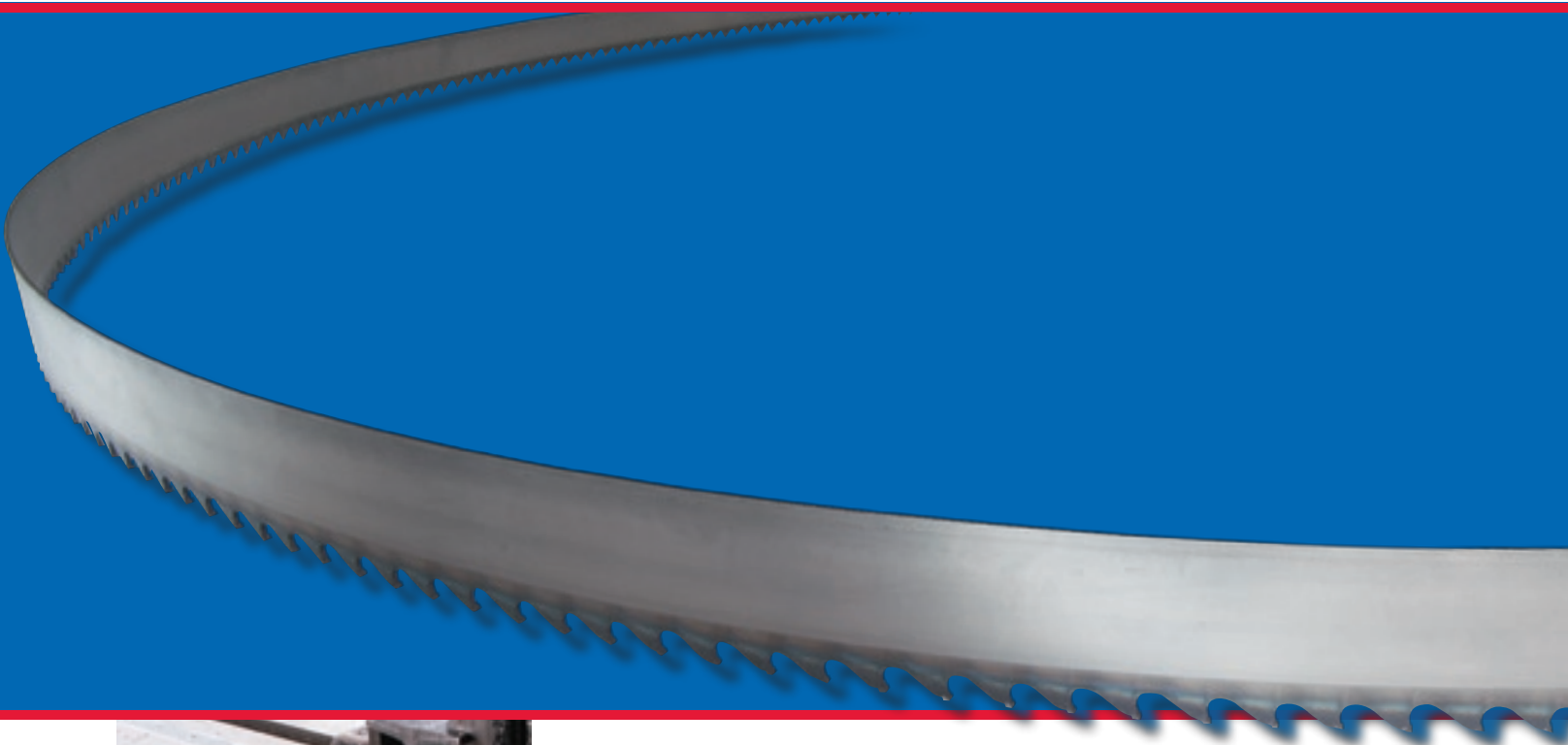
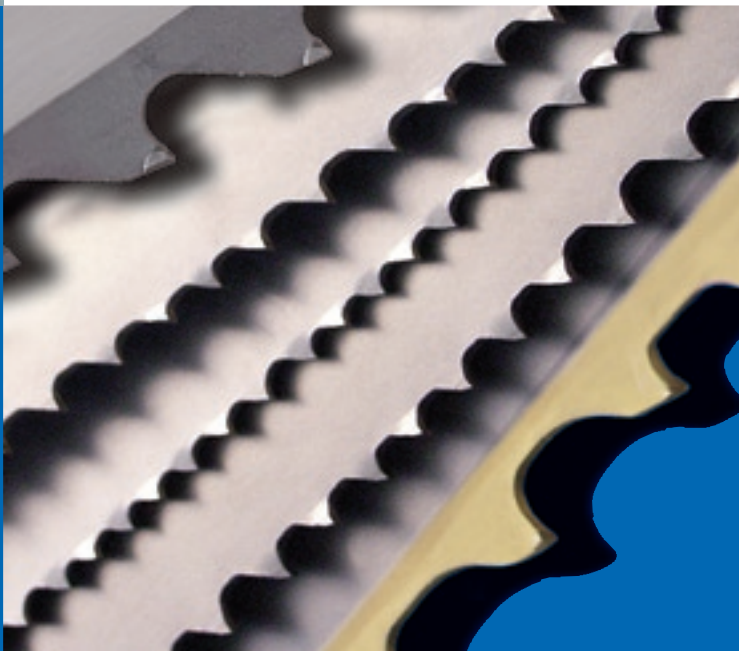




CATALOGO LAME A NASTRO

LAME A NASTRO • FLUIDI DA TAGLIO

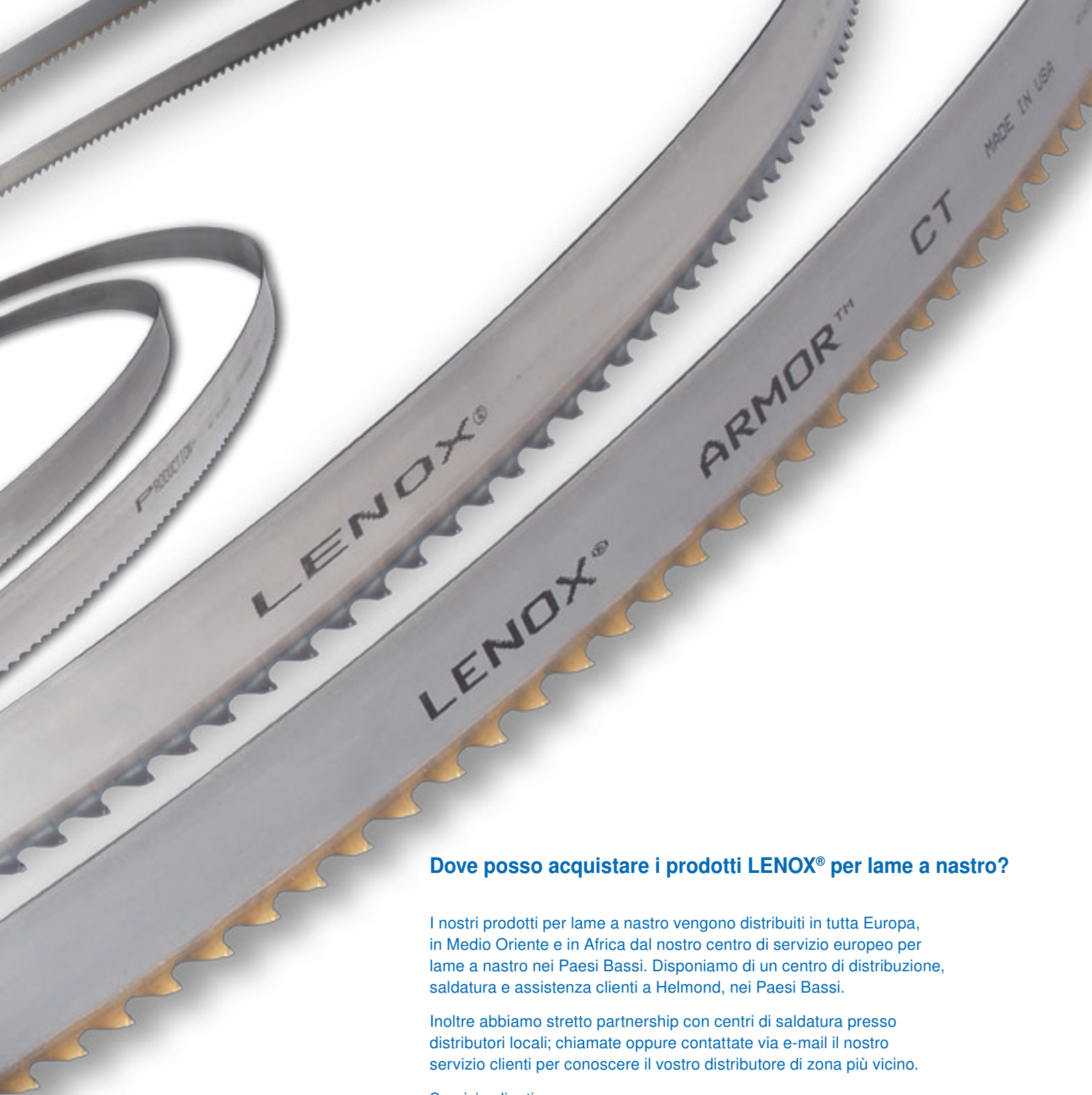


Scoprite le
prestazioni
della
tecnologia
LENOX®.

Benvenuti nel mondo LENOX® per lame a nastro

In questo catalogo troverete i dettagli sulle nostre eccezionali lame a nastro, con le specifiche applicazioni. Dalla produzione intensiva all'uso occasionale, in questo catalogo troverete sempre la lama più adatta alle vostre esigenze.





Dove posso acquistare i prodotti LENOX® per lame a nastro?

I nostri prodotti per lame a nastro vengono distribuiti in tutta Europa, in Medio Oriente e in Africa dal nostro centro di servizio europeo per lame a nastro nei Paesi Bassi. Disponiamo di un centro di distribuzione, saldatura e assistenza clienti a Helmond, nei Paesi Bassi.

Inoltre abbiamo stretto partnership con centri di saldatura presso distributori locali; chiamate oppure contattate via e-mail il nostro servizio clienti per conoscere il vostro distributore di zona più vicino.

Servizio clienti

- Tel.: +31 (0)492 509 509
- Fax: +31 (0)492 509 500
- E-mail: bandsaw@lenoxtools.eu

Chiamate gratuite dall' Italia ai numeri riportati di seguito:

Servizio clienti

Numeri Verdi

- Tel.: 800 871 035
- Fax: 800 871 034

Contenuto

INTRODUZIONE.....	Seconda di copertina – 6
SCELTA DEI PRODOTTI	8-9
LAME A NASTRO AL CARBURO DI TUNGSTENO	10-20
LAME A NASTRO BIMETALLICHE	21-30
LAME A NASTRO AL CARBONIO	31-35
SEGHETTI ALTERNATIVI	36
FLUIDI DA TAGLIO	37-40
CONSIGLI E TERMINOLOGIA.....	41
RODAGGIO DELLA LAMA	42
POSSIBILI CAUSE DEI PROBLEMI ALLA LAMA	43



Stabilimento LENOX® certificato ISO 9001 di Helmond, Paesi Bassi, Europa.



Stabilimento LENOX® certificato ISO 9001 di East Longmeadow, Massachusetts, Stati Uniti

Cosa significa per voi il patrimonio LENOX® in termini di qualità e prestazioni

Il nome LENOX® si ispira alla velocità, resistenza e affilatura dei denti dei lupi che un tempo si aggiravano sulle colline scozzesi vicine alla sponda occidentale del Loch Lomond, dimora del Conte di Lenox.

Con questa ispirazione abbiamo fondato la nostra società nel 1915, realizzando le prime lame per seghetto LENOX® con soli dieci dipendenti. Oggi, 90 anni dopo, LENOX® continua a produrre esclusivamente prodotti di taglio di altissima qualità e massime prestazioni, dando impiego attualmente a oltre 600 persone. Il personale opera per la maggior parte presso il nostro stabilimento certificato ISO 9001 con sede a East Longmeadow, Massachusetts, negli Stati Uniti. Qui viene progettata, collaudata e realizzata una vasta gamma di lame a nastro, utensili a mano e accessori per attrezzi elettrici. Professionisti di oltre 70 paesi fanno affidamento sulle prestazioni dei nostri prodotti.

Continuiamo a investire nei nostri impianti, a sostenere fortemente la ricerca e lo sviluppo e a integrare la tecnologia di produzione più avanzata. Il risultato è evidente nelle innovative prestazioni e nella durabilità dei nostri prodotti più recenti, tra i quali le lame a nastro *ARMOR™*. I dettagli al riguardo forniti nel presente catalogo vi stupiranno e convinceranno. Inoltre sono attualmente in fase di sviluppo i nostri prodotti LENOX®, ancora più all'avanguardia, che verranno presto resi disponibili.

