van maele

GEREEDSCHAPPEN - OUTILLAGE

Clemence Dosschestraat 29-B 9800 Deinze | T +32 9 386 10 07 | F +32 9 386 60 07
info@NVvanmaele.be | www.NVvanmaele.be

junior

BANDZAAGBLADEN

LAMES DE SCIE À RUBAN

MULTICUT M42 I BIMETAAL / BIMÉTAL

Het universele gereedschap voor alle materialen met een sterkte tot 1400 n/mm²
L'outil universel pour tous les matériaux avec une résistance jusqu'à 1400 n/mm²

Onze oplossing voor:
- Enkel-, laag- en bundelsneden
- Zagen van volle materialen met kleine en grote diameter, alsook buizen en profielen (afhankelijk van de tandkeuze)
- Geschikt voor gietijzer, staal, inox en kunststoffen

Kenmerken:
- N-tand: spaanhoek 0° (onderbroken snede)
- P-tand: spaanhoek 10° (vol materiaal)

Notre solution pour:
- La coupe simple, en nappes ou en paquet
- Sciage de matériaux pleins de petits et grands diamètres, ainsi que de tubes et de profilés (selon le choix des dents)
- Convient pour la fonte, l'acier, l'acier inoxydable et les plastiques

Caractéristiques:
- Denture N: angle de copeau 0° (coupe interrompu)
- Denture P: angle de copeau 10° (matériaux pleins)

N°	AFM./DIM.	TPI			
728	MM	5 / 8	6 / 10	8 / 12	10 / 14
013060	13 x 0.65		N	N	N
013090	13 x 0.90		N		N
020090	20 x 0.90	N	N	N	N
027090	27 x 0.90	N	N	N	N
034110	34 x 1.10	N	N	N	
041130	41 x 1.30	N	N		

N = NEUTRALE ZAAGTAND / N = DENT NEUTRE

N°	AFM./DIM.	TPI					
729	MM	0.75 / 1.25	1.1 / 1.6	1.5 / 2	2 / 3	3 / 4	4 / 6
020090	20 x 0.90						P
027090	27 x 0.90				P	P	P
034110	34 x 1.10			P	P	P	P
041130	41 x 1.30			P	P	P	P
054160	54 x 1.60	P	P	P	P	P	P
067160	67 x 1.60	P	P	P	P	P	
080160	80 x 1.60	P	P	P	P		

P = POSITIEVE ZAAGTAND / P = DENT POSITIVE

PROCUT I BIMETAAL / BIMÉTAL

Snel productiezagen van volle materialen
Sciage de production rapide de matériaux pleins

Onze oplossing voor:
- Hoog- en ultrahooggelegeerde materialen
- Roestvrije en zuurbestendige materialen (austenitisch)
- Bijzonder geschikt voor materialen met restspanningen

Kenmerken:
- Getrapte tandsetting (VARI) om te voorkomen dat de zaag vast komt te zitten in het snijkanaal
- Zeer positieve spaanhoek: 16°

Notre solution pour:
- Les matériaux fortement et très fortement alliés
- Les matériaux inoxydables et résistants aux acides (austénitiques)
- Les matériaux soumis à des tensions internes

Caractéristiques:
- Denture progressive (VARI) qui évite le blocage de la lame dans le canal de coupe
- Un angle de copeau extrêmement positif de: 16°

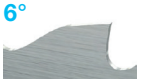
N°	AFM./DIM.	TPI				
730	MM	0.75 / 1.25	1.1 / 1.6	1.5 / 2	2 / 3	3 / 4
027090	27 x 0.9					P
034110	34 x 1.1				P	P
041130	41 x 1.3			P	P	P
054130	54 x 1.3			P	P	
054160	54 x 1.6		P	P	P	P
067160	67 x 1.6	P	P	P	P	
080160	80 x 1.6	P	P			

P = POSITIEVE ZAAGTAND / P = DENT POSITIVE

PROBEAM | PROBEAM EHS I BIMETAAL / BIMÉTAL

Het ideale gereedschap voor buizen, profielen en balken
L'outil idéal pour les tubes, les profilés et les poutres

6°



Onze oplossing voor:
- Profielen en balken
- Enkel-, laag- en bundelzagen voor buizen en balken
- Algemene staalbouw en maakindustrie

Kenmerken:
- Versterkte tandrug, verlengde HSS-laszone
- Getrapte tandsetting
- Profieltand 6°

