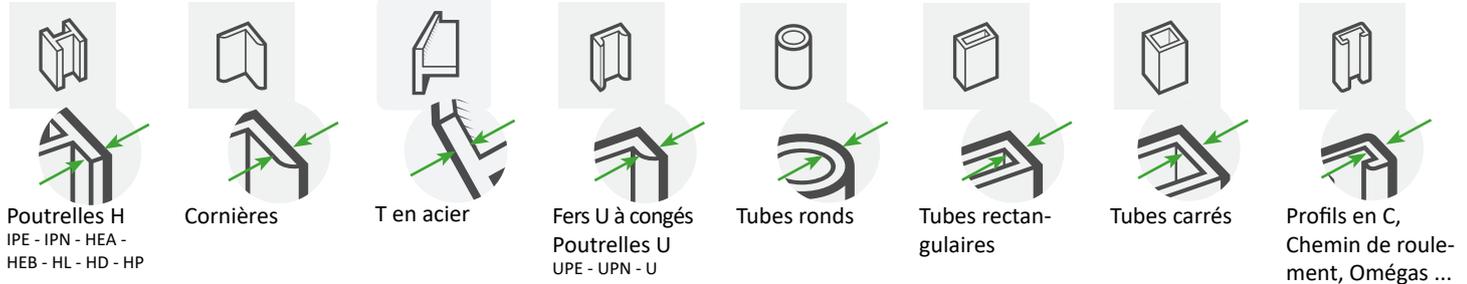


# LAMES CIRCULAIRES HSS

## GUIDE TECHNIQUE

**ERKO®**

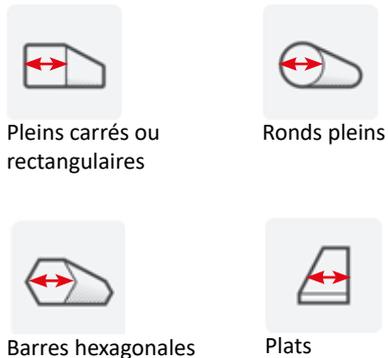
### Choisir lame et denture pour : Poutrelles - Tubes - Profils



PAS (en mm) en fonction de l'épaisseur des pièces à couper → ←

Matières	Lame conseillée	Inf. à 1 mm	1 à 1,5 mm	1,5 à 2 mm	2 à 3 mm	3 à 4 mm	Sup. à 4 mm
Acier Doux < 500 N/mm <sup>2</sup>	CBK ou CUT+	3 mm	4 mm	5 mm	5 mm	6 mm	8 mm
Acier Moyen 500 à 800 N/mm <sup>2</sup>	CBK ou CUT+	3 mm	4 mm	4 mm	5 mm	6 mm	8 mm
Acier Dur 800 à 1200 N/mm <sup>2</sup>	CBK-X	3 mm	3 mm	4 mm	5 mm	5 mm	6 mm
Inox	CBK-X	3 mm	4 mm	5 mm	5 mm	6 mm	6 mm
Cuivre, Bronze (Cuivre et Etain)	CBK ou CUT+	4 mm	5 mm	6 mm	8 mm	8 mm	8 mm
Laiton (Cuivre et Zinc)	CBK ou CUT+	4 mm	5 mm	6 mm	8 mm	8 mm	8 mm

### Choisir lame et denture pour : les matériaux pleins



PAS (en mm) en fonction de la section de la pièce à couper ↔

Matières	Lame conseillée	10 à 20 mm	20 à 40 mm	40 à 60 mm
Acier Doux < 500 N/mm <sup>2</sup>	CBK ou CUT+	5 mm	8 mm	10 mm
Acier Moyen 500 à 800 N/mm <sup>2</sup>	CBK ou CUT+	5 mm	6 mm	10 mm
Acier Dur 800 à 1200 N/mm <sup>2</sup>	CBK-X	5 mm	6 mm	8 mm
Inox	CBK-X	5 mm	6 mm	8 mm
Fonte	CBK-X	6 mm	8 mm	10 mm
Cuivre, Bronze (Cuivre et Etain)	CBK ou CUT+	6 mm	8 mm	10 mm
Laiton (Cuivre et Zinc)	CBK ou CUT+	6 mm	8 mm	10 mm