Il nostro impegno nei confronti della qualità e della competenza si estende anche alle nostre divisioni di vendita e assistenza. I rappresentanti LENOX® vengono selezionati con molta cura in base alla loro professionalità, esperienza e competenza tecnica. Sono perfettamente qualificati e addestrati sia sulle applicazioni sia sulla commercializzazione dei prodotti a marchio LENOX®. Pertanto il rappresentante LENOX® conosce il vostro settore e comprende perfettamente le esigenze dei distributori e degli utilizzatori finali.

In definitiva ci adoperiamo per rispondere pienamente alle esigenze dei nostri clienti e per assicurare la loro completa soddisfazione per i nostri prodotti e servizi. Se è la prima volta che prendete in considerazione LENOX®, cogliamo l'occasione per ringraziarvi per l'opportunità accordataci.

Ulteriore evoluzione delle prestazioni di taglio grazie alla R&S (Ricerca e Sviluppo) di LENOX®

Ci avvaliamo di una straordinaria conoscenza scientifica.

LENOX® sviluppa lame con prestazioni eccellenti da ben 90 anni. Questa esclusiva e profonda esperienza ci conferisce una padronanza impareggiabile della scienza del taglio.

Nasce con le esigenze reali dei nostri utenti.

Fissiamo i nostri obiettivi di ricerca e sviluppo sulla scorta della nostra ineguagliabile conoscenza delle esigenze della clientela e del settore. Grazie al fatto che conosciamo e comprendiamo a fondo l'oggetto e le modalità di esecuzione delle operazioni di taglio da parte dei nostri clienti, siamo in grado di sviluppare lame di prima qualità per le rispettive specifiche applicazioni.

Processi di qualità superiore plasmano lo sviluppo dei nostri prodotti.

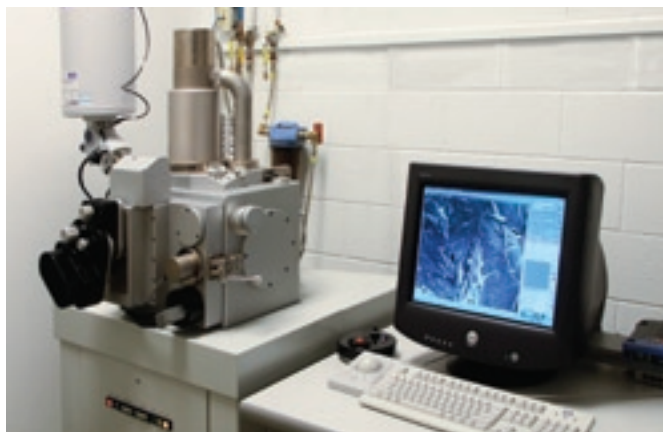
Utilizziamo strumenti statistici avanzati quali Six Sigma® per assicurare prestazioni costanti in ogni fase. Il nostro processo di sviluppo dei prodotti si articola in obiettivi intermedi che assicurano fin dall'inizio il conseguimento del prodotto giusto con la giusta qualità al momento giusto.

Consegniamo ciascuna lama solo dopo che ne è stata verificata l'eccellenza delle prestazioni. Testiamo costantemente i prodotti LENOX® e quelli della concorrenza, sia presso i nostri laboratori sia presso laboratori indipendenti. Ricerchiamo e sviluppiamo i nuovi prodotti e processi, scoprendo nuovi modi di progettare e realizzare i prodotti più utili ed efficaci per voi.

Non accettiamo compromessi in fatto di investimenti per ricerca e sviluppo.

Il nostro staff dedicato di ricerca e sviluppo è tra i primi al mondo per consistenza ed esperienza. Se esiste un modo per progettare lame più efficienti, i nostri specialisti lo scopriranno e il nostro stabilimento di produzione all'avanguardia le realizzerà.

Un laboratorio metallurgico interno equipaggiato di tutto punto ci consente di progettare in dettaglio le prestazioni dei prodotti LENOX® fino al livello delle materie prime. Grazie alla vasta dotazione di apparecchiature di prova disponibile internamente, siamo in grado di mettere a punto con precisione il design delle lame e di altri prodotti per assicurare prestazioni massime in qualsiasi applicazione.



Tecnologia TUFF TOOTH™ – Un esempio fra i tanti di come la R&S LENOX® sia vincente per voi

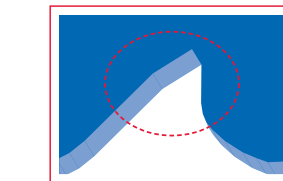
La rottura dei denti costituiva spesso un problema, in particolare nel taglio di materiali duri quali l'acciaio inossidabile. Ora non più. Utilizzando la più recente tecnologia di progettazione al computer, la R&S di LENOX® ha trovato un modo per rinforzare notevolmente i denti, proprio nel punto in cui la rottura si verifica con maggiore probabilità. Ne è risultato il design brevettato **TUFF TOOTH™** di LENOX®, disponibile nella nostra lama bimetallica **CLASSIC™**. **TUFF TOOTH™** assicura prestazioni di taglio notevolmente ottimizzate, con una lama più duratura e dal taglio più dolce e veloce.



TUFF TOOTH™ brevetto n. 6167792B2



Standard tooth



vs. **TUFF TOOTH™**

IL SUPPORTO PER LE VOSTRE ATTIVITÀ

Ordine di prova garantito

Ordinando una lama LENOX® si riceve la seguente garanzia: la lama consigliata fornirà prestazioni superiori rispetto alla lama correntemente in uso; in caso contrario sarete rimborsati. Questo è l'ordine di prova garantito (GTO) di LENOX®. Contattate il vostro rappresentante LENOX® per ulteriori dettagli.

Messa a punto dei macchinari per prestazioni di taglio ottimali

Dopo l'accurata messa a punto da parte del nostro rappresentante tecnico addestrato in stabilimento LENOX®, ogni lama eseguirà un taglio più dolce, preciso e rapido. Questa procedura di messa a punto in 13 passi ottimizza le prestazioni sia della lama che della macchina, riducendo in definitiva i costi.

L'addestramento aumenta la produttività

Per rendere più efficienti i vostri operatori, richiedete una sessione di addestramento LENOX® presso il vostro impianto. Durante l'addestramento verranno affrontati argomenti quali l'installazione delle lame, la regolazione dei macchinari, la comprensione dei valori di velocità e avanzamento, ovvero tutto ciò che è necessario sapere per massimizzare l'efficienza della macchina e della lama e ridurre i tempi di inattività per guasto.

Supporto tecnico

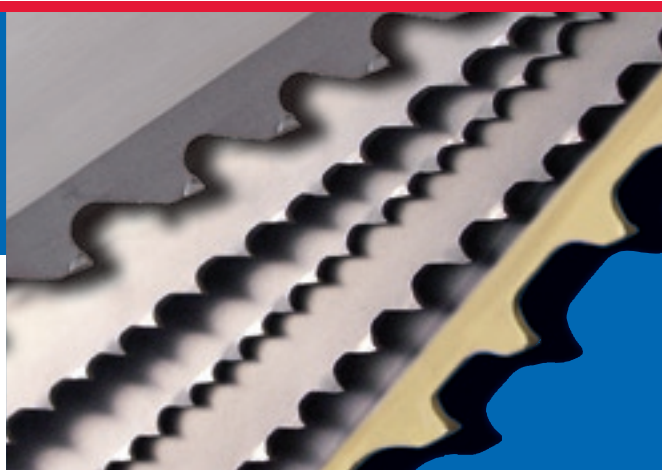
Le risposte alle vostre domande sul taglio con lame a nastro sono a portata di telefono. I professionisti del supporto tecnico LENOX® vi indicheranno la lama più adatta per il lavoro che dovete svolgere. Riceverete consigli sull'esecuzione del taglio con lame a nastro e sui modi per semplificare il lavoro. Le risposte vi faranno risparmiare denaro e fatica.

- Tel.: +31 (0)492 509 509
- Fax: +31 (0)492 509 500
- E-mail: bandsaw@lenoxtools.eu

Chiamate gratuite dall'Italia ai numeri riportati di seguito:
Servizio clienti

Numeri Verdi

- Tel.: 800 871 035
- Fax: 800 871 034



SAWCALC®

Numero prodotto 00501

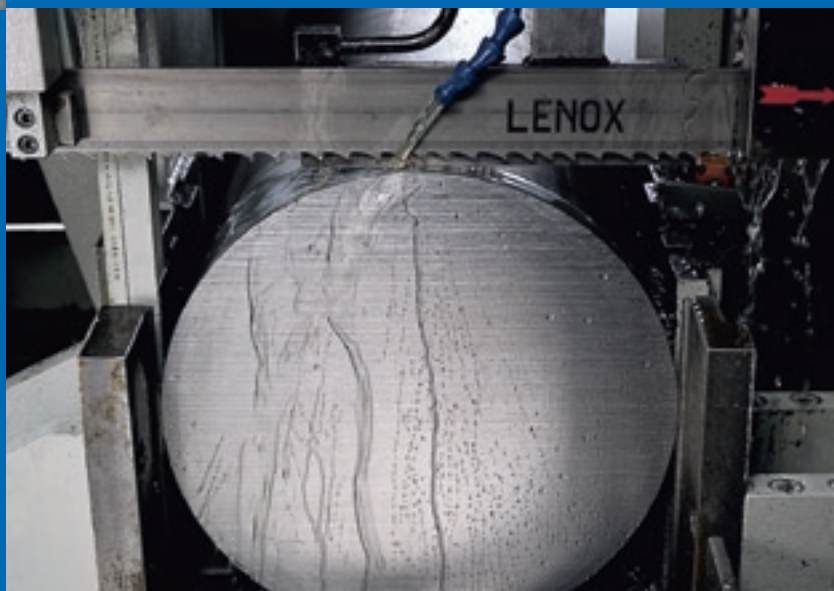
SAWCALC® è un programma software facile da usare mirato ad aumentare l'efficienza e la resa. È possibile consultare rapidamente informazioni sul volume di lavoro al fine di ridurre i costi del taglio con lame a nastro.

SAWCALC® può aiutarvi a determinare i parametri di taglio per le vostre applicazioni di taglio con lame a nastro.

SAWCALC® valuta le informazioni fornite riguardo alla composizione, le dimensioni e la forma del materiale nonché il modello di macchina per impostare i valori relativi a velocità, avanzamento, lama ed il numero di denti per pollice più corretto necessari per ottenere il miglior ritorno per i vostri investimenti. Il programma è disponibile in inglese, francese, tedesco e spagnolo, con unità di misura anglosassoni o metriche.

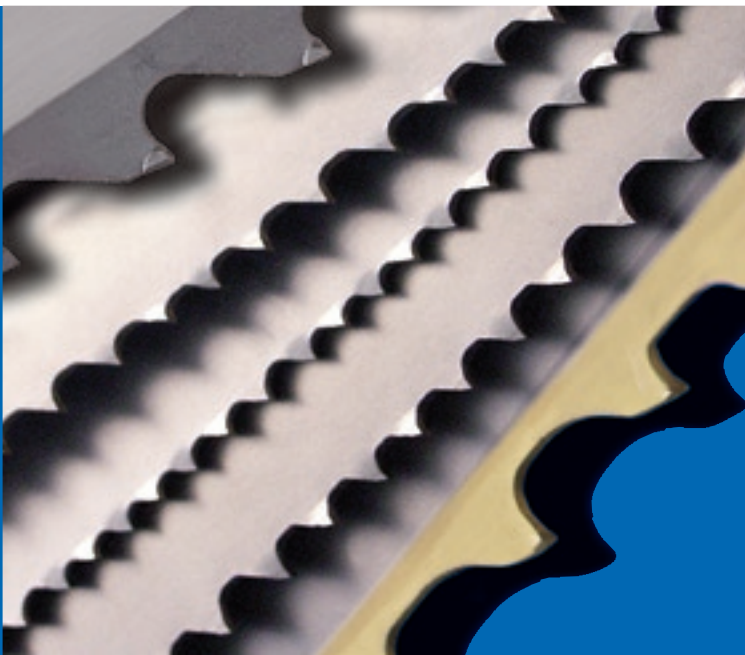
La garanzia LENOX®:

LENOX® fornisce una garanzia limitata sui suoi prodotti, che devono essere utilizzati esclusivamente in conformità con le istruzioni LENOX®. Garantiamo che i nostri prodotti sono esenti da difetti del materiale o di fabbricazione e che, in caso di utilizzo e manutenzione normali, tali prodotti forniranno le prestazioni descritte. Questa garanzia di qualità è valida per 90 giorni a partire dalla data comprovata di acquisto. Ad eccezione di quanto espressamente stabilito qui, LENOX® esclude qualsiasi altra garanzia, espressa o implicita, riguardo ai prodotti e non riconosce alcuna garanzia implicita di idoneità per un determinato scopo. Questa garanzia vi conferisce specifici diritti legali e talvolta anche altri diritti a seconda del paese di acquisto.



