

Tronçonneuse à métaux pour l'usinage à sec des profilés.

Des arguments convaincants en qualité, performances et prix

- Pour scier sans bavure les profilés de tubes en acier, fer, cuivre, laiton, aluminium, matières plastiques, matières composites et acier inoxydable sans arrosage
- Exemples d'applications : métalliers, charpentiers, chantiers intérieurs, etc.
- Construction extrêmement robuste et solide
- **Facilement transportable, idéale pour les chantiers**
- Aucune étincelle lors de la coupe
- Moteur haute capacité avec démarrage en douceur et protection contre les surcharges
- Livrée de série avec mors prismatique pour un positionnement précis de la matière
- Equipée d'un étai à serrage rapide
- Durée de vie de la lame 5 fois plus grande en positionnant la matière à un angle de 45° dans l'étai grâce au mors prismatique
- Second mors prismatique est disponible en option
- Bâti machine stable et robuste
- Etai orientable pour les coupes à l'équerre (45° à droite et 39° à gauche)
- Avec butée de profondeur pour des coupes précises
- Changement rapide de la lame par blocage de l'axe
- Livrée sans lame (à choisir selon la matière à tronçonner)
- Socle pliable en option



Socle pliable en option
Code article 363 0000 ④



Mors prismatique
Livré de série (1 pc)

Accessoires de série

- Clés de service
- Écran de protection
- 1 mors prismatique
- Livré sans lame



- Lecture aisée de l'angle de coupe avec l'échelle graduée
- Angle parfaitement ajusté grâce à des butées tous les 15°
- Etai pivotant de 0 à 45° sur la droite et de 0 à 39° sur la gauche
- Etai à serrage rapide



- Equipée d'un étai à serrage rapide avec verrouillage par levier. Débrayé (pos.1) et embrayé (pos.2)



- Durée de vie de la lame 5 fois plus grande en positionnant la matière à un angle de 45° dans l'étai prismatique (1 mors livré de série)

Mors prismatique secondaire
Code article 385 0355 ④

Modèle	MTS 356
Code article	384 0355 ①
Spécifications techniques	
Puissance moteur	2.2 kW 230 V ~ 50 Hz
Vitesse de coupe	1300 T/min.
Capacité de coupe 0°	<input type="checkbox"/> 100 x 180 mm (h x l)
Capacité de coupe 0°	<input type="checkbox"/> 120 x 120 mm
Capacité de coupe 0°	<input type="radio"/> 132 mm
Capacité de coupe : droite 45°, gauche 39°	<input type="checkbox"/> 120 x 90 mm (h x l)
Capacité de coupe : droite 45°, gauche 39°	<input type="checkbox"/> 90 x 90 mm
Capacité de coupe : droite 45°, gauche 39°	<input type="radio"/> 105 mm
Diamètre de lame	Ø 355 mm
Poids net (brut)	23.5 kg (28 kg)

Les lames de scie sont conçues spécialement pour les machines Metallkraft et correspondent chacune à un type de matière :



Lames de scie

Ø 355 x 2.4 x 25.4 mm	Nb de dents	Code Art.
- Acier	80	385 3504 ④
- Acier inoxydable	90	385 3503 ④
- Aluminium	80	385 3502 ④

Ø 305 x 2.4 x 25.4 mm	Nb de dents	Code Art.
- Acier	60	385 3051 ④

Accessoires	Code Art.
Socle pour MTS 356	363 0000 ④
Mors prismatique (1 pc)	385 0355 ④