Notre solution pour:
- Les profilés et les poutrelles
- La coupe simple, en nappes ou en paquet de tubes et de profilés
- La construction en acier et l'industrie

Caractéristiques:
- Le dos de dent renforcé, la soudure ARS étendue
- Denture progressive
- Dent de profil 6°

N°	AFM./DIM.	TPI					
761	MM	3 / 4	4 / 6	5 / 7	7 / 9	8 / 11	12 / 16
013060	13 x 0.65					P	
020090	20 x 0.90					P	P
027090	27 x 0.90	P	P	P	P	P	P
034110	34 x 1.10	P	P	P		P	
041130	41 x 1.30	P	P	P			
054160	54 x 1.60	P	P				
067160	67 x 1.60	P					

P = POSITIEVE ZAAGTAND / P = DENT POSITIVE

EHS: voor H-balken (poutrellen) boven de 500mm breedte met veel spanning - Extra Heavy Set
EHS: pour les poutres de plus de 500 mm de large avec beaucoup de tension - Extra Heavy Set

N°	AFM./DIM.	TPI		
763	MM	2 / 3	3 / 4	4 / 6
034110	34 x 1.10	P / EHS	P / EHS	
041130	41 x 1.30	P / EHS	P / EHS	
054130	54 x 1.30	P / EHS	P / EHS	
054160	54 x 1.60	P / EHS	P / EHS	
067160	67 x 1.60	P / EHS	P / EHS	P / EHS

P = POSITIEVE ZAAGTAND / P = DENT POSITIVE

PROBEAM BLACK I BIMETAAL / BIMÉTAL

Zagen van buizen, profielen en balken aan hoge snelheden
Sciage de tubes, profilés et poutres à grande vitesse

Onze oplossing voor:
- Profielen en balken
- Enkel-, laag- en bundelzagen voor buizen en balken
- Algemene staalbouw en industrie

Kenmerken:
- Versterkte tandrug, verlengde HSS-laszone
- Getrapte tandsetting
- Coating
- Profieltand 6°

Notre solution pour:
- Les profilés et les poutrelles
- La coupe simple, en nappes ou en paquet de tubes et de profilés
- La construction en acier et l'industrie

Caractéristiques:
- Le dos de dent renforcé, la soudure ARS étendue
- L'avoyage progressif
- Lame de scie revêtue
- Dent de profil 6°

N°	AFM./DIM.	TPI		
765	MM	3 / 4	4 / 6	5 / 7
034110	34 x 1.10	P	P	P
041130	41 x 1.30	P	P	
054160	54 x 1.60	P	P	

P = POSITIEVE ZAAGTAND / P = DENT POSITIVE

DUROCUT I BIMETAAL PM55 PREMIUM / BIMÉTAL PM55 PREMIUM

Het krachtige gereedschap voor exclusieve en taaie materialen
L'outil haute performance pour les matériaux exclusifs et résistants

Onze oplossing voor:
- Voor het zagen van blokken met schaalhuid
- Materialen met een treksterkte van meer dan 1400 N/mm²
- Austenitische, ultrahooggelegeerde speciale materialen

Kenmerken:
- Extreem resistente, stabiele, taaie snijkant
- Innovatief poederstaal: PM55 PREMIUM

Notre solution pour:
- Les lingots de forge à croûte de laminage
- Matériaux d'une résistance à la traction supérieure à 1400 N/mm²
- Les matériaux spéciaux austénitiques, fortement alliés

Caractéristiques:
- Des bords coupants extrêmement résistants, stables et rigides
- Acier fritté PM55 PREMIUM

N°	AFM./DIM.	TPI					
700	MM	0.75 / 1.25	1.1 / 1.6	1.5 / 2	2 / 3	3 / 4	4 / 6
027090	27 x 0.90				P	P	P
034110	34 x 1.10				P	P	P
041130	41 x 1.30			P	P	P	P
054160	54 x 1.60		P	P	P	P	
067160	67 x 1.60	P	P	P	P		
080160	80 x 1.60	P	P				

P = POSITIEVE ZAAGTAND / P = DENT POSITIVE

POWERCUT MULTIPLEX I HARDMETAAL / CARBURE

Het precieze hightech-gereedschap voor universele werkstukken
L'outil précis et hightech adapté à toutes les pièces