LAME A NASTRO

AL CARBURO DI TUNGSTENO • BIMETALLICHE • AL CARBONIO • SEGHETTI ALTERNATIVI •
FLUIDI DA TAGLIO



COME SCEGLIERE LE VOSTRE LAME A NASTRO

All'atto dell'ordinazione della lama a nastro è necessario specificare le seguenti informazioni:

<i>Esempio:</i>	Nome prodotto	Lunghezza x larghezza x spessore	Denti per pollice
	CONTESTOR GT®	4860mm x 34mm x 1.07mm	3/4 TPI

Di seguito e' riportata una procedura guidata per la scelta del prodotto appropriato per ciascuna applicazione.

Passo 1 Analizzare l'applicazione del taglio.

Macchina: Per la maggior parte delle situazioni è sufficiente conoscere le dimensioni della lama (lunghezza x larghezza x spessore).

Materiale: Individuare le seguenti caratteristiche del materiale da tagliare.

- Qualità • Durezza (se trattato termicamente oppure temprato) • Forma • Dimensioni
- Il materiale sarà sottoposto a taglio singolarmente oppure accatastato (a pacco)?

Altre esigenze del cliente: Considerare le caratteristiche tecniche dell'applicazione.

- Operazioni di taglio per produzione oppure di servizio per applicazioni generiche?
- Cosa è più importante, il tempo di taglio o la durata dell'utensile?
- La finitura del materiale ha rilevanza?

Passo 2 Determinare quale prodotto utilizzare

Fare riferimento alle tabelle alle pagine 9, 19, 20 e 28.

- Individuare il materiale da tagliare nella prima riga.
- Scorrere il contenuto della tabella per individuare la lama consigliata.
- Per ulteriore assistenza, contattare il vostro rappresentante tecnico LENOX®.

Passo 3 Determinare il numero di denti per pollice (DPP)

Utilizzare la tabella di scelta dei denti a pagina 30.

- Se si è indecisi tra due valori di passo, ricordare che in genere quello più fine fornisce prestazioni migliori.
- Se è necessario un compromesso, scegliere prima il DPP corretto.

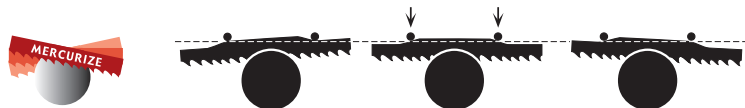
Regola generale per più pezzi il taglio a pacco: Determinare il DPP corretto per un pezzo e scegliere il passo successivo più grande per il gruppo di pezzi.

Passo 4 Ordinare i fluidi da taglio e i lubrificanti LENOX®

...per prestazioni migliori e una maggiore durata su ogni lama.

Passo 5 Determinare l'eventuale necessità di MERCURIZATION

Questo design meccanico ottimizzato e brevettato favorisce una penetrazione del dente e una formazione di trucioli più efficaci, tagliando con maggiore facilità la zona incrudita. Il simbolo MERCURIZE contrassegna tutti i prodotti che possono essere dotati di tale caratteristica, ossia *MERCURIZED™*. Consultate il vostro rappresentante tecnico LENOX® per determinare se la mercurizzazione potrebbe essere opportuna e vantaggiosa nel vostro caso.



Passo 6 Installare la lama e il fluido da taglio

Passo 7 Eseguire correttamente il rodaggio della lama

Per le indicazioni di rodaggio, fare riferimento alla pagina 42 oppure contattate il vostro rappresentante tecnico LENOX®.

Passo 8 Utilizzare la lama con la velocità e l'avanzamento corretti

Fare riferimento alle tabelle relative alla velocità per lame bimetalliche e al carburo. Per ulteriori indicazioni sulla velocità e sull'avanzamento, contattare il vostro rappresentante tecnico LENOX®.

TABELLE PER LA SCELTA DEI PRODOTTI

Gamma di prodotti al carburo di tungsteno

ALTO RENDIMENTO

RENDIMENTO ↑	Alluminio	Acciai a basso carbonio	Acciai con alto carbonio	Acciai in lega	Acciai per cuscinetti	Acciai da stampi	Acciai Inossidabili	Acciai da utensili	Leghe di Titanio	Leghe a base Nickel (Incone®)	
	ARMOR™ CT BLACK Per elevate prestazioni.										
		ARMOR™ CT GOLD		ARMOR™ CT GOLD Per una durata maggiore.							
	TNT CT®						TNT CT®				
	TRI TECH CT™				TRI TECH CT™ Per metalli difficili da tagliare.						
	TRI-MASTER®										
	FACILE ← LAVORABILE → DIFFICILE										

APPLICAZIONI SPECIALI

↑ RENDIMENTO	Legno	Compositi	Alluminio (compreso Alluminio estruso)	Copertoni	Materiale temprato (Compreso aste temprate per cilindri)
	ALUMINIUM MASTER™ CT			HRC™	
	SST CARBIDE™				
	TRI-MASTER®				
	MASTER-GRIT™			MASTER-GRIT™	
	FACILE ← LAVORABILE → DIFFICILE				

Gamma di prodotti bimetallici

ALTO RENDIMENTO

	Alluminio	Acciai a basso carbonio	Acciai con alto carbonio	Acciai in lega	Acciai per cuscinetti	Acciai da stampi	Acciai Inossidabili	Acciai da utensili	Leghe di Titanio	Leghe a base Nickel (Inconel®)
↑ RENDIMENTO						QGT™ LUNGA DURATA. TAGLIO DRITTO				
	QXP™					QXP™ LUNGA DURATA. TAGLIO VELOCE.				
	ARMOR™ Rx®+		Lunga durata. Interrotto/A pacco.				CONTESTOR GT® M-51 Resa superiore nel taglio di grosse sezioni.			
						CONTESTOR GT® Resa superiore nelle applicazioni normali.				
	LXP®					LXP® Ideale per alte prestazioni di taglio.				
	Rx®+		Ideale per il taglio di profili&pacchi.							
	FACILE ← LAVORABILE → DIFFICILE									

UTILIZZO GENERALE

	Acciai a basso carbonio	Acciai in lega	Acciai da stampi	Acciai da utensili	Acciai Inossidabili
RENDIMENTO ↑	CLASSIC™ da 19mm e più alte.				
	CONTESTOR GT® M-51 da 12.7mm e più basse.				
	FACILE ← LAVORABILE → DIFFICILE				

TRI-TECH CT™**NUOVO**

LAMA STRADATA IN METALLO DURO per metalli difficili da tagliare



IL VANTAGGIO LENOX®

- **TAGLI DRITTI. NESSUNA RIPIEGATURA LONGITUDINALE.**

Il modello con dentatura stadata elimina le ripiegature longitudinali. Nei metalli sottoposti ad elevate sollecitazioni l'ampia distanza dell'intaccatura consente di effettuare tagli a tuffo.

- **MAGGIORE DURATA DELLE LAME**

Le punte in metallo duro di alta qualità sono rettificate di precisione per garantire tagli efficienti. L'acciaio rinforzato dalle alte prestazioni riduce al minimo la rottura del corpo. L'eccellente formazione di trucioli consente alla lama di scorrere liberamente durante la lavorazione.

- **ESTREMA VERSATILITÀ**

Consente di tagliare una vasta gamma di materiali, dagli acciai ad alta resistenza alle leghe a base di nickel. L'angolo di spoglia positivo garantisce forza e durata ai taglianti.

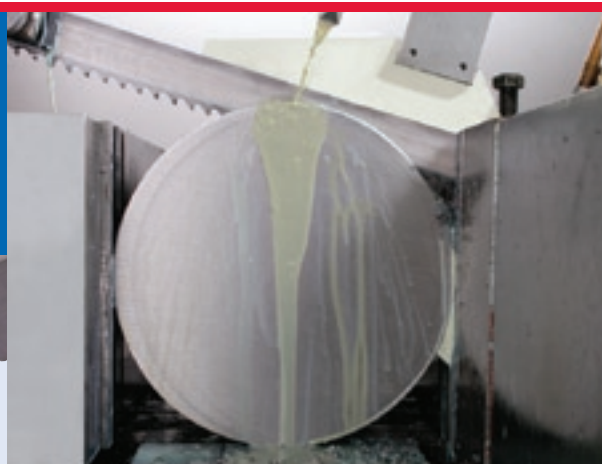
Specifiche tecniche

Larghezza x spessore		DPP					Applicazioni
Pollici	MM	0.6/0.8	0.9/1.1	1.4/1.8	1.8/2.0	2.5/3.4	
1-1/4 x .042	34 x 1.07				◆	◆	Leghe base nichel (Inconel®), Leghe, Leghe di Titanio, Leghe ad alto tenore di Cromo, Acciaio Inossidabile, Acciai da stampi e utensili, AlluminioMateriali non ferrosi
1-1/2 x .050	41 x 1.27			◆	◆	◆	
2 x .063	54 x 1.60		◆	◆	◆	◆	
2-5/8 x .063	67 x 1.60	◆	◆	◆			
3 x .063	80 x 1.60	◆	◆				



ARMOR™ CT BLACK

Per velocità di taglio estreme

**IL VANTAGGIO LENOX®**

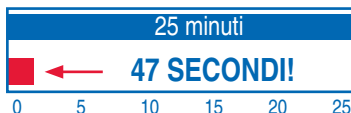
- **Carburo di tungsteno microgranulare di alta qualità**
Specificamente studiato per il taglio di una vasta gamma di materiali.
- **Eccellente resistenza allo snervamento**
Grazie ai nostri esclusivi processi di lavorazione
- **AlTiN ARMOR™ per produttività e lunga durata della lama**
Alluminio, titanio e azoto combinati a formare un rivestimento duro e resistente per proteggere ogni dente dal calore e dall'usura con una barriera corazzata.
- **ARMOR™ assicura una bassa conduttività termica**
Convoglia il calore nei trucioli anziché nei denti o nella lama.

VELOCITÀ DI TAGLIO ESTREME!

Lama bimetallica con dente rettificato

ARMOR™ CT BLACK

Minuti



Materiale: Tondo di acciaio inossidabile 17-4 PH da 6-1/2" (152 mm)
Risultati di test interni.

Specifiche tecniche

Larghezza x spessore		DPP				Applicazioni
Pollici	MM	0.9/1.1	1.4/1.6	1.8/2.0	2.5/3.4	
1-1/4 x .042	34 x 1.07				◆	Acciai al carbonio, acciai legati, alluminio, acciai per cuscinetti, acciai inossidabili, acciai per stampi, acciai per utensili, leghe al titanio, fasci di tubi in acciaio dolce
1-1/2 x .050	41 x 1.27		◆	◆	◆	
2 x .063	54 x 1.60		◆	◆	◆	
2-5/8 x .063	67 x 1.60	◆	◆			
3 x .063	80 x 1.60	◆				



ARMOR™ CT GOLD

Per una lunghissima
resistenza all' usura



IL VANTAGGIO LENOX®

- **Carburo di tungsteno microgranulare di alta qualità**
Specificamente studiato per fornire una maggiore tenacità per applicazioni difficili.
- **Eccellente resistenza allo snervamento**
Grazie ai nostri esclusivi processi di lavorazione
- **TiN ARMOR™ per produttività e lunga durata della lama**
I nostri rivestimenti in nitruro di titanio combinano ioni di titanio e azoto in una camera di deposizione per vaporizzazione. Questo rivestimento color oro è molto adattabile a quasi tutte le applicazioni di taglio generiche, è ben noto per la sua elevata aderenza al substrato del bordo del dente e presenta eccellenti caratteristiche di robustezza e antiusura.

LUNGHISSIMA DURATA OPERATIVA!

Lama bimetallica con dente rettificato

ARMOR™ CT GOLD

m²



Materiale: Piastre di acciaio dolce A-36 da 3" (76 mm)

Risultati di test esterni.