### Paramètres de coupes

Matières	Acier Doux (<500 N/mm <sup>2</sup> )	Acier Moyen (500 à 800 N/mm <sup>2</sup> )	Acier Dur (800 à 1200 N/mm <sup>2</sup> )	Inox	Fonte	Cuivre, Bronze	Laiton
Lames	CBK ou CUT+	CBK ou CUT+	CBK-X	CBK-X	CBK-X	CBK ou CUT+	CBK ou CUT+
Pas (mm)	Descente (mm/min)	Descente (mm/min)	Descente (mm/min)	Descente (mm/min)	Descente (mm/min)	Descente (mm/min)	Descente (mm/min)
3 mm	350 - 450	250 - 300	90 - 160	70 - 150	350 - 550		
4 mm	300 - 400	200 - 300	80 - 140	60 - 130	280 - 440		
5 mm	250 - 350	150 - 250	70 - 130	55 - 110	210 - 350		
6 mm	200 - 300	100 - 180	60 - 120	50 - 90	180 - 300	1400 - 2000	2000 - 4000
8 mm	150 - 250	80 - 130	45 - 90	40 - 75	140 - 220	1000 - 1600	1500 - 3200
Diamètre (mm)	Vitesse (Tours Par Minute)	Vitesse (Tours Par Minute)	Vitesse (Tours Par Minute)	Vitesse (Tours Par Minute)	Vitesse (Tours Par Minute)	Vitesse (Tours Par Minute)	Vitesse (Tours Par Minute)
200 mm	45 - 80	30 - 65	25 - 40	15 - 35	45 - 80	320 - 480	650 - 900
225 mm	45 - 70	30 - 60	20 - 35	15 - 30	45 - 70	300 - 430	550 - 850
250 mm	40 - 65	25 - 50	20 - 30	15 - 25	40 - 65	250 - 380	500 - 770
275 mm	35 - 60	25 - 45	15 - 30	10 - 25	35 - 60	230 - 350	450 - 700
300 mm	30 - 55	20 - 45	15 - 25	10 - 20	30 - 55	210 - 320	430 - 640
315 mm	25 - 45	20 - 40	15 - 25	10 - 20	30 - 50	200 - 300	400 - 600
350 mm	25 - 45	20 - 35	15 - 25	10 - 20	25 - 45	180 - 270	350 - 550
370 mm	25 - 45	15 - 35	15 - 20	10 - 15	25 - 45	170 - 260	350 - 520
400 mm	20 - 40	15 - 30	10 - 20	5 - 15	20 - 40	160 - 240	300 - 480



# LAMES CIRCULAIRES CARBURE

**ERKO®**



## ERKO DRY-CUT POUR LES ACIERS

**Technologie** : plaquettes carbure adaptées à la coupe à sec.

**Applications** : pour tous les aciers courants et les non ferreux.

Sur machines de type «dry-cutter» et machines portatives. Pour les tubes, les profils, les grilles, les tôles.

### Dimensions et dentures disponibles

Diamètre (mm)	Alésage (mm)	Epaisseur (mm)	Nombre dents	Référence
180	30	2.2	34	7530001
230	30	2.2	44	7530002
250	30	2.2	54	7530003
305	25.4	2.2	60 (**)	7530004
305	25.4	2.2	80 (*)	7530005
350	30	2.5	80	7530007
355	25.4	2.4	70 (**)	7530008
355	25.4	2.4	90 (*)	7530009

(\*) : parois minces (inférieures à 2 mm) - (\*\*): parois moyennes (supérieures à 2 mm)

**ERKO**

### Vitesses conseillées

Diamètre (mm)	Mini (TPM)	Maxi (TPM)
180	2200	2800
230	1700	2200
250	1500	1800
300	1300	1600
350	1100	1400