Onze oplossing voor:
- Gereedschapsstaal, roestvast staal, HSS
- Op Ni, Co of Cr gebaseerd materiaal en titaniumlegeringen
- Non-ferro metalen

Kenmerken:
- Vario toothing
- Hoogwaardig rugmateriaal
- Getrapte tandslijping
- De perfecte hardmetaal instapzaag

Notre solution pour:
- Les aciers d'outillage, les aciers inoxydables, les aciers ARS
- Les matériaux à base de Ni, Co ou de Cr, et les alliages de titane
- Les métaux non ferreux

Caractéristiques:
- Une denture Vario
- Une courroie porteuse en acier à ressort haut de gamme
- Une denture trapézoïdale en métal trempé
- La scie au carbure d'entrée de gamme parfaite

N°	AFM./DIM.	TPI			
860	MM	1.5 / 2	1.8 / 2.2	2 / 3	3 / 4
034110	34 x 1.10			C	C
041130	41 x 1.30				C
054130	54 x 1.30				C
054160	54 x 1.60	C		C	C
067160	67 x 1.60	C	C		

C = CARBIDE (HARDMETAAL) / C = CARBURE

POWERCUT SET I HARDMETAAL / CARBURE

Het universele, duurzame gereedschap voor alle materialen
L'outil universel et durable pour tous les matériaux

Onze oplossing voor:
- Alle materialen tot 50 HRc, gesmede en schurende materialen
- Massief materiaal en dikwandige buizen
- Op Ni, Co of Cr gebaseerd materiaal en titaniumlegeringen

Kenmerken:
- Tandgeometrie met setting maar ZONDER geslepen tandslijping
- Uniforme snijvlakken

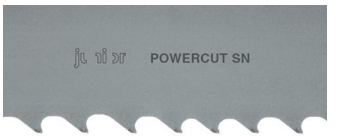
Notre solution pour:
- Tous les matériaux d'une résistance inférieure à 50 HRC, les matériaux forgés et abrasifs
- Les matériaux pleins et les tubes épais
- Les matériaux à base de Ni, Co ou de Cr, et les alliages de titane

Caractéristiques:
- Une géométrie des dents avoyée SANS affûtage progressif
- Des surfaces de coupe uniformes

N°	AFM./DIM.	TPI				
851	MM	0.85 / 1.15	1.1 / 1.6	1.5 / 2	2 / 3	3 / 4
027090	27 x 0.90				C	C
034110	34 x 1.10				C	C
041130	41 x 1.30			C	C	C
054130	54 x 1.30			C	C	C
054160	54 x 1.60			C	C	C
067160	67 x 1.60	C	C	C		

C = CARBIDE (HARDMETAAL) / C = CARBURE

POWERCUT SN I HARDMETAAL / CARBURE



Het hightech gereedschap voor materiaalhardheden van meer dan 50 HRc
L'outil high-tech spécialement dédié aux matériaux trempés de pl us de 50 HRC

Onze oplossing voor:
- Inductiegeharde / doorgeharde materialen

Kenmerken:
- Vario vertanding
- Gewijzigde spaanhoek voor extreme materiaalhardheden

Notre solution pour:
- Les matériaux trempés par induction / à coeur

Caractéristiques:
- Une denture Vario
- Un angle de copeau adapté à des duretés de matériau extrêmes

N°	AFM./DIM.		
840	MM	2 / 3	3 / 4
027090	27 x 0.90		C
034110	34 x 1.10	C	C
041130	41 x 1.30	C	C
054130	54 x 1.30	C	C
054160	54 x 1.60	C	C

C = CARBIDE (HARDMETAAL) / C = CARBURE

PRODUCTGIDS JUNIOR BANDZAGEN
GUIDE DES PRODUITS SCIES À RUBAN JUNIOR

UNIVERSEEL GEBRUIK UTILISATION UNIVERSELLE	BUIZEN EN PROFIELEN TUBES ET PROFILS	VOL MATERIAAL MATÉRIAUX PLEINS
MULTICUT	PROBEAM PROBEAM EHS PROBEAM BLACK	PROCUT DUROCUT POWERCUT MULTIPLEX ** POWERCUT SET ** POWERCUT SN **

** HARDMETAAL / CARBURE

Olie voor bandzagen - klaar voor gebruik
Scie à ruban huile - prêt à l'emploi

GUABO

N°	Kwantiteit Quantité	Gewicht Poids	Uitzicht Apparence	pH pH	Concentratie Concentration
H005020	20 x 0.90 L	1,0 kg/L	Transparent	9,4	10%