Specifiche tecniche

Larghezza x spessore		DPP	
Pollici	MM	0.9/1.1	1.8/2.0
1-1/2 x .050	41 x 1.27		◆
2 x .063	54 x 1.60	◆	◆

Applicazioni

Acciai a basso tenore di carbonio, acciai legati,
acciai inossidabili, acciai per stampi,
acciai per cuscinetti



TNT CT®

Prestazioni estreme su superleghe



IL VANTAGGIO LENOX®

- **Nuova qualità di carburo e speciale forma del dente rettificato**
Ottima resistenza all'usura nel taglio di materiali difficili.
- **Eccellente resistenza allo snervamento**
Grazie ai nostri esclusivi processi di lavorazione

Specifiche tecniche

Larghezza x spessore		DPP			Applicazioni
Pollici	MM	0.9/1.1	1.8/2.0	2.5/3.4	
1-1/4 x .042	34 x 1.07			◆	Titanio, leghe al titanio, Inconel®, aerospaziali, leghe di nichel, acciai inossidabili, leghe ad alto tenore di cromo, acciai per utensili, acciai speciali alluminio
1-1/2 x .050	41 x 1.27	◆	◆	◆	
2 x .063	54 x 1.60	◆	◆	◆	
2-5/8 x .063	67 x 1.60	◆	◆		
3 x .063	80 x 1.60	◆			



(vedere pagina 8 per i dettagli)



TRI-MASTER®**La Lama più versatile****IL VANTAGGIO LENOX®**

- **Rettifica di precisione a triplo truciolo**
Tagli morbidi, finitura eccellente.
- **Eccellente resistenza allo snervamento**
Grazie ai nostri esclusivi processi di lavorazione

Specifiche tecniche

Forma del dente		VARI-TOOTH®				Standard positiva DPP	Applicazioni
Larghezza x spessore Pollici	MM	1.2/1.8	1.5/2.3	2/3	3/4		
3/8 x .032	9.5 x 0.80				◆	◆	Materiali abrasivi non ferrosi, taglio di legname, acciai legati, acciai per utensili, acciai per cuscinetti, acciai al carbonio, acciai inossidabili, acciai per stampi
1/2 x .025	12.7 x 0.64					◆	
3/4 x .035	19 x 0.90					◆	
1 x .035	27 x 0.90			◆	◆	◆	
1-1/4 x .042	34 x 1.07		◆	◆	◆	◆	
1-1/2 x .050	41 x 1.27	◆		◆	◆	◆	
2 x .063	54 x 1.60	◆		◆		◆	
2-5/8 x .063	67 x 1.60	◆					
3 x .063	80 x 1.60	◆					

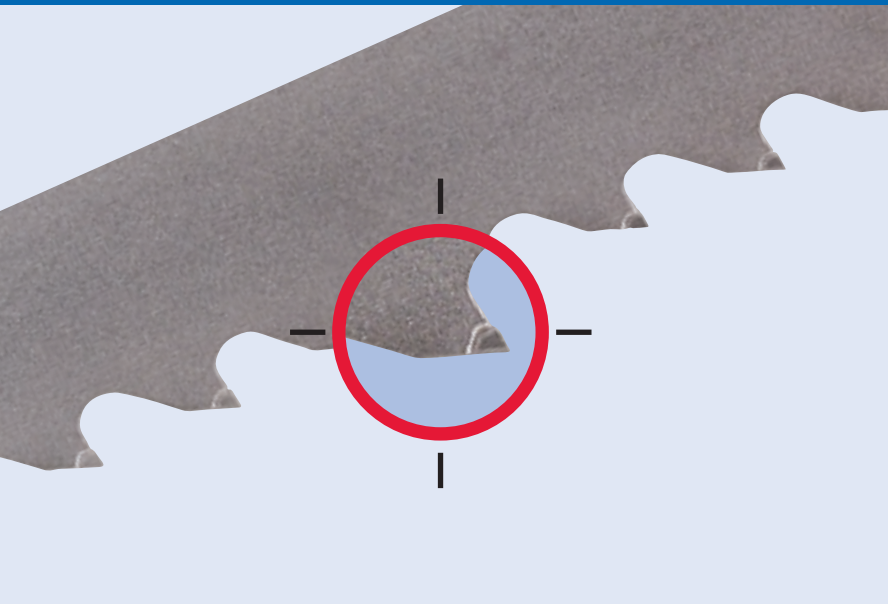


(vedere pagina 8 per i dettagli)



ALUMINUM MASTER™ CT

Designo del dente a triplice spoglia



IL VANTAGGIO LENOX®

- **Carburo di tungsteno submicronico di alta qualità**
Estrema resistenza all'usura.
- **Geometria del dente a triplice spoglia**
Rapidità di taglio, facilità di avanzamento, straordinaria finitura.
- **Eccellente resistenza allo snervamento**
Grazie ai nostri esclusivi processi di lavorazione

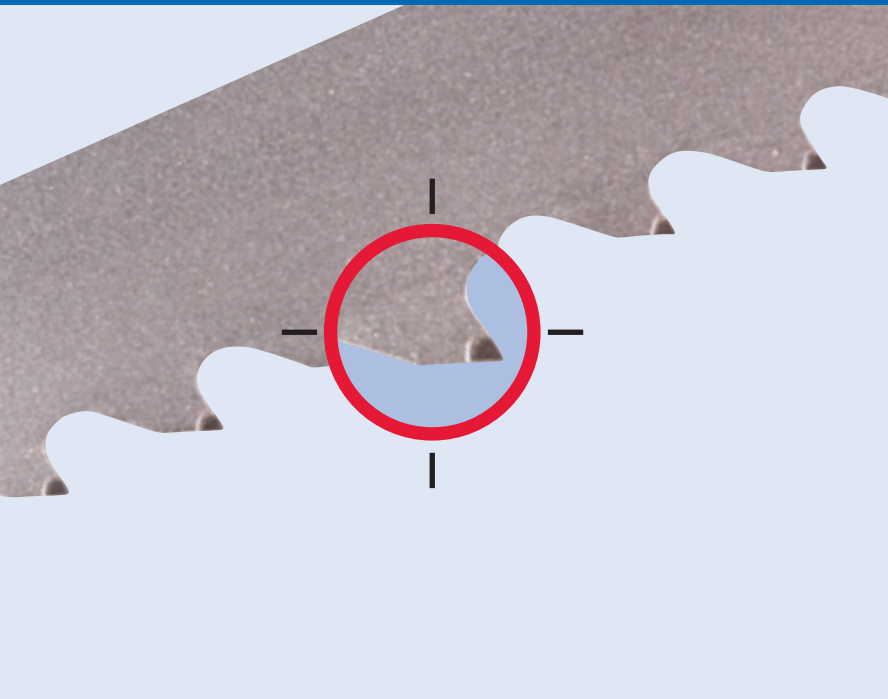
Specifiche tecniche

Forma del dente Larghezza x spessore Pollici MM		VARI-TOOTH® DPP 2/3	Standard Positiva DPP 3	Applicazioni
3/4 x .035	19 x 0.90		◆	Parti fuse, compositi, blocchi motore in alluminio, sgrossatura di legname e legno compensato
1 x .035	27 x 0.90		◆	
1-1/4 x .042	34 x 1.07		◆	
1-1/2 x .050	41 x 1.27	◆		



SST CARBIDE™

Lama a placchette di carburo di tungsteno con stradatura



IL VANTAGGIO LENOX®

- **Carburo di tungsteno submicronico di alta qualità**
Estrema resistenza all'usura.
- **Geometria del dente con stradatura**
Supera regolarmente la concorrenza.
- **Eccellente resistenza allo snervamento**
Grazie ai nostri esclusivi processi di lavorazione
- **Maggiore durata nel taglio di contorni e con avanzamento manuale**

Specifiche tecniche

Forma del dente Larghezza x spessore Pollici MM		Standard DPP 3	Applicazioni
3/4 x .035	19 x 0.90	◆	Parti fuse, compositi, alluminio, boccame, sgrossatura di legname e legno compensato
1 x .035	27 x 0.90	◆	



HRC™

Lama con placchette al carburo di tungsteno per materiali temprati



IL VANTAGGIO LENOX®

- **Carburo di tungsteno microgranulare di alta qualità**
Straordinaria durata.
- **Design resistente del dente**
Angolo di taglio 0°, ottima resistenza alla rottura del dente.
- **Eccellente resistenza allo snervamento**
Grazie ai nostri esclusivi processi di lavorazione
- **Sostituisce le operazioni di troncatura abrasiva**

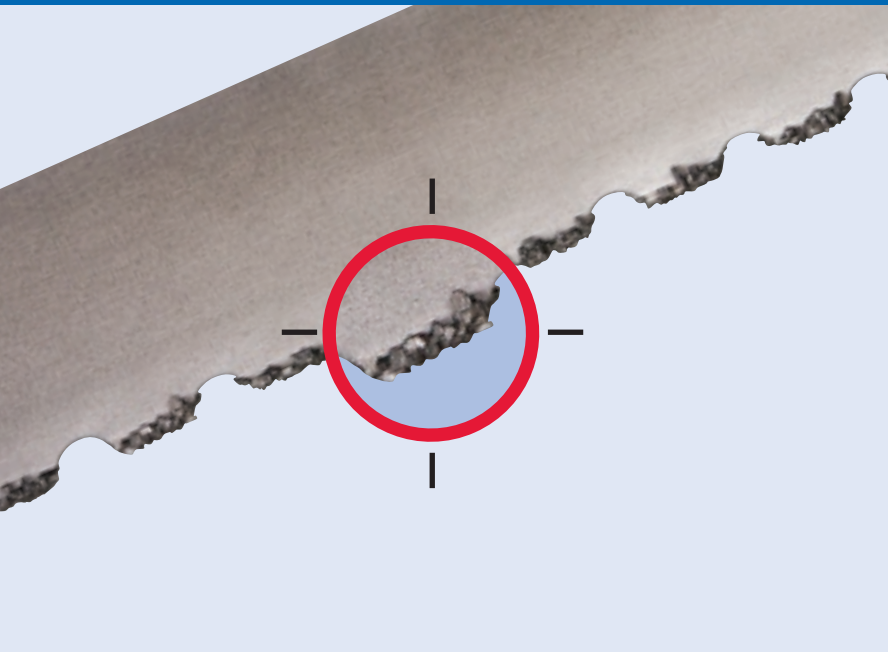
Specifiche tecniche

Forma del dente Larghezza x spessore Pollici MM		VARI-TOOTH® DPP		Standard positiva DPP	Applicazioni
		2/3	3/4	3	
1 x .035	27 x 0.90			◆	Alberi per cilindri IHCP, bronzo Ampco, materiali cementati, taglio di pneumatici, binari ferroviari
1-1/4 x .042	34 x 1.07			◆	
1-1/2 x .050	41 x 1.27		◆		
2 x .063	54 x 1.60	◆			



MASTER-GRIT™

Lama "Grit Edge" al carburo di tungsteno per taglio di materiali abrasivi e temprati



IL VANTAGGIO LENOX®

- **Graniglia al carburo di tungsteno**
Tagliente a legame metallurgico.
- **A becco**
Per applicazioni con sezione superiore a 1/4" (6,4 mm).
- **Continua**
Per applicazioni con sezione inferiore a 1/4" (6,4 mm).

Specifiche tecniche

Graniglia per preparazione bordo

Larghezza x spessore Pollici	MM	A becco			Continua medi	Applicazioni
		A gran Medio	A gran medi	A gran gross		
1/4 x .020	6.4 x 0.50				◆	Fibra di vetro, materie plastiche rinforzate, grafite, pneumatici con cintura in acciaio
3/8 x .025	9.5 x 0.64	◆	◆			
1/2 x .025	12.7 x 0.64	◆	◆		◆	
3/4 x .032	19 x 0.80		◆	◆		
1 x .035	27 x 0.90		◆	◆	◆	
1-1/4 x .042	34 x 1.07			◆		



TABELLA PER LA SCELTA DEI PRODOTTI AL CARBUR

ALTO RENDIMENTO

↑ RENDIMENTO	Alluminio	Acciai a basso carbonio	Acciai con alto carbonio	Acciai in lega	Acciai per cuscinetti	Acciai da stampi	Acciai Inossidabili	Acciai da utensili	Leghe di Titanio	Leghe a base Nickel (Inconel®)
	ARMOR™ CT BLACK Per elevate prestazioni.									
		ARMOR™ CT GOLD		ARMOR™ CT GOLD Per una durata maggiore.						
	TNT CT®						TNT CT®			
	TRI TECH CT™				TRI TECH CT™ Per metalli difficili da tagliare.					
	TRI-MASTER®									
	FACILE ← LAVORABILE → DIFFICILE									

TABELLA VELOCITÀ AL CARBURO

FPM = piedi al minuto
MPM = metri al minuto

Applicazioni speciali indicate a pagina 20.