## ERKO CBK-ALU

### POUR LES NON-FERREUX - LES PLASTIQUES

**Technologie** : plaquettes carbure avec angle négatif pour auto-réguler la pénétration dans les matières.

**Applications** : profilés aluminium, cuivre, laiton et matériaux plastiques.

### Dimensions et dentures disponibles

Diamètre (mm)	Alésage (mm)	Epaisseur (mm)	Nombre dents	Référence
250	30/32	3.2	80	7520001
300	30/32	3.3	96	7520002
350	30/32	3.6	108	7520005
400	30/32	3.6	120	7520007
500	30/32	4.2	120	7520009





ERKO®

# LAMES ALTERNATIVES



Choisir la denture :

Section de la pièce ↔	Denture : Dents au Pouce	Pas (en mm)
Inf. à 10 mm	14 TPI	6D
10 à 30 mm	10 TPI	4D
30 à 50 mm	8 TPI	3D
50 à 80 mm	6 TPI	2.5D
80 à 120 mm	4 TPI	1.5D



Ronds pleins



Pleins carrés  
ou rectangu-  
laires



Barres hexa.



Plats



## ERKO PHK HSS COBALT M42

**Technologie :** ces lames réalisées en Acier Super Rapide (HSS - High Speed Steel) au Cobalt M42 offrent une grande résistance à la casse.

**Applications :** pour les aciers courants de construction, les inox, les non-ferreux.

**Lubrification recommandée :** SOLUKUT de 5% à 12%

**A savoir :**

- La longueur des lames correspond à la distance d'entraxe (se référer aux instructions du constructeur de la machine).

- Pour les lames neuves : procédez au rodage en réduisant la descente et la vitesse pour les 2 ou 3 premières coupes.

**Dimensions et dentures disponibles** (lames conditionnées en étuis de 10)

Dimensions (mm)	Denture dents au pouce	Denture dents au cm	Pas (mm)	Référence	Code-barres
300 x 25 x 1.3	10 TPI	4 D	2.5 mm	PHK-30025-T10	3700333203037
300 x 25 x 1.3	14 TPI	6 D	1.8 mm	PHK-30025-T14	3700333203044
350 x 32 x 1.6	6 TPI	2.5 D	4 mm	PHK-35032-T6	3700333203075
350 x 32 x 1.6	8 TPI	3 D	3.3 mm	PHK-35032-T8	3700333203082
350 x 32 x 1.6	10 TPI	4 D	2.5 mm	PHK-35032-T10	3700333203099
350 x 32 x 1.6	14 TPI	6 D	1.8 mm	PHK-35032-T14	3700333203105
400 x 32 x 1.6	6 TPI	2.5 D	4 mm	PHK-40032-T6	3700333203112
400 x 32 x 1.6	8 TPI	3 D	3.3 mm	PHK-40032-T8	3700333203129
400 x 32 x 1.6	10 TPI	4 D	2.5 mm	PHK-40032-T10	3700333203136
400 x 40 x 2.0	6 TPI	2.5 D	4 mm	PHK-40040-T6	3700333203143
400 x 40 x 2.0	8 TPI	3 D	3.3 mm	PHK-40040-T8	3700333203150
400 x 40 x 2.0	10 TPI	4 D	2.5 mm	PHK-40040-T10	3700333203167
450 x 32 x 1.6	6 TPI	2.5 D	4 mm	PHK-45032-T6	3700333203174
450 x 32 x 1.6	8 TPI	3 D	3.3 mm	PHK-45032-T8	3700333203181
450 x 32 x 1.6	10 TPI	4 D	2.5 mm	PHK-45032-T10	3700333203198
450 x 40 x 2.0	4 TPI	1.5 D	6.3 mm	PHK-45040-T4	3700333203204
450 x 40 x 2.0	6 TPI	2.5 D	4 mm	PHK-45040-T6	3700333203211
450 x 40 x 2.0	10 TPI	4 D	2.5 mm	PHK-45040-T10	3700333203228
500 x 40 x 2.0	4 TPI	1.5 D	6.3 mm	PHK-50040-T4	3700333203235
500 x 40 x 2.0	6 TPI	2.5 D	4 mm	PHK-50040-T6	3700333203242
500 x 40 x 2.0	10 TPI	4 D	2.5 mm	PHK-50040-T10	3700333203259
600 x 50 x 2.5	4 TPI	1.5 D	6.3 mm	PHK-60050-T4	3700333203266
600 x 50 x 2.5	6 TPI	2.5 D	4 mm	PHK-60050-T6	3700333203273
650 x 50 x 2.5	4 TPI	1.5 D	6.3 mm	PHK-65050-T4	3700333203280
650 x 50 x 2.5	6 TPI	2.5 D	4 mm	PHK-65050-T6	3700333203297
700 x 50 x 2.5	4 TPI	1.5 D	6.3 mm	PHK-70050-T4	3700333203303
700 x 50 x 2.5	6 TPI	2.5 D	4 mm	PHK-70050-T6	3700333203310