Minimale smering besturingseenheid MQL
Unité de commande à lubrification minimale MQL

LTEC Micro

N°	Voltage Voltage	Geschikt voor (type bandzaagbladen) Convient à (type lames de scie à ruban)
H145034	24 V-CC	≤ 34 mm

Refractometers
Réfractomètres

LTEC

N°	Type Type	Divisies Divisions
H3631018	0 - 18%	0.1%
H3631032	0 - 32%	0.2%
H3631R1	Reserve plaat / Plaque de rechange	-

Luchtkoeler voor zaagmachines
Refroidisseur d'air pour machines a scier

LTEC Delta 40

N°	Druk Pression	Uitlaat temperatuur Température de sortie	Lucht Air	Gewicht Poids
H362310	1,5 Bar	- 8,0 C°	92 NL/min.	280g
	3 Bar	- 18,5 C°	160 NL/min.	
	4 Bar	- 21,5 C°	200 NL/min.	
	5 Bar	- 23,0 C°	250 NL/min.	

Minerale vloeistoffen (boron- en formaldehyde-vrij)
Fluides minéraux (sans boron- ni formaldéhyde)

LTEC Unitec

N°	Kwantiteit Quantité	Uitzicht Apparence	Densiteit Densité	Ph (5%) DIN 51369	Bewaar temp. Temp. Stockage
H00105	5 L	Groen / Vert	0.960 kg/L	9.25	5-40 C°
H001020	20 L	Groen / Vert	0.960 kg/L	9.25	5-40 C°
H0010200	200 L	Groen / Vert	0.960 kg/L	9.25	5-40 C°

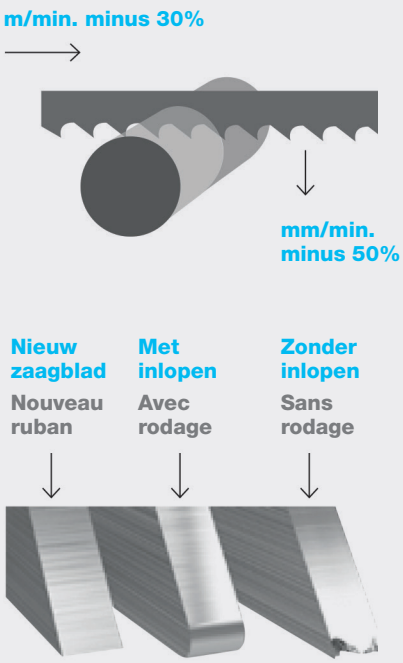
Emulsie: melkachtig / Émulsion: laiteux | Refractometer factor 1.0 / Facteur réfractométrique 1.0

van maele
GEREEDSCHAPPEN - OUTILLAGE

Clemence Dosschestraat 29-B 9800 Deinze | T +32 9 386 10 07 | F +32 9 386 60 07
info@NVvanmaele.be | www.NVvanmaele.be

BANDZAAGBLADEN INLOPEN
RODAGE D'UNE NOUVELLE LAME DE SCIE

We raden de volgende parameters aan voor het inlopen van bandzaagbladen
Nous vous recommandons les conditions de rodage suivantes



De levensduur van een lintzaagblad hangt in hoge mate af van het correct inlopen van de bandzaag op een gecontroleerde manier in.

- Selecteer de juiste aanbevolen waarden voor de snijsnelheid Vc (m/min)en voeding Vf (mm/min) met behulp van onze JUNIOR CutIt-software.
- **Begin bij 70% van de reguliere snijsnelheid en 50% van de reguliere voeding (zie afbeelding).**
- Na het zagen van een vast oppervlak van 300–500 cm², afhankelijk van het materiaal, of **15 minuten zagen** van buizen en balken, kunt u geleidelijk de parameters aanpassen naar de aanbevolen waarden.
- Voor hardmetalen zaagbanden is het te zagen oppervlak van het vaste materiaal 1500-2000 cm² totdat de parameters kunnen worden aangepast naar de aanbevolen waarden.

Le rodage approprié et contrôlé d'une lame de scie a une influence décisive sur sa durée de vie.