* Per segatrici a nastro per metalli tra 275 e 350 FPM. (84 e 107 MPM)

Materials	Trade Name	German Stoff #	Japan JIS	ARMOR® CT BLACK		ARMOR® CT GOLD		TNT CT®	
				FPM	MPM	FPM	MPM	FPM	MPM
Aluminum Alloys	2024, 5052, 6061, 7075	3.1355, 3.3525, 3.3211, 3.4365	2024, 5052, 6061, 7075	3,500-8,500*	1000-2600*			3,500-8,500*	1000-2600*
Copper Alloys	CDA 220	2.0230	C2200					240	73
	CDA 360	2.0375	C3601					300	91
	Cu Ni (30%)	2.0835	-					220	67
	Be Cu	-	C1700, C1720					180	55
Bronze Alloys	AMPCO 18	-	-					205	62
	AMPCO 21	-	-					180	55
	AMPCO 25	-	-					115	35
	Leaded Tin Bronze	2.1177	-					300	91
	Al Bronze 865	2.0976	AlBCn1					200	61
	Mn Bronze	2.0602	-					220	67
	932	-	-					300	91
Brass Alloys	937	-	-					300	91
	Cartridge Brass, Red Brass (85%)	-	BC6					260	79
	Naval Brass	-	YCuznSn					230	70
Leaded, Free Machining Low Carbon Steels	1145	-	-	370	113	290	88		
	1215	1.0736	SUM 25	425	130	325	99		
	12L14	1.0718	SUM 24L	450	137	350	107		
Structural Steel	A36	1.0132	-	350	107				
Low Carbon Steels	1008, 1018	1.0310, 1.0453	S9CK	310	94	250	76		
	1030	1.1178	S 30 C	290	88	240	73		
Medium Carbon Steels	1035	1.0501	S 35 C	285	87	230	70		
	1045	1.0503, 1.1191	S 45 C	275	84	220	67		
High Carbon Steels	1060	1.0601	S 58 C, S60 CM	260	79				
	1080	1.1259	1080	250	76				
	1095	1.0618	SUP 4	240	73				
Mn Steels	1541	1.1167	SMn 438 (H)	260	79	220	67		
	1524	1.0499	SCMn1, SCMn21	240	73	200	61		
Cr-Mo Steels	4140	1.7225	SCM 440 (H)	300	91	230	70		
	41L50	-	-	310	94	240	73		
	4150H	-	-	290	88	220	67		
Cr Alloy Steels	6150	1.8159	SUP 10	315	96	220	67		
	52100	1.3505	SUJ 2	300	91	295	90		
	5160	1.7176	SUP 9 (A)5	315	96	230	70		
Ni-Cr-Mo Steels	4340	1.6565	SNCM 439, SNCM 8	300	91	230	70		
	8620	1.6523	SNCM 220H, SNCM21	310	94	280	85		
	8640	1.6546	SNCM 240	305	93	240	73		
	E9310	1.6657	-	315	96	295	90		
Low Alloy Tool Steel	L-6	1.2714	SKT 4	300	91			240	73
Water-Hardening Tool Steel	W-1	1.1673	SK 1	300	91			220	67
Cold-Work Tool Steel	D-2	1.2379	SKD 11	240	73			210	64
Air-Hardening Tool Steels	A-2	1.2363	SHD 12	270	82			230	70
	A-6	-	-	240	73			220	67
	A-10	-	-	190	58			160	49
Hot Work Tool Steels	H-13	1.2344	SKD 61	240	73			220	67
	H-25	-	-	180	55			150	46
Oil-Hardening Tool Steels	O-1	1.2510	SKS 3	260	79			240	73
	O-2	1.2842	-	240	73			220	67
High Speed Tool Steels	M-2, M-10	1.3343	SKH 9	140	43			110	34
	M-4, M-42	1.3348, 1.3247	SKH 54, SKH 59	130	40			105	32
	T-1	1.3355	SKH 2	120	37			100	30
	T-15	1.3202	SKH 10	100	30			80	24
Mold Steels	P-3	-	-	300	91			200	61
	P-20	1.2328	-	280	85			160	49
Shock Resistant Tool Steels	S-1	1.2542	SKS 41	220	67				
	S-5, S-7	1.2823	-	200	61				
Stainless Steels	304	1.4301	SUS 304	300	91	235	72	220	67
	316	1.4401	SUS 316	280	85	225	69	180	55
	410, 420	1.4006, 1.4021	SUS 410, SUS 420 J1	330	101	240	73	250	76
	440A	1.4109	SUS 440 A	290	88	210	64	200	61
	440C	1.4125	SUS 440 C	280	85	200	61	200	61
Precipitation Hardening Stainless Steels	17-4 PH	1.4542, 1.4568	SUS 630, SUS 631	300	91	220	67	160	49
	15-5 PH	1.4545	-	300	91	220	67	140	43
Free Machining Stainless Steels	420F	-	-	340	104	250	76	270	82
	301	1.431	-	320	98	240	73	230	70
Nickel Alloys	Monel® K-500	2.4375	-					90	27
	Duranickel® 301	-	-					80	24
Iron Based Super Alloys	A286, Incoloy® 825	1.4980	SUH 660					80	24
	Incoloy® 600	-	-					75	23
	Pyromet® X-15	-	-					90	27
Nickel Based Alloys	Inconel® 600, Inconel® 718, Nimonic® 90	2.4816, 2.4668, 2.4973	NCF-600					85	26
	NI-SPAN-C® 902, RENE 41®	2.4831	-					85	26
	Inconel® 625	2.4831	-					115	35
	Hastalloy B, Waspalloy	2.4800, 2.4654	Ni-Mo28					75	23
	Nimonic® 75, RENE 88	2.4951	-					75	23
Titanium Alloys	CP Titanium	3.7025	-	230	70			180	55
	Ti-6Al-4V	3.7615	-	230	70			180	55
Cast Irons	A536 (60-40-18)	0.7040	FCD 40	360	110				
	A536 (120-90-02)	0.7080	-	175	53				
	A48 (Class 20)	0.6010	FC 10	250	76				
	A48 (Class 40)	0.6025	FC 25	160	49				
	A48 (Class 60)	0.6040	-	115	35				

LAME A NASTRO AL CARBURO DI TUNGSTENO

TABELLA PER LA SCELTA DEI PRODOTTI AL CARBURO DI TUNGSTENO

APPLICAZIONI SPECIALI

RENDIMENTO ↑	Legno	Compositi	Alluminio (compreso Alluminio estruso)	Copertoni	Materiale temprato (Compreso aste temprate per cilindri)
	ALUMINIUM MASTER™ CT			HRC™	
	SST CARBIDE™				
	TRI-MASTER®				
	MASTER-GRIT™			MASTER-GRIT™	
	FACILE ←		LAVORABILE		→ DIFFICILE

Per l'assistenza tecnica visitate la nostra pagina Web all'indirizzo www.lenox.eu oppure contattate il vostro rappresentante tecnico LENOX®.

TABELLA VELOCITÀ AL CARBURO DI TUNGSTENO

FPM = piedi al minuto
MPM = metri al minuto

Materials	Trade Name	German Stoff #	Japan JIS	ALUMINIUM MASTER™ CT		SST CARBIDE™		HRC™		TRI-MASTER®	
				FPM	MPM	FPM	MPM	FPM	MPM	FPM	MPM
Aluminum Alloys	2024, 5052, 6061, 7075	3.1355, 3.3525, 3.3211, 3.4365	2024, 5052, 6061, 7075	3,500-8,500*	1000-2600*	3,500-8,500*	1000-2600*			3,500-8,500*	1000-2600*
Copper Alloys	CDA 220	2.0230	C2200	210	64	210	64			210	64
	CDA 360	2.0375	C3601	295	90	295	90			295	90
	Cu Ni (30%)	2.0835	-	200	61	200	61	280		200	61
	Be Cu	-	C1700, C1720	160	49	160	49			160	49
Bronze Alloys	AMPCD 18	-	-	180	55	180	55			180	55
	AMPCD 21	-	-	160	49	160	49			160	49
	AMPCD 25	-	-	110	34	110	34			110	34
	Leaded Tin Bronze	2.1177	-	290	88	290	88			290	88
	Al Bronze 865	2.0976	AlBCn1	150	46	150	46			150	46
	Mn Bronze	2.0602	-	215	66	215	66			215	66
	932	-	-	280	85	280	85			280	85
Brass Alloys	937	-	-	250	76	250	76			250	76
	Cartridge Brass, Red Brass (85%)	-	BC6					220	67	220	67
Leaded, Free Machining Low Carbon Steels	Naval Brass	-	YCuznSn					200	61	200	61
	1145	-	-							290	88
	1215	1.0736	SUM 25							325	99
Structural Steel	12L14	1.0718	SUM 24L							350	107
	A36	1.0132	-								
Low Carbon Steels	1008, 1018	1.0310, 1.0453	S9CK					270**	82	250	76
	1030	1.1178	S 30 C					250**	76	240	73
Medium Carbon Steels	1035	1.0501	S 35 C					240**	73	230	70
	1045	1.0503, 1.1191	S 45 C					230**	70	220	67
High Carbon Steels	1060	1.0601	S 58 C, S60 CM					200**	61		
	1080	1.1259	1080					195**	59		
	1095	1.0618	SUP 4					185**	56		
Mn Steels	1541	1.1167	SMn 438 (H)								
	1524	1.0499	SCMn1, SCMn21								
Cr-Mo Steels	4140	1.7225	SCM 440 (H)								
	41L50	-	-								
	4150H	-	-								
Cr Alloy Steels	6150	1.8159	SUP 10								
	52100	1.3505	SUJ 2								
	5160	1.7176	SUP 9 (A)5								
Ni-Cr-Mo Steels	4340	1.6565	SNCM 439, SNCM 8								
	8620	1.6523	SNCM 220H, SNCM21								
	8640	1.6546	SNCM 240								
	E9310	1.6657	-								
Low Alloy Tool Steel	L-6	1.2714	SKT 4							192	59
Water-Hardening Tool Steel	W-1	1.1673	SK 1							176	54
Cold-Work Tool Steel	D-2	1.2379	SKD 11							168	51
Air-Hardening Tool Steels	A-2	1.2363	SHD 12							184	56
	A-6	-	-							176	54
	A-10	-	-							128	39
Hot Work Tool Steels	H-13	1.2344	SKD 61							176	54
	H-25	-	-							120	37
Oil-Hardening Tool Steels	O-1	1.2510	SKS 3							192	59
	O-2	1.2842	-							176	54
High Speed Tool Steels	M-2, M-10	1.3343	SKH 9							88	27
	M-4, M-42	1.3348, 1.3247	SKH 54, SKH 59							84	26
	T-1	1.3355	SKH 2							80	24
	T-15	1.3202	SKH 10							64	20
Mold Steels	P-3	-	-							160	49
	P-20	1.2328	-							128	39
Shock Resistant Tool Steels	S-1	1.2542	SKS 41								
	S-5, S-7	1.2823	-								
Stainless Steels	304	1.4301	SUS 304					220	67	154	47
	316	1.4401	SUS 316					180	55	126	38
	410, 420	1.4006, 1.4021	SUS 410, SUS 420 J1					250	76	175	53
	440A	1.4109	SUS 440 A					200	61	140	43
Precipitation Hardening Stainless Steels	440C	1.4125	SUS 440 C					200	61	140	43
	17-4 PH	1.4542, 1.4568	SUS 630, SUS 631					160	49	112	34
Free Machining Stainless Steels	15-5 PH	1.4545	-					140	43	98	30
	420F	-	-					270	82	189	58
Nickel Alloys	301	1.431	-					230	70	161	49
	Monel® K-500	2.4375	-							90	27
Iron Based Super Alloys	Duranne® 301	-	-							80	24
	A286, Incoloy® 825	1.4980	SUH 660							80	24
	Incoloy® 600	-	-							75	23
Nickel Based Alloys	Pyromet® X-15	-	-							90	27
	Inconel® 600, Inconel® 718, Nimonic® 90	2.4816, 2.4668	NCF-600							85	26
	NI-SPAN-C® 902, RENE 41®	2.4973	-							85	26
	Inconel® 625	2.4831	-							115	35
Titanium Alloys	Hastalloy B, Waspalloy	2.4800, 2.4654	Ni-Mo28							75	23
	Nimonic® 75, RENE 88	2.4951	-							75	23
Cast Irons	CP Titanium	3.7025	-							150	46
	Ti-6Al-4V	3.7615	-							150	46
	A536 (60-40-18)	0.7040	FCD 40								
	A536 (120-90-02)	0.7080	-								
	A48 (Class 20)	0.6010	FC 10								
	A48 (Class 40)	0.6025	FC 25								
	A48 (Class 60)	0.6040	-								

* Per segatrici a nastro per metalli tra 275 e 350 FPM.
(84 e 107 MPM)