**ERKO®**

# LAMES ALTERNATIVES

## ERKO SABRE SÉRIE 34 BIMÉTAL HSS COBALT M42



### Dimensions et dentures disponibles (étui de 10 lames)

Dimensions (mm)	Denture	Réf.	Code-barres
300 x 27 x 1.6 mm	14 TPI	34314	3700333200210
400 x 27 x 1.6 mm	14 TPI	34414	3700333200227
500 x 27 x 1.6 mm	14 TPI	34514	3700333200234
600 x 27 x 1.9 mm	14 TPI	34614	3700333200241
300 x 27 x 1.6 mm	16 TPI	34316	3700333200258
400 x 27 x 1.6 mm	16 TPI	34416	3700333200265
500 x 27 x 1.6 mm	16 TPI	34516	3700333200272
600 x 27 x 1.9 mm	16 TPI	34616	3700333200289

**Technologie :** ces lames BIMÉTAL sont réalisées par l'association d'un dossier flexible résistant avec une pointe de dent en Acier Super Rapide (HSS - High Speed Steel) au Cobalt M42.

**Applications :** lames alternatives à attache type FEIN pour les scies alternatives pneumatiques. Coupes droites des tubes et de profilés. La dureté des dents permet une haute production dans les aciers, les aciers traités et l'inox. Le dossier résiste aux chocs pour une meilleure productivité.

**Lubrification recommandée :** ERKO AEROCUT

### Choisir la denture

Selon l'épaisseur du tube :

- 1 à 5 mm : 16 TPI
- 5 à 15 mm : 14 TPI





# FLUIDE DE COUPE SOLUBLE

**ERKO**



## ERKO SOLUKUT

### FLUIDE SOLUBLE POUR TOUS LES MÉTAUX

**Technologie :** micro-émulsion semi-synthétique, base minérale. Sans bactéricide, sans chlore, sans soufre additionnel, sans éther de glycol série E. Conforme à la législation REACH.

**Applications :** scie avec bac et pompe pour fluide soluble. Convient à l'usinage de tous les métaux.

**Particularités :**

- Stable en cours d'utilisation (pas d'odeurs)
- Excellent pouvoir détergent et réfrigérant
- Réduction de consommation énergétique de la machine
- Propreté machine et réduction de l'usure des outils
- Parfait relargage des huiles de graissage
- Réduction de l'usure de la scie et de la lame
- Compatible eaux douces et dures
- Ne gomme pas les mécanismes
- Inerte vis à vis des composants machines
- Inerte sur les opérations de traitement de surface ultérieures
- N'altère pas les alliages de cuivre et d'aluminium courants.