- Déterminez les valeurs guides de la vitesse de coupe Vc (m/min) et de l'avance Vf (mm/min.) à l'aide du logiciel de données de coupe JUNIOR CutIt.
- **Commencez à 70 % de la vitesse de coupe régulière et 50 % de l'avance régulière (cf. le graphique).**
- Après l'usinage d'une surface de matériau plein de 300-500 cm² (selon le matériau) ou **15 minutes de sciage** de tubes et de profilés, il est possible d'ajuster progressivement les paramètres aux valeurs guides.
- Dans le cas des lames de scie en métal trempé, la surface de matériau plein à scier est de 1 500-2 000 cm² jusqu'à ce que les paramètres puissent être ajustés aux valeurs guides.

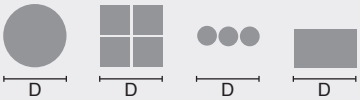
JUNIOR CUTIT - SOFTWARE
JUNIOR CUTIT - LOGICIEL

Ons state-of-the-art snijgegevensprogramma met een groot hoeveelheid opgeslagen bandzaaggegevens biedt u een snelle manier om de juiste parameters voor uw toepassing te vinden.

Le programme de données de coupe de pointe Cut IT de Junior vous donne accès à toutes les informations dont un opérateur de scie a besoin pour sa tâche de sciage afin de pouvoir saisir les paramètres de coupe de manière optimale, adaptés au ruban de scie et au ruban scie en cours d'utilisation.

SELECTIE VERTANDING
SELECTION DE LA DENTURE

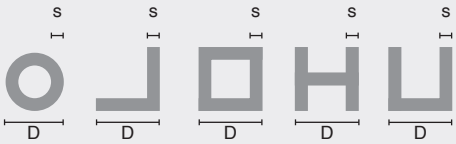
Volle materialen
Matériaux pleins



Zaagbladen van koolstofstaal en bimetaal / scies à ruban carbure & Bimétallique

D	tpi	D	tpi
< 10 mm	14	< 25 mm	10/14
10 – 30 mm	10	15 – 40 mm	8/12
30 – 50 mm	8	25 – 50 mm	6/10
50 – 80 mm	6	35 – 70 mm	5/8
80 – 120 mm	4	40 – 90 mm	5/6
120 – 200 mm	3	50 – 120 mm	4/6
200 – 300 mm	2	80 – 150 mm	3/4
300 – 700 mm	1,25	130 – 350 mm	2/3
>600mm	0,75	150 – 450 mm	1,5/2
		200 – 600 mm	1,1/1,6
		> 500 mm	0,75/1,25

Zagen van buizen en profielen
Sciage de tubes et profilés



	D										
S	**10**	**20**	**40**	**60**	**80**	**100**	**120**	**150**	**200**	**300**	**500**
0,5	12/16 P	12/16 P									
1	12/16 P	12/16 P	12/16 P								
2		12/16 P	12/16 P	12/16 P	12/16 P	12/16 P	8/11 P	8/11 P	8/11 P	8/11 P	5/7 P
3		12/16 P	12/16 P	12/16 P	8/11 P	8/11 P	8/11 P	8/11 P	5/7 P	5/7 P	5/7 P
4		12/16 P	12/16 P	8/11 P	8/11 P	8/11 P	7/9P 5/7 P	7/9P 5/7 P	5/7 P	5/7 P	4/6 P
5		12/16 P	12/16 P	8/11 P	7/9 P	7/9P 5/7 P	7/9P 5/7 P	5/7 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P
6		12/16 P	8/11 P	8/11 P	7/9 P	7/9P 5/7 P	5/7 P	5/7 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P
8		12/16 P	8/11 P	8/11 P	7/9P 5/7 P	5/7 P	5/7 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P
10			8/11 P	7/9P 5/7 P	5/7 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P
12			7/9P 8/11 P	7/9P 5/7 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P
15			7/9P 8/11 P	7/9P 5/7 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P
20				7/9P 4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	3/4 P
30					4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	3/4 P
50								4/6 P	3/4 P	3/4 P	2/3 P
80									3/4 P	2/3 P	2/3 P
> 100										2/3 P	1,5/2

van maele
GEREEDSCHAPPEN - OUTILLAGE

Heeft u nog vragen over de keuze van de vertanding? Contacteer ons vrijblijvend !
Vous avez des questions ? N'hésitez pas à nous contacter !

T +32 9 386 10 07 I F +32 9 386 60 07 I info@NVvanmaele.be I www.NVvanmaele.be