** In genere per acciai al carbonio temprati e cementati fino a 61 Rc.

QGT™**NUOVO**

Lunga durata nel taglio di materiali duri



IL VANTAGGIO LENOX®

- **Lunga durata, tagli dritti**
Sezioni piene da lavorabili a difficili da tagliare. Una preparazione del dorso con un procedimento esclusivo incrementa la durata e resistenza della lama.
- **Ottima formazioni dei trucioli tagliando materiali trattati**
Denti e Stradatura speciali
- **Massima resistenza per tagli più dritti**
Gola modificata

Specifiche tecniche

Larghezza x spessore Pollici	MM	DPP				Applicazioni
		1.0/1.3	2/3	3/4	4/6	
1-1/4 x .042	34 x 1.07		◆	◆	◆	Acciai da stampi, Acciai Inossidabili, Acciai da utensili, Leghe di Titanio, Leghe a base Nickel (Inconel®)
1-1/2 x .050	41 x 1.27		◆	◆		
2 x .063	54 x 1.60	◆	◆	◆		
2-5/8 x .063	67 x 1.60	◆				
3 x .063	80 x 1.60	◆				



(vedere pagina 8 per i dettagli)

**QXP™****NUOVO**

Lunga durata ad elevate prestazioni



IL VANTAGGIO LENOX®

- **Elevata resa. Tagli più veloci.**
Sezioni piene da facili a lavorabili da tagliare. Una preparazione del dorso con un procedimento esclusivo incrementa la durata e resistenza della lama.
- **Penetrazione con una minor spinta di avanzamento**
Elevata positività del dente

Specifiche tecniche

Larghezza x spessore Pollici	MM	DPP				Applicazioni
		2/3	3/4	4/6	5/8	
1 x .035	27 x 0.90	◆	◆	◆	◆	Alluminio/Non ferrosi, Acciai al Carbonio, Leghe d'acciaio, Acciai per cuscinetti, Acciai da stampi, Acciai inossidabili, Acciai da utensili
1-1/4 x .042	34 x 1.07	◆	◆	◆		
1-1/2 x .050	41 x 1.27	◆	◆	◆		
2 x .063	54 x 1.60	◆	◆			



(vedere pagina 8 per i dettagli)



CONTESTOR GT®**Lama bimetallica ad alte prestazioni****IL VANTAGGIO LENOX®**

- **GT: Dente rettificato**
Taglia con minore spinta di avanzamento.
- **Materiale con tagliente di acciaio rapido**
M-42 standard; M-51 disponibile come sotto riportato.
- **Esclusivo design della gola**
Maggiore resistenza al taglio di sezioni larghe
- **Da utilizzare quando la durata dell'utensile e la precisione di taglio sono il fattore più importante**

Specifiche tecniche

Larghezza x spessore		DPP						Applicazioni
Pollici	MM	.7/1.0	1.0/1.3	1.4/2.0	2/3	3/4	4/6	
1 x .035	27 x 0.90				●	●	●	Acciai aerospaziali, acciai per utensili, acciai inossidabili, leghe di nichel, leghe al titanio alloys
1-1/4 x .042	34 x 1.07			◆	◆	◆	◆	
1-1/2 x .050	41 x 1.27		◆	◆	◆■	◆■	◆	
2 x .050	54 x 1.27		◆	◆	◆	◆		
2 x .063	54 x 1.60	◆	◆	◆	◆■	◆	◆	
2-5/8 x .063	67 x 1.60	◆	◆■	◆■	◆	◆	◆	
3 x .063	80 x 1.60	◆	◆	◆				

● = Dente fresato

◆ = Dente rettificato

■ = Bordo M-51



(vedere pagina 8 per i dettagli)



LAME A NASTRO BIMETALLICHE

LXP®

**Per velocità di
produzione estreme**



IL VANTAGGIO LENOX®

- **Gola di ampia portata**
Maggiore capacità di asportazione dei trucioli, per il taglio in produzione di acciai legati e al carbonio.
- **Profilo del dente con angolo estremamente positivo**
Penetrazione agevole con ridotta spinta di avanzamento.

Specifiche tecniche

Larghezza x spessore		DPP						Applicazioni
Pollici	MM	1.0/1.3	1.5/2.0	2/3	3/4	4/6	5/8	
3/4 x .035	19 x 0.90					◆		Taglio di produzione, alluminio, acciai al carbonio, acciai per cuscinetti, acciai legati, acciai per utensili, acciai inossidabili, solidi, tubi a forte spessore
1 x .035	27 x 0.90			◆	◆	◆	◆	
1-1/4 x .042	34 x 1.07		◆	◆	◆	◆	◆	
1-1/2 x .050	41 x 1.27		◆	◆	◆	◆		
2 x .063	54 x 1.60	◆	◆	◆	◆	◆		
2-5/8 x .063	67 x 1.60	◆	◆	◆	◆			
3 x .063	80 x 1.60	◆						



Specificamente studiata per
il taglio di profili, travi, tubi
singolarmente od a pacco



IL VANTAGGIO LENOX[®]

- **Design del dente rinforzato**
Per una maggiore durata della lama.
- **Esclusivo profilo del dente brevettato**
Maggiore efficacia nei tagli interrotti.
Elimina la rottura del dente.
Reduce la possibilità di rottura denti
- **Esclusiva sequenza di stradatura/passi dei denti brevettata**
Riduce al minimo le vibrazioni e bilancia il carico sul dente. In questo modo vengono eliminate le armoniche e i livelli di emissione del rumore si riducono sensibilmente.
- **Tagliente del dente in acciaio rapido M-42**
Per maggiore durata.

Specifiche tecniche

Larghezza x spessore Pollici MM	DPP					Applicazioni
	2/3	3/4	4/6	5/8	10/14	
5/8 x .032 16 x 0.80					*	Profili ad ampia sezione trasversale, elementi strutturali in acciaio, matasse e tubi
3/4 x .035 19 x 0.90			◆	◆		
1 x .035 27 x 0.90	◆	◆	◆	◆		
1-1/4 x .042 34 x 1.07	◆†	◆†	◆†	◆		
1-1/2 x .050 41 x 1.27	◆†	◆†	◆†	◆		
2 x .050 54 x 1.27	◆†	◆†	◆†	◆		
2 x .063 54 x 1.60	◆†	◆†	◆			
2-5/8 x .063 67 x 1.60	◆†	◆†	◆			

† = Stradatura maggiorata disponibile per prevenire il blocco della lama nel pezzo

* = Tagliente Matrix



ARMOR™ Rx⁺

Per una maggiore durata della lama e maggiore produttività



IL VANTAGGIO LENOX®

• Tutti i vantaggi offerti da Rx⁺, in più:

• **AlTiN Armor per produttività e lunga durata della lama**

Alluminio, titanio e azoto combinati a formare un rivestimento duro e resistente per proteggere ogni dente dal calore e dall'usura con una barriera corazzata. ARMOR assicura una bassa conduttività termica che convoglia il calore nei trucioli anziché nella lama o nel pezzo in lavorazione.

LUNGA DURATA DELLA LAMA

Lama bimetallica

ARMOR™ Rx⁺



Materiale – Fasci di tubi

Risultati di test esterni in funzione dei clienti

Specifiche tecniche

Larghezza x spessore Pollici	MM	DPP			Applicazioni
		2/3	3/4	4/6	
1-1/4 x .042	34 x 1.07	◆	◆†	◆†	Profili ad ampia sezione trasversale, elementi strutturali in acciaio, matasse e tubi
1-1/2 x .050	41 x 1.27	◆	◆†	◆†	
2 x .063	54 x 1.60	◆	◆†		

† Disponibile anche come stradatura migliorata



CLASSIC™

**Il massimo in fatto
di lama multiuso**



IL VANTAGGIO LENOX®

- **Gole poco profonde**
Per una maggiore resistenza della al taglio di sezioni larghe.
- **Design TUFF TOOTH™ brevettato**
Per maggiore resistenza alla rattora.
- **Tagliente del dente in acciaio rapido M-42**
Per maggiore durata.

Specifiche tecniche

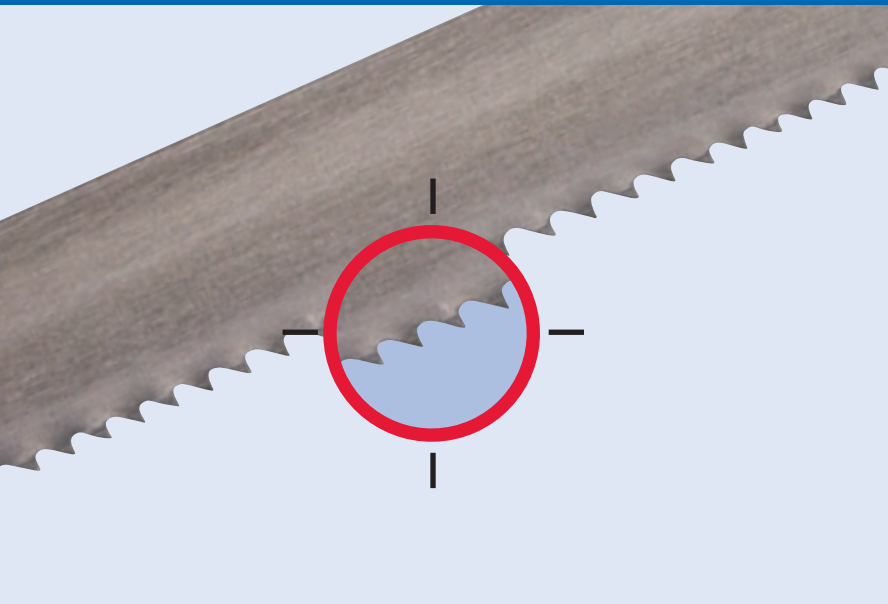
Forma del dente Larghezza x spessore		TUFF TOOTH™ DPP				VARI-TOOTH® DPP				Onda DPP	Uncino DPP	Applicazioni
Pollici	MM	2/3	3/4	4/6	6/8	5/8	6/10	8/12	10/14	14 18	3	
3/4 x .035	19 x 0.90			◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	Acciai al carbonio, acciai bassoalegati, acciai per stampi, acciai per utensili, acciai inossidabili
1 x .035	27 x 0.90	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆		◆	
1-1/4 x .042	34 x 1.07	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆				
1-1/2 x .050	41 x 1.27	◆	◆†	◆		◆						
2 x .050	54 x 1.27	◆	◆	◆								
2 x .063	54 x 1.60	◆†	◆†	◆								

† = Stradatura maggiorata disponibile per prevenire il blocco della lama nel pezzo



DIEMASTER 2®

**Specificamente studiata
per il taglio di contorni**

**IL VANTAGGIO LENOX®**

- **Tagliente del dente in acciaio rapido M-42**
Per maggiore durata.
- **Progettata per elevate velocità**
Funzionamento a una velocità doppia rispetto alla lama al carbonio.
- **Maggiore durata della lama**
Durata 10 volte maggiore rispetto alle lame al carbonio.
- **Applicazioni generiche con avanzamento manuale**
Officine meccaniche, per utensili o per stampi; centri per manutenzione.