**Valeurs types :**

Caractéristiques de la matière active	Unités	Valeurs	Méthodes
Couleur		Orange	Visuelle
Masse volumique à 20°C	Kg/m <sup>3</sup>	1065	NFT 60101
pH à 5%		9.4	
Essai anti-corrosion à 4% sur métaux ferreux	Cotation	0	IP 287
Essai anti-corrosion à 4% sur métaux non ferreux (Alu, cuivre, bronze)	Cotation	0-0	CNOMO D 63 5223
Essai de moussage à 5% TH 20	Cotation	300/200/0/1/250	NFT 60 185
Coefficient pour lecture réfractométrique		1.6	

**Conditionnements disponibles :**

Référence	Conditionnement	code-barres
SOLUKUT-5L	Bidon de 5L	3700333204096
SOLUKUT-25L	Bidon de 25L	3700333204102
SOLUKUT-205L	Fût de 205L	3700333204119



Feuilles de données sécurité sur demande : FDS@erko-tools.com

**MODE D'EMPLOI DU SOLUKLEAN :**

**1- Utiliser le fluide nettoyant SOLUKLEAN**

Objectif : désinfecter, décoller les salissures, atteindre toutes les zones de la machine.

- 8H à 24H avant la vidange
- Dosage 2%.

Exemple : bac de 50 litres, mettre 1 litre de SOLUKLEAN - Faire fonctionner la scie normalement

**2- Vidanger**

Objectif : repartir dans des conditions propres et saines

- Vidanger le bac et le circuit d'alimentation
- Confier le fluide à une société spécialisée,
- Aspirer les boues et micro copeaux en fond de bac
- Vérifier et nettoyer la crépine d'aspiration des pompes
- Nettoyer les carters, les filtres et abords machines
- Rincer le circuit à l'eau claire et éliminer l'eau de rinçage.

**Valeurs types :**

Caractéristiques de la matière active	Unités	Valeurs	Méthodes
Couleur		Jaune-brun	Visuelle
Masse volumique à 20°C	Kg/m <sup>3</sup>	1013	DIN 51 757
pH à 2% eau de ville		10.5	DIN 51 369



**Conditionnement disponible :**

Référence	Conditionnement	code-barres
SOLUKLEAN-5L	Bidon de 5L	3700333204126

Feuilles de données sécurité sur demande : FDS@erko-tools.com



# FLUIDE DE COUPE SOLUBLE

**ERKO®**



## ERKO NANOKUT FLUIDE SOLUBLE TECHNO NANO-EMULSION TRÈS HAUTE PERFORMANCE POUR L'ALUMINIUM, L'INOX, L'ACIER FORTEMENT ALLIÉ, LE TITANE

**Technologie :** nano-émulsion 100% synthétique. Sans huile minérale. Sans bore, sans libérateur de formaldéhyde (FAD), sans MEA, sans Silicones, sans Chlore.

Conforme à la législation REACH.

**Applications :** scie avec bac et pompe pour fluide soluble. Convient à l'usinage de tous les métaux. Formulé spécialement pour l'Aluminium, l'inox, l'acier fortement allié, le titane, et tous les alliages de l'aéronautique.

Le NANOKUT ERKO est une nouvelle technologie de nano-émulsion, complètement transparente, très stable. Les caractéristiques exceptionnelles du produit sont le résultat d'une combinaison de lubrifiants de haut grade synthétiques, d'inhibiteurs de corrosion et d'autres additifs.

### Particularités :

- Très stable, très longue durée d'utilisation, pas d'odeurs
- Bonne tolérance cutanée.
- Excellent pouvoir lubrifiant et réfrigérant.
- Moussage très faible.
- Finition exceptionnelle des surfaces.
- Faible consommation : économie des ressources, à l'usage et au retraitement.
- Ne laisse aucun résidu collant.
- Ne colore pas l'Aluminium.
- Propreté machine et réduction de l'usure des outils.
- Parfait relargage des huiles de graissage.
- Réduction de l'usure de la scie et de la lame.
- Compatible eaux douces et dures.
- Ne gomme pas les mécanismes.
- Inerte vis à vis des composants machines.
- Inerte sur les opérations de traitement de surface ultérieures.