Fabrication Japonaise

Lames pour les scies circulaires Metallkraft

HKS 230	Code Art.
Lame de scie pour l'acier Ø 230 x 2.0 x 25.4 mm	385 0231 4
Lame de scie pour l'aluminium Ø 230 x 2.4 x 25.4 mm	385 0232 4
Lame de scie pour l'acier inoxydable Ø 230 x 1.8 x 25.4 mm	385 0233 4
MTS 356	
Lame de scie pour l'acier Ø 355 x 2.4 x 25.4 mm 80 dents	385 3504 4
Lame de scie pour l'aluminium Ø 355 x 2.4 x 25.4 mm 80 dents	385 3502 4
Lame de scie pour l'acier inox. Ø 355 x 2.4 x 25.4 mm 90 dents	385 3503 4
Lame de scie pour l'acier Ø 305 x 2.4 x 25.4 mm 60 dents	385 3051 4
MKS 250 N/MKS 255 N	
Lame de scie HSS DM05 Ø 250 x 2 x 32 mm Pas de 4	365 2504 4
Lame de scie HSS DM05 Ø 250 x 2 x 32 mm Pas de 6	365 2506 4
MKS 275 N	
Lame de scie HSS DM05 Ø 275 x 2.5 x 32mm Pas de 4	365 2754 4
Lame de scie HSS DM05 Ø 275 x 2.5 x 32mm Pas de 6	365 2756 4
Lame de scie HSS DM05 Ø 275 x 2.5 x 32mm Pas de 8	365 2758 4
MKS 315 N/MKS 315 R/MKS 316 R	
Lame de scie HSS DM05 Ø 315 x 2.5 x 32 mm Pas de 4	365 3154 4
Lame de scie HSS DM05 Ø 315x2.5x32 mm Pas de 6	365 3156 4
Lame de scie HSS DM05 Ø 315x2.5x32 mm Pas de 8	365 3158 4
MKS 316 R pour l'acier inoxydable	
Lame de scie HSS-E Ø 315 x 2.5 x 32 mm Pas de 4	365 3254 4
Lame de scie HSS-E Ø 315 x 2.5 x 32 mm Pas de 6	365 3256 4
MKS 350/MKS 351/MKS 350 H	
Lame de scie HSS DM05 Ø 350 x 2.5 x 32 mm Pas de 4	365 3504 4
Lame de scie HSS DM05 Ø 350 x 2.5 x 32 mm Pas de 6	365 3506 4
MKS 351 pour l'acier inoxydable	
Lame de scie HSS-E Ø 350 x 2.5 x 32 mm Pas de 4	365 3514 4
Lame de scie HSS-E Ø 350 x 2.5 x 32 mm Pas de 6	365 3516 4

MKS 315 V/MKS 316 V	Code Art.
Lame de scie HSS DM05 Ø 315 x 2.5 x 32 mm Pas de 4	365 3154 4
Lame de scie HSS DM05 Ø 315 x 2.5 x 32 mm Pas de 6	365 3156 4
Lame de scie HSS DM05 Ø 315 x 2.5 x 32 mm Pas de 8	365 3158 4
MKS 316 V pour l'acier inoxydable	
Lame de scie HSS-E Ø 315 x 2.5 x 32 mm Pas de 4	365 3254 4
Lame de scie HSS-E Ø 315 x 2.5 x 32 mm Pas de 6	365 3256 4
MKS 350 V	
Lame de scie HSS DM05 Ø 350 x 2.5 x 32 mm Pas de 4	365 3504 4
Lame de scie HSS DM05 Ø 350 x 2.5 x 32 mm Pas de 6	365 3506 4
Lame de scie HSS DM05 Ø 350 x 2.5 x 32 mm Pas de 8	365 3508 4
Lame de scie HSS DM05 Ø 350 x 2.5 x 32 mm Pas de 10	365 3510 4
MKS 315 VH/MKS 315 VA/MKS 350 VA	
Lame de scie HSS DM05 Ø 315 x 2.5 x 32 mm Pas de 4	365 3154 4
Lame de scie HSS DM05 Ø 315 x 2.5 x 32 mm Pas de 6	365 3156 4
Lame de scie HSS DM05 Ø 315 x 2.5 x 32 mm Pas de 8	365 3158 4
MKS 350 VH	
Lame de scie HSS DM05 Ø 350 x 2.5 x 32 mm Pas de 4	365 3504 4
Lame de scie HSS DM05 Ø 350 x 2.5 x 32 mm Pas de 6	365 3506 4
Lame de scie HSS DM05 Ø 350 x 2.5 x 32 mm Pas de 8	365 3508 4
Lame de scie HSS DM05 Ø 350 x 2.5 x 32 mm Pas de 10	365 3510 4
LMS 400/LMS 400 H/LMS 400 A	
Lame de scie HM Ø 400 x 4.0 x 32 mm Z96	365 4048 4
ULMS 420	
Lame de scie 420 x 30 x 4 mm Z96	362 8042 1
ULMS 500	
Lame de scie 500 x 30 x 4 mm Z120	362 8050 1