Specifiche tecniche

Forma del dente Larghezza x spessore		VARI-TOOTH® DPP				Standard DPP				Uncino DPP			Applicazioni
Pollici	MM	6/10	8/12	10/14	14/18	10	14	18	24	3	4	6	
1/4 x .025	6.4 x 0.64			◆	◆							◆	Acciai al carbonio, acciai bassolegati, acciai per stampi, acciai per utensili, acciai inossidabili, lamiera
1/4 x .035	6.4 x 0.90			◆		◆						◆	
3/8 x .025	9.5 x 0.64			◆	◆								
3/8 x .035	9.5 x 0.90					◆					◆	◆	
1/2 x .020	12.7 x 0.50			*	*		*	*	*				
1/2 x .025	12.7 x 0.64	◆	◆	◆	◆		◆	◆				◆	
1/2 x .035	12.7 x 0.90					◆	◆			◆	◆	◆	

* = Tagliente Matrix



TABELLA PER LA SCELTA DEI PRODOTTI BIMETALLICI

ALTO RENDIMENTO

	Alluminio	Acciai a basso carbonio	Acciai con alto carbonio	Acciai in lega	Acciai per cuscinetti	Acciai da stampi	Acciai Inossidabili	Acciai da utensili	Leghe di Titanio	Leghe a base Nickel (Inconel®)
RENDIMENTO ↑						QGT™ LUNGA DURATA. TAGLIO DRITTO				
	QXP™ Elevata resa. Tagli piu' veloci.				QXP™ LUNGA DURATA. TAGLIO VELOCE.					
	ARMOR™ Rx®+ Lunga durata. Interrotto/A pacco.				CONTESTOR GT® M-51 Resa superiore nel taglio di grosse sezioni.					
					CONTESTOR GT® Resa superiore nelle applicazioni normali.					
	LXP®				LXP® Ideale per alte prestazioni di taglio.					
	Rx®+ Ideale per il taglio di profili&pacchi.									
	FACILE ← LAVORABILE → DIFFICILE									

UTILIZZO GENERALE

	Acciai a basso carbonio	Acciai in lega	Acciai da stampi	Acciai da utensili	Acciai Inossidabili
RENDIMENTO ↑	CLASSIC™ da 19mm e più alte.				
	CONTESTOR GT® M-51 da 12.7mm e più basse.				
	FACILE ← LAVORABILE → DIFFICILE				

Per l'assistenza tecnica visitate la nostra pagina Web all'indirizzo www.lenox.eu oppure contattate il vostro rappresentante tecnico **LENOX®**

PARAMETRI DELLA TABELLA VELOCITÀ BIMETALLICHE

Le cifre riportate sono indicative per il taglio di materiali di 4" (100 mm) con una lama bimetallica e fluido di taglio versato:

Adattare la velocità alle diverse dimensioni dei materiali

Materiale:	Velocità del nastro:
1/4" (6mm)	Tabella Velocità + 15%
3/4" (19mm)	Tabella Velocità + 12%
1-1/4" (32mm)	Tabella Velocità + 10%
2-1/2" (64mm)	Tabella Velocità + 5%
4" (100mm)	Tabella Velocità =
8" (203mm)	Tabella Velocità - 12%

- Ridurre del 15% la velocità del nastro quando si utilizzano lubrificanti **MICRONIZER®**.
- Ridurre del 30% la velocità del nastro quando si esegue il taglio senza fluidi.
- Ridurre del 50% la velocità del nastro quando si esegue il taglio con lame al carbonio.

Per materiali sottoposti a trattamento termico

RIDURRE Velocità del nastro:	Quando si esegue il taglio di materiali più duri	
	Rockwell	Brinell
0%	Fino a 20	226
5%	22	237
10%	24	247
15%	26	258
20%	28	271
25%	30	286
30%	32	301
35%	36	336
40%	38	353
45%	40	371

TABELLA VELOCITÀ BIMETALLICHE

Materials	U.S. Designation	German Stoff #	Japan JIS	FPM	MPM
Aluminum Alloys	2024, 5052, 6061, 7075	3.1355, 3.3525, 3.3211, 3.4365	2024, 5052, 6061, 7075	275-340*	84-104*
Copper Alloys	CDA 220	2.0230	C2200	210	64
	CDA 360	2.0375	C3601	295	89
	Copper Nickel (30%)	2.0835	-	200	61
	Beryllium Copper	-	C1700, C1720	160	49
Bronze Alloys	AMPCO 18	-	-	180	55
	AMPCO 21	-	-	160	49
	AMPCO 25	-	-	110	34
	Leaded Tin Bronze	2.1177	-	290	88
	Aluminum Bronze 865	2.0976	AIBCI n1	150	46
	Manganese Bronze	2.0602	-	215	65
	932	-	-	280	85
Brass Alloys	937	-	-	250	76
	Cartridge Brass, Red Brass (85%)	-	BC6	220	67
	Naval Brass	-	YCuznSn	200	61
Leaded, Free Machining Low Carbon Steels	1145	-	-	270	82
	1215	1.0736	SUM 25	325	99
	12L14	1.0718	SUM 24L	350	107
Structural Steel	A36	1.0132	-	250	76
Low Carbon Steels	1008, 1018	1.0310, 1.0453	S9CK	270	82
	1030	1.1178	S 30 C	250	76
Medium Carbon Steels	1035	1.0501	S 35 C	240	73
	1045	1.0503, 1.1191	S 45 C	230	70
High Carbon Steels	1060	1.0601	S 58 C, S 60 CM	200	61
	1080	1.1259	1080	195	59
	1095	1.0618	SUP 4	185	56
Mn Steels	1541	1.1167	SMn 438 (H)	200	61
	1524	1.0499	SCMn1, SCMn21	170	52
Cr-Mo Steels	4140	1.7225	SCM 440 (H)	225	68
	41L50	-	-	235	71
	4150H	-	-	200	61
Cr Alloy Steels	6150	1.8159	SUP 10	190	58
	52100	1.3505	SUJ 2	160	49
	5160	1.7176	SUP 9 (A)5	195	59
Ni-Cr-Mo Steels	4340	1.6565	SNCM 439, SNCM 8	195	59
	8620	1.6523	SNCM 220H, SNCM 21	215	65
	8640	1.6546	SNCM 240	185	56
	E9310	1.6657	-	160	49
Low Alloy Tool Steel	L-6	1.2714	SKT 4	145	44
Water-Hardening Tool Steel	W-1	1.1673	SK 1	145	44
Cold-Work Tool Steel	D-2	1.2379	SKD 11	90	27
Air-Hardening Tool Steels	A-2	1.2363	SHD 12	150	46
	A-6	-	-	135	41
	A-10	-	-	100	30
Hot Work Tool Steels	H-13	1.2344	SKD 61	140	43
	H-25	-	-	90	27
Oil-Hardening Tool Steels	O-1	1.2510	SKS 3	140	43
	O-2	1.2842	-	135	41
High Speed Tool Steels	M-2, M-10	1.3343	SKH 9	105	32
	M-4, M-42	1.3348, 1.3247	SKH 54, SKH 59	95	29
	T-1	1.3355	SKH 2	90	27
	T-15	1.3202	SKH 10	60	18
Mold Steels	P-3	-	-	180	55
	P-20	1.2328	-	165	50
Shock Resistant Tool Steels	S-1	1.2542	SKS 41	140	43
	S-5, S-7	1.2823	-	125	38
Stainless Steels	304	1.4301	SUS 304	115	25
	316	1.4401	SUS 316	90	27
	410, 420	1.4006, 1.4021	SUS 410, SUS 420 J1	135	41
	440A	1.4109	SUS 440 A	80	24
	440C	1.4125	SUS 440 C	70	21
Precipitation Hardening Stainless Steels	17-4 PH	1.4542, 1.4568	SUS 630, SUS 631	70	21
	15-5 PH	1.4545	-	70	21
Free Machining Stainless Steels	420F	-	-	150	46
	301	1.431	-	125	38
Nickel Alloys	Monel® K-500	2.4375	-	70	21
	Duranickel® 301	-	-	55	16
Iron Based Super Alloys	A286, Incoloy® 825	1.4980	SUH 660	80	24
	Incoloy® 600	-	-	55	16
	Pyromet® X-15	-	-	70	21
Nickel Based Alloys	Inconel® 600, Inconel® 718, Nimonic® 90	2.4816, 2.4668	NCF-600	60	18
	NI-SPAN-C® 902, RENE 41®	2.4973	-	60	18
	Inconel® 625	2.4831	-	80	24
	Hastalloy B, Waspalloy	2.4800, 2.4654	Ni-Mo28	55	16
	Nimonic® 75, RENE 88	2.4951	-	50	16
Titanium Alloys	CP Titanium	3.7025	-	85	25
	Ti-6Al-4V	3.7615	-	65	20
Cast Irons	A536 (60-40-18)	0.7040	FCD 40	225	68
	A536 (120-90-02)	0.7080	-	110	34
	A48 (Class 20)	0.6010	FC 10	160	49
	A48 (Class 40)	0.6025	FC 25	115	25
	A48 (Class 60)	0.6040	-	95	28

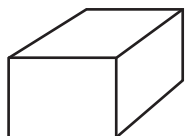
FPM = piedi al minuto
MPM = metri al minuto

* Queste velocità si riferiscono al taglio di alluminio su segatrici per metalli. Le case specializzate in taglio dell'alluminio per produzione in genere utilizzano segatrici per produzione ad alta velocità che tagliano a velocità pari a 3.500-8.500 FPM. (1000 - 2600 MPM)

GAMMA DI PRODOTTI BIMETALLICI

1. Determinare le dimensioni e la forma del materiale da tagliare.
2. Identificare la tabella da utilizzare (solido quadrato, solido rotondo oppure tubi/elementi strutturali).
3. Leggere il valore relativo ai denti per pollice accanto alla dimensione del materiale.

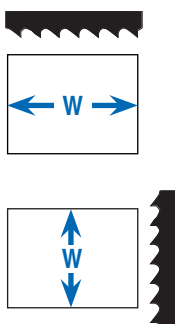
Solido quadrato/rettangol



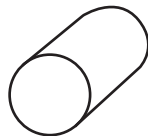
Individuare la larghezza di taglio (W)

POLLICI	DPP	MM
.1	14/18	5
.2	10/14	10
.3	8/12	15
.4	6/8 6/10	20
.5	5/8	25
.6		30
.7		35
.8		40
.9		45
1		50
1.1		55
1.2		60
1.3		65
1.4		70
1.5		75
1.6		80
1.7		85
1.8		90
1.9		95
2		100
2.1		105
2.2		110
2.3		115
2.4		120
2.5		125
2.6		130
2.7		135
2.8		140
2.9		145
3		150
3.1		155
3.2		160
3.3		165
3.4		170
3.5		175
3.6		180
3.7		185
3.8		190
3.9		195
4		200
4.1		205
4.2		210
4.3		215
4.4		220
4.5		225
4.6		230
4.7		235
4.8		240
4.9		245
5		250
5.1		255
5.2		260
5.3		265
5.4		270
5.5		275
5.6		280
5.7		285
5.8		290
5.9		295
6		300
6.1		305
6.2		310
6.3		315
6.4		320
6.5		325
6.6		330
6.7		335
6.8		340
6.9		345
7		350
7.1		355
7.2		360
7.3		365
7.4		370
7.5		375
7.6		380
7.7		385
7.8		390
7.9		395
8		400
8.1		405
8.2		410
8.3		415
8.4		420
8.5		425
8.6		430
8.7		435
8.8		440
8.9		445
9		450
9.1		455
9.2		460
9.3		465
9.4		470
9.5		475
9.6		480
9.7		485
9.8		490
9.9		495
10		500
10.1		505
10.2		510
10.3		515
10.4		520
10.5		525
10.6		530
10.7		535
10.8		540
10.9		545
11		550
11.1		555
11.2		560
11.3		565
11.4		570
11.5		575
11.6		580
11.7		585
11.8		590
11.9		595
12		600
12.1		605
12.2		610
12.3		615
12.4		620
12.5		625
12.6		630
12.7		635
12.8		640
12.9		645
13		650
13.1		655
13.2		660
13.3		665
13.4		670
13.5		675
13.6		680
13.7		685
13.8		690
13.9		695
14		700
14.1		705
14.2		710
14.3		715
14.4		720
14.5		725
14.6		730
14.7		735
14.8		740
14.9		745
15		750
15.1		755
15.2		760
15.3		765
15.4		770
15.5		775
15.6		780
15.7		785
15.8		790
15.9		795
16		800
16.1		805
16.2		810
16.3		815
16.4		820
16.5		825
16.6		830
16.7		835
16.8		840
16.9		845
17		850
17.1		855
17.2		860
17.3		865
17.4		870
17.5		875
17.6		880
17.7		885
17.8		890
17.9		895
18		900
18.1		905
18.2		910
18.3		915
18.4		920
18.5		925
18.6		930
18.7		935
18.8		940
18.9		945
19		950
19.1		955
19.2		960
19.3		965
19.4		970
19.5		975
19.6		980
19.7		985
19.8		990
19.9		995
20		1000
20.1		1005
20.2		1010
20.3		1015
20.4		1020
20.5		1025
20.6		1030
20.7		1035
20.8		1040
20.9		1045
21		1050
21.1		1055
21.2		1060
21.3		1065
21.4		1070
21.5		1075
21.6		1080
21.7		1085
21.8		1090
21.9		1095
22		1100
22.1		1105
22.2		1110
22.3		1115
22.4		1120
22.5		1125
22.6		1130
22.7		1135
22.8		1140
22.9		1145
23		1150
23.1		1155
23.2		1160
23.3		1165
23.4		1170
23.5		1175
23.6		1180
23.7		1185
23.8		1190
23.9		1195
24		1200

Larghezza di taglio (W)



Solido rotondo



Individuare il diametro (D)

POLLICI	DPP	MM
.1	14/18	5
.2		
.3	10/14	10
.4	8/12	15
.5		
.6	6/8 6/10	20
.7		
.8	5/8	25
.9		
1		
	4/6	50
2		75
3		
4	3/4	100
5		150
	2/3	200
10		250
	1.5/2.0	300
	1.4/2.0	350
15		400
		500
20	1.0/1.3	600
25		700
30		800
35		900
40	.7/1.0	1000
45		1100
50		1200