### Valeurs types :

Caractéristiques de la matière active	Unités	Valeurs	Méthodes
Couleur		Claire	Visuelle
Masse volumique à 15°C	Kg/m <sup>3</sup>	1060	DIN 51 757
pH à 5%, DIN eau 20°		8.6	DIN 51 369
Essai anti-corrosion à 7% sur métaux ferreux	Cotation	0	DIN 51 360-2
Coefficient pour lecture au réfractomètre.		1.7	



### Conditionnements disponibles :

Référence	Conditionnement	Code-barres
NANOKUT-5L	Bidon de 5L	3700333204188



# FLUIDE DE COUPE SOLUBLE GUIDE TECHNIQUE

## ERKO®

### Le stockage : les bonnes pratiques



**Bac de rétention ERKO SOLUKUT SYSTEM spécial fluide de sciage**  
Protection de surface : galvanisation à chaud après soudure, selon la norme EN ISO 1461, pour un usage prolongé à l'extérieur.

#### Référence Descriptif

SKS-1F	Capacité de stockage : 1 fût jusqu'à 220 litres, Dimensions : 800 x 800 x 480 mm Poids : 33 kgs - Charge : 300 kgs Capacité de rétention : 220 litres
SKS-2F	Capacité de stockage : 2 fûts jusqu'à 2x 220 litres, Dimensions : 826 x 1230 x 330 mm Poids : 38 kgs - Charge : 600 kgs Capacité de rétention : 220 litres



#### Bac de rétention

Extrait de l'arrêté du 2 février 1998 «tout stockage d'un liquide susceptible de créer une pollution des eaux ou des sols est associé à une capacité de rétention dont le volume est au moins égal à la plus grande des deux valeurs suivantes :

- 100% de la capacité du plus grand réservoir
- 50% de la capacité totale des réservoirs associés»

#### Stockage à l'extérieur et en conditions particulières :

Il est important de protéger le fluide du soleil, du gel et de l'eau.

- **Soleil** : préférez un endroit ombragé
- **Gel** : tenir le fluide et le concentré en conditions hors-gel.
- **Eau** : les fûts exposés à la pluie doivent être couchés horizontalement, afin d'éviter l'infiltration de l'eau par la bonde.

#### Gestion de stock FIFO

Dans certaines conditions, des additifs peuvent perdre de leur efficacité au bout de 10 à 12 mois. Il convient de gérer le stock en FIFO : premier rentré, premier sorti !

### L'eau : la qualité de l'émulsion est aussi liée à la qualité de l'eau !

#### Absence de germes :

Le SOLUKUT contient des agents stabilisants qui empêcheront le développement des organismes dans le mélange. Néanmoins, il convient de travailler dès le départ avec une eau sans germes. Ainsi, l'eau de ville sera préférable à l'eau de puisage ou de récupération de pluie.

**La bonne pratique** : monter le mélange initial à l'eau de ville, puis faire des appoints à l'eau déminéralisée.

#### Chlore :

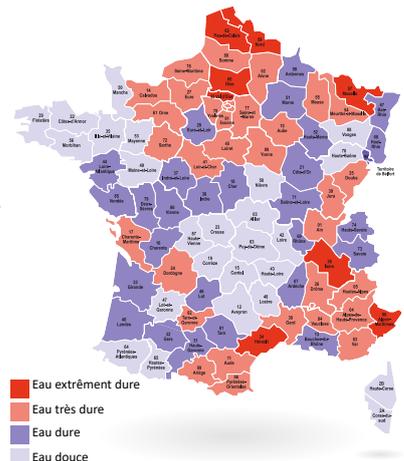
Le SOLUKUT ne contient pas de chlore; mais vérifier la présence de chlore dans l'eau de ville. Cela peut expliquer la corrosion prématurée des pièces et des machines.

**La bonne pratique** : le SOLUKUT contient des agents anti-corrosion; mais en cas d'eau de ville fortement chlorée, prévoir de nettoyer au SOLUKLEAN et de changer le fluide fréquemment.

#### Dureté :

Elle exprime la teneur en sels minéraux de l'eau, généralement du calcium (eau calcaire). En cas d'eau très dure (supérieure à 30°fH) et extrêmement dure (supérieure à 40°fH), la durée de vie du fluide sera réduite et la machine sera encrassée plus rapidement.