Pas de la denture (t)

Le respect du pas de la denture est essentiel lors du choix d'une lame. Cela conditionne le résultat de coupe. Une règle simple consiste à choisir le pas le plus faible garantissant une parfaite évacuation des copeaux.

Il est nécessaire de connaître les paramètres suivants pour faire le bon choix :

1. Section de la matière
2. Type de matière
3. Usinage selon procédure de coupe

Le tableau suivant inclut les recommandations pour une utilisation correcte des lames de scie circulaire. Ces données sont indicatives.

	Acier de 1500 N/m ²	Acier de 1800 N/m ²	Acier de 1200 N/m ²	Acier inoxydable	Fonte	Aluminium	Bronze / cuivre	Laiton
Tubes / Profilés								
Épaisseur	Pas de la denture t (mm)							
jusqu'à 1 mm	3	3	3	3	-	4	4	4
1-1.5 mm	4	4	4	4	-	5	5	5
1.5-2 mm	5	4	3	5	-	6	6	6
2-3 mm	5	5	5	5	-	7	7	7
à partir de 3 mm	6	6	5	6	-	8	8	8
Section								
Matière pleine	Pas de la denture t (mm)							
10-20 mm	5	5	5	5	5	6	6	8
20-40 mm	8	6	6	6	6	8	8	10
40-60 mm	10	10	8	8	8	12	10	12
60-90 mm	12	12	10	11	11	16	13	14
90-110 mm	14	14	12	14	14	18	15	17
110-130 mm	16	16	14	16	16	20	17	19
130-150 mm	18	16	14	16	16	20	19	20
Pas de la denture t (mm)	Avance A (mm/min.) pour matériaux pleins/profilés							
3	350-450	250-350	90-160	70-150	350-550	-	-	-
4	300-400	200-300	80-140	60-130	280-440	-	-	-
5	250-350	150-250	70-130	55-110	210-350	-	-	-
6	200-300	100-180	60-120	50-90	180-300	-	1400-2000	2000-4000
8	150-250	80-130	35-90	40-75	140-250	4500-8500	1000-1600	1500-3200
10	100-200	70-100	40-80	35-65	120-180	3800-6000	700-1200	1000-2500
12	80-150	65-90	35-65	30-55	90-150	3000-5000	550-850	800-1800
14	70-130	60-80	25-50	20-50	75-125	2800-4600	500-700	700-1400
16	50-120	55-70	15-40	15-35	65-110	2500-3700	400-600	600-1000
Ø Lame de scie	Vitesse en T/min.							
250 mm	40-65	25-50	20-30	15-25	40-65	750-1100	250-380	500-700
300 mm	30-55	20-45	15-25	10-20	30-55	650-950	210-320	430-640
315 mm	30-50	20-40	15-25	10-20	30-50	600-900	200-300	400-600
350 mm	25-45	20-35	15-25	10-20	25-45	550-820	180-270	350-550
400 mm	20-40	15-30	10-20	8-15	20-40	470-720	160-240	300-480

Vitesses de coupe et d'avance

Le choix des vitesses d'avance et de coupe est décisif pour optimiser votre coupe. Les deux vitesses sont étroitement liées. Par exemple si la vitesse de lame est trop élevée par rapport à la vitesse de descente, la pièce sera davantage polie que coupée. La lame est en surchauffe et la machine n'atteindra pas ses performances de coupe.