



# Lames Speed for Metal

Vitesse de coupe inégalée et longévité exceptionnelle dans le métal

### Très grande longévité grâce au bimétal

Durée de vie de 200 % supérieure à une lame en HSS.

### Vitesse optimisée par le fait que la lame s'amincit vers l'arrière (en attente de brevet)

Accroissement de la vitesse de coupe par simulation d'un mouvement pendulaire.

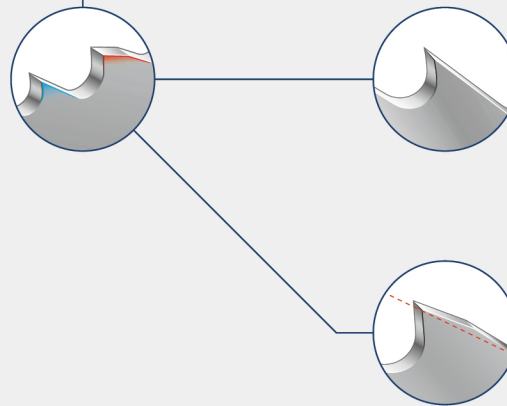


### Epaisseur de lame réduite

Accroît la vitesse de coupe.

### Géométrie de denture brevetée

Permet d'atteindre une vitesse de coupe inégalée dans le métal.



### Dent agressive

Flanc arrière droit grand chanfrein pour l'évacuation des copeaux.

- ▶ Vitesse de coupe élevée.
- ▶ Très bonne capacité d'évacuation des copeaux.

### Dent rigide

Flanc arrière renforcé petit chanfrein pour l'évacuation des copeaux.

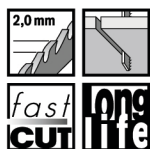
- ▶ Plus grande longévité.
- ▶ Moins d'usure.

## Lames de scie sauteuse – Speed for Metal

## Rapide, résistante à la rupture et grande longévité

speed **Metal**

Caractéristiques du produit								Informations concernant la commande				
Tôles [mm]	2,5-6	-	-	2,5-6	-	-	92	2 608 636 701	C1b	3	10	596954
Tubes profilés : fermés [mm]	-	-	-	-	-	-	-	2 608 636 714	C1b	5	10	620376
Tubes profilés : ouverts [mm]	-	-	-	-	-	-	-	2 608 636 703	P1a	25	1	596978
Aluminium [mm]	-	-	-	-	-	-	-					
Matériaux sandwich [mm]	-	-	-	-	-	-	-					
Plastiques renforcés de fibres de verre/epoxy [mm]	-	-	-	-	-	-	-					
Longueur totale [mm]	-	-	-	-	-	-	-					
Pas [mm]	-	-	-	-	-	-	-					
Référence	-	-	-	-	-	-	-					
Type d'emballage	-	-	-	-	-	-	-					
NPPE : nombre de pièces par emballage	-	-	-	-	-	-	-					
UC : unité de commande <sup>1</sup>	-	-	-	-	-	-	-					
Code EAN 3165140...	-	-	-	-	-	-	-					
Prix tarif H.T. Euro 02-2011	-	-	-	-	-	-	-					



### T 121 BF



BIM, ondulée, fraisée

Tôles moyennes (2,5 – 6 mm) non perforées et perforées

2,5-6	-	-	2,5-6	-	-	92	2,0	2 608 636 701	C1b	3	10	596954
								2 608 636 714	C1b	5	10	620376
								2 608 636 703	P1a	25	1	596978

NPPE (nombre de pièces par emballage)



<sup>1</sup>UC. La quantité commandée pour une référence doit être égale ou multiple de l'Unité de Commande (UC). Si la quantité de commande est différente, elle sera arrondie automatiquement à l'UC supérieure.