**La bonne pratique** : dans les régions à eau très dure et extrêmement dure, utiliser régulièrement le nettoyant soluble machine SOLUKLEAN).

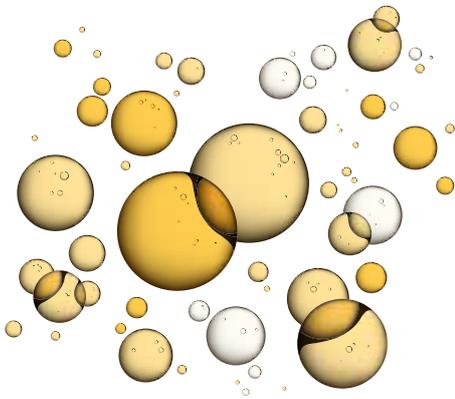




# FLUIDE DE COUPE SOLUBLE GUIDE TECHNIQUE

## ERKO®

### Réaliser le mélange : comment monter une bonne émulsion



#### Propreté :

Comme pour le soin apporté à utiliser une eau saine, la propreté du mélange est essentielle.

#### La bonne pratique :

- Réaliser le mélange dans une cuve PROPRE
- Eau puis fluide de coupe en agitation continue
- PUIS transvaser dans le bac de la machine

**Idéalement :** utiliser un doseur proportionnel ERKO SOLUKUT SYSTEM SKS210, afin d'assurer une qualité parfaite de l'émulsion et réduire le gaspillage.

#### Dosage :

Selon la sévérité de l'opération.

Matières coupées	Dosage initial	Dosage des rajouts
Aciers de construction, de décolletage, d'emboutissage	8% à 10%	7%
Aciers non-alliés pour traitement thermique	8% à 10%	7%
Aciers de cémentation, faiblement alliés pour traitement thermique	8% à 10%	7%
Aciers à outils faiblement alliés	8% à 10%	7%
Aciers à outils fortement alliés. Aciers de nitruration.	8% à 10%	7%
Aciers à roulement. Aciers à outils au carbone	8% à 10%	7%
Aciers non-alliés pour le travail à froid.	5% à 8%	4%
Aciers inoxydables	10% à 12%	8%
Aciers alliés au Nickel	15% à 20%	13%
Fontes	3% à 5%	2%
Aluminium - Alliages d'aluminium	20%	18%
Cuivre	5% à 8%	4%
Laiton	10% à 12%	8%

#### Référence Descriptif

Référence	Descriptif
SKS-210	<p><b>DOSEUR PROPORTIONNEL ERKO SOLUKUT SYSTEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Gamme de dosage idéale pour les fluides de coupe (2% à 10%)</li> <li>- Convient pour les appoints et pour remplissage de cuve</li> <li>- Chambre de mélange brevetée pour une qualité inégalée de l'émulsion</li> </ul> <p><b>SKS-210</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- % de dosage réglable même lorsque l'appareil est en fonctionnement / évite les temps d'arrêt</li> <li>- Pas de gaspillage par surdosage</li> <li>- Précision identique sur toute la gamme de dosage</li> <li>- Bouton ON / OFF disponible en standard sur chaque unité</li> </ul>

### Contrôler son mélange : pour assurer une performance continue et un environnement sain



#### Contrôle de la concentration :

La concentration doit impérativement être maintenue au niveau préconisé

#### La bonne pratique :

- A chaque changement de lame : contrôler la concentration au réfractomètre
- Etalonnage du réfractomètre : le zéro est réglé avec l'eau utilisée pour le mélange
- Mesure de la valeur avec le fluide à tester
- Faire l'AJUSTEMENT de température (selon notice du réfractomètre)
- MULTIPLIER par le coefficient de lecture réfractométrique (x1,6 pour le SOLUKUT)
- Si la concentration baisse, rajouter du fluide en conséquence

#### La couleur du fluide :

La couleur peut varier selon les matériaux travaillés. Ainsi, la couleur n'est pas un indicateur de la qualité du mélange.

#### L'odeur du fluide :

Chaque fluide a son odeur caractéristique.

MAIS tout changement d'odeur est à considérer sérieusement. Il peut y avoir une pollution, détérioration, champignons...

Dans ce cas : nettoyage et vidange selon mode d'emploi du fluide nettoyant ERKO SOLUKLEAN.

#### Référence Descriptif

Référence	Descriptif
REFRAC	<p><b>REFRACTOMETRE FLUIDE DE SCIAGE</b></p> <p>Pour le contrôle simple en atelier de la concentration des fluides.</p> <p><b>RAPPEL : coefficient réfractométrique du SOLUKUT = 1.6</b></p> <p><b>NANOKUT = 1.7</b></p>



# FLUIDE DE COUPE AÉROSOL ET MICROLUBRIFICATION

**ERKO®**



## ERKO MICROKUT

### FLUIDE ENTIER DE MICROLUBRIFICATION

**Technologie :** fluide entier sur base végétale biodégradable, à très haut pouvoir lubrifiant.

**Applications :** pour la micropulvérisation. Destiné aux opérations d'usinage avec tous les types d'outils, sur tous les types de métaux.

ERKO MICROKUT convient également pour des opérations de découpe et d'emboutissage sur feuillards fins.

**Particularités :**

- Inerte vis à vis des opérateurs et des constituants des machines.
- Sans chlore - biodégradable
- Inodore et translucide
- Absence de rejets
- Inerte vis à vis des métaux jaunes

Valeurs types :

Caractéristiques de la matière active	Unités	Valeurs	Méthodes
Couleur		Jaune clair	Visuelle
Viscosité à 40°C	mm <sup>2</sup> /S	45	NFT 60 100
Masse volumique à 20°C	KG/M3	917	NFT 60 101
Point éclair	°C	>284	NFT 60 118

Conditionnements disponibles :

Référence	Conditionnement	code-barres
MICROKUT-1L	Bidon 1L	3700333204133
MICROKUT-5L	Bidon 5L	3700333204140

Feuilles de données sécurité sur demande :  
FDS@erko-tools.com



## ERKO CUT-AERO650

### FLUIDE D'USINAGE EN AÉROSOL

**Technologie :** lubrifiant renforcé par des complexes organiques à haut pouvoir anti-usure.

**Applications :** usinage de tous les types de pièces.

Il convient en particulier pour les opérations d'usinage avec frottements outils/pièces très importants en réduisant l'usure des outils de coupe. Il est spécialement recommandé pour les opérations de taraudage, filetage, perçage et découpage-emboutissage de petites pièces. Il est idéal pour les métaux à faible indice d'usinabilité et compatible avec tous métaux.

**Particularités :**

- Résiste aux fortes charges
- Préviend tout collage et gommage
- Protège contre la corrosion
- Adhésif sur l'outil
- Propulseur CO<sub>2</sub>

Valeurs types :

Caractéristiques de la matière active	Unités	Valeurs	Méthodes
Aspect		Epais, moussant	
Couleur		Jaune	
Odeur		Huile	
Masse volumique à 20°C	g/cm <sup>3</sup>	0.98	NFT 60101



Conditionnement disponible :

Référence	Conditionnement	code-barres
CUT-AERO650	Volume brut : 650 ml Volume net : 400 ml Fourni avec prolongateur	3700333204164

Feuilles de données sécurité sur demande :  
FDS@erko-tools.com

# KERKO®

TOGETHER WE CUT



Retrouvez notre expertise et toutes nos technologies  
BIMÉTAL, CARBURE, DIAMANT, CARBONE ET REVÊTEMENT  
dans nos gammes de sciage manuel et électroportatif.

 A BIENTÔT.

# **KERKO<sup>®</sup>**

**TOGETHER WE CUT**



Catalogue - ERKO Sciage machine 2020

**KOPRAM**

15 rue Lucien Andrieux - CS 30115

38030 GRENOBLE Cedex 02

T. 04 38 70 12 12 - F. 04 38 70 12 19

[www.erko-tools.com](http://www.erko-tools.com)