LAME A NASTRO

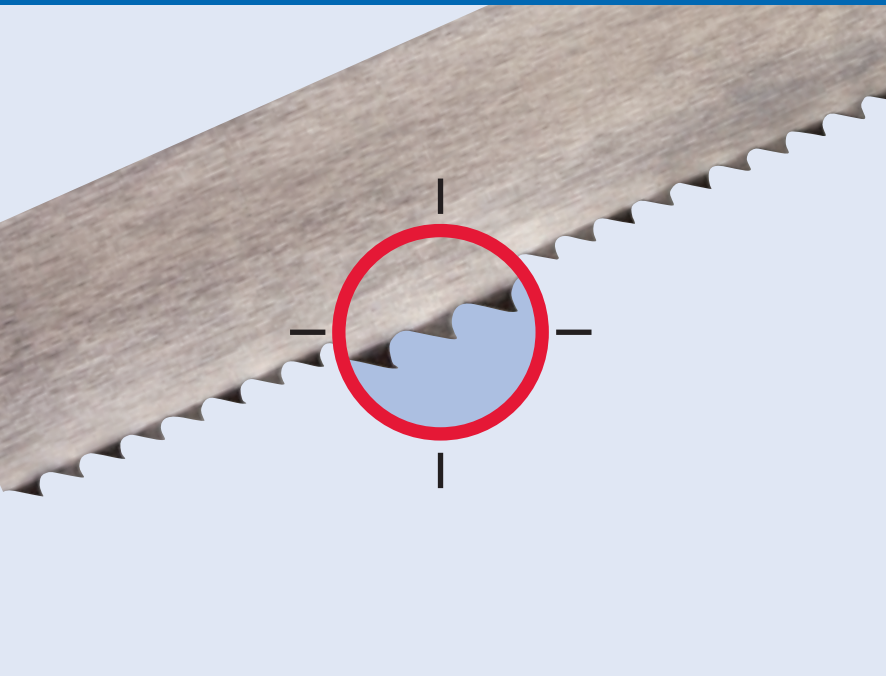
LAME A NASTRO AL CARBONIO

IL VANTAGGIO LENOX®

- Perché le lame a nastro al carbonio LENOX® sono migliori:

Materiali: LENOX® utilizza le materie prime di qualità più pregiata disponibili.

Processo: LENOX® è stata e rimane leader nel settore del trattamento termico. Questo processo rappresenta la componente principale nella realizzazione delle nostre lame a nastro al carbonio di alta qualità.

NEO-TYPE®**Lama in acciaio al carbonio
con dorso temperato****IL VANTAGGIO LENOX®**

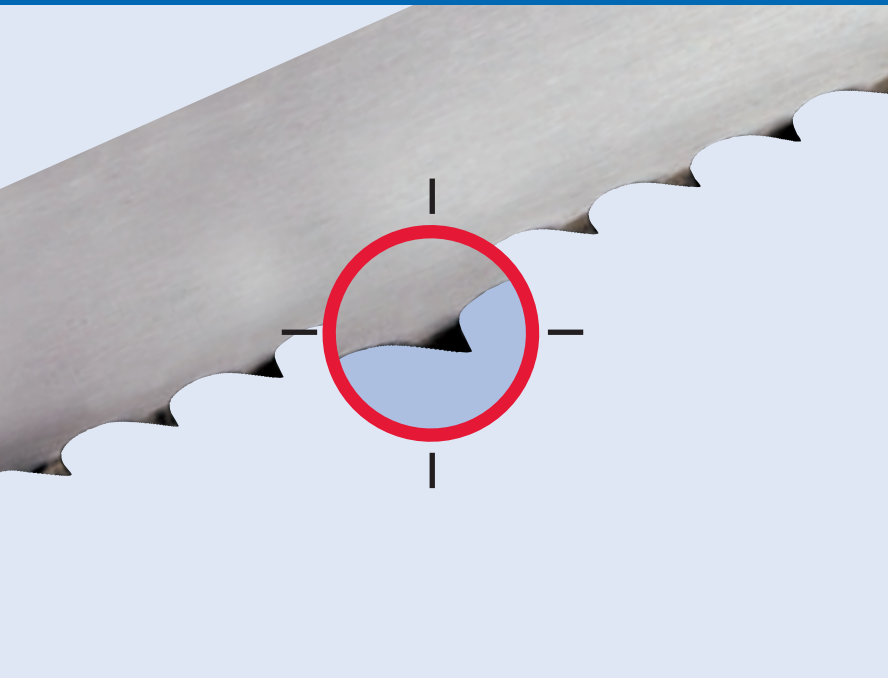
- **Lame con dorso temperato**
- **Straordinarie per taglio di acciai dolci**
A velocità più ridotte in considerazione della configurazione della lama, che presenta sia denti temprati che il dorso temperato.

Specifiche tecniche

Forma del dente		Standard					Onda DPP	Uncino		Applicazioni
Stradatura		Piallante						Piallante		
Larghezza x spessore		DPP					24	DPP		
Pollici	MM	6	8	10	14	18		3	4	
1/4 x .025	6.4 x 0.64			◆	◆	◆	◆			
3/8 x .025	9.5 x 0.64		◆	◆	◆	◆				
1/2 x .025	12.7 x 0.64	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆		
5/8 x .032	16 x 0.80			◆	◆					
3/4 x .032	19 x 0.80	◆	◆	◆	◆	◆				
1 x .035	25.4 x 0.90	◆	◆	◆	◆			◆		

FLEX BACK

**Lama versatile in acciaio
al carbonio**

**IL VANTAGGIO LENOX®**

- **Prestazioni versatili**

Il nostro trattamento termico sul dorso flessibile temprato e sulla punta del dente temprata consente a queste lame di tagliare bene svariati materiali a velocità relativamente alte.

- **Applicazioni**

Applicazioni con avanzamento manuale su seghe verticali, metalli non ferrosi, materiali abrasivi, taglio di legname.

Specifiche tecniche

Forma del dente Stradatura		Uncino				SALTO Piallante	
Larghezza x spessore		Piallante DPP				DPP	
Pollici	MM	2	3	4	6	2	1
1/4 x .025	6.4 x 0.64			◆	◆		
3/8 x .025	9.5 x 0.64		◆	◆	◆		
1/2 x .025	12.7 x 0.64		◆	◆	◆		
3/4 x .032	19 x 0.80	◆	◆	◆	◆		
1 x .035	25.4 x 0.90	◆	◆				
2 x .035	50.8 x 0.90					◆	◆

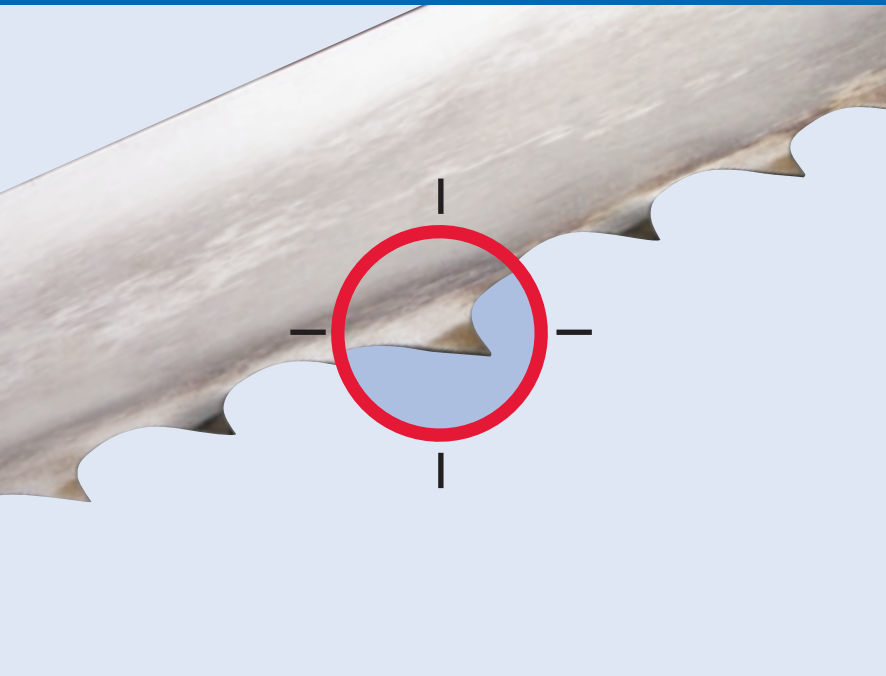
#32 WOOD

Speciali applicazioni
con legno



IL VANTAGGIO LENOX®

• #32 WOOD (.032) per taglio di contorni

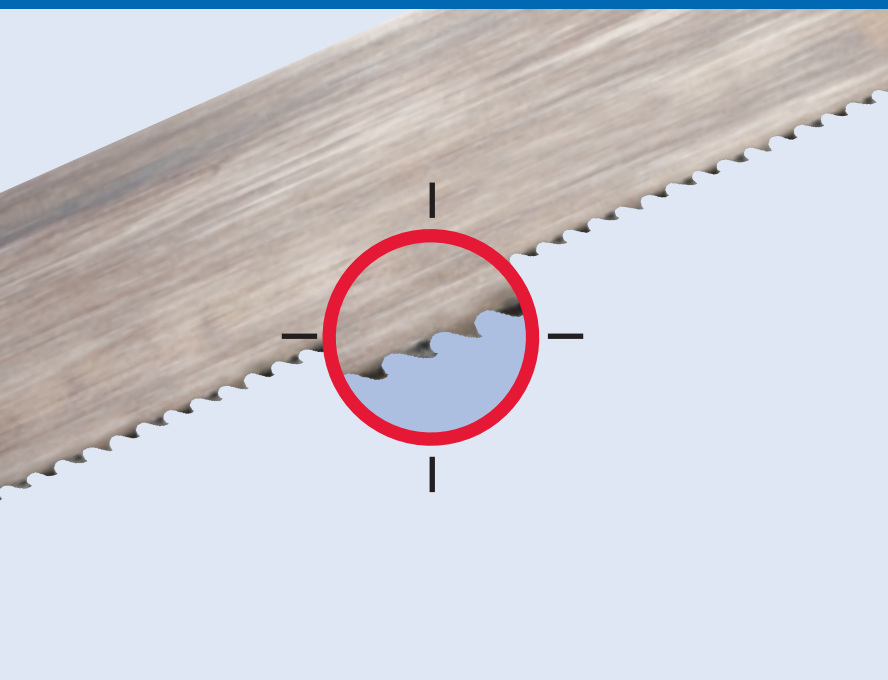


Specifiche tecniche

Forma del dente		Uncino				
Stradatura		Piallante			Alternata	
Larghezza x spessore		DPP			DPP	
Pollici	MM	2	3	4	3	4
1/4 x .032	6.4 x 0.80			◆		◆
3/8 x .032	9.5 x 0.80		◆	◆	◆	◆
1/2 x .032	12.7 x 0.80	◆	◆	◆	◆	

NASTRO AD FRIZIONE

**Maggiore calore da attrito
per metalli ferrosi**

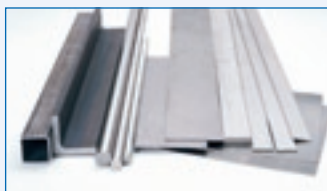
**IL VANTAGGIO LENOX®**

- **Maggiore calore da attrito**

Può essere azionato fino a 20.000 piedi al minuto (6.100 metri al minuto). Per il taglio di metalli ferrosi, spessore fino a 3/4" (18 mm).

Specifiche tecniche

Forma del dente Stradatura		Standard Raker DPP	Applicazioni
Larghezza x spessore Pollici	MM		
1 x .035	25.4 x 0.90	◆	Boccame, assiemi saldati, forme inconsuete, lamiera





Seghetti alternativi bimetallici per una maggiore durata nel taglio di metalli

Specifiche tecniche

Numero Prodotto	Lunghezza x larghezza x spessore Pollici	MM	TPI	Numero Prodotto	Lunghezza x larghezza x spessore Pollici	MM	TPI
22106-250HV	12 x 1 x .050	300 x 27 x 1.30	6/10	22160-884HV	18 x 1-3/4 x .088	457 x 48 x 2.25	3/4
22010-250H	12 x 1 x .050	300 x 27 x 1.30	10	22060-884H	18 x 1-3/4 x .088	457 x 48 x 2.25	4
22011-254H	12 x 1 x .050	300 x 27 x 1.30	14	22061-886H	18 x 1-3/4 x .088	457 x 48 x 2.25	6
22114-450HV	14 x 1 x .050	355 x 27 x 1.30	6/10	22064-976H	19 x 1-1/2 x .075	483 x 41 x 1.90	6
22017-450H	14 x 1 x .050	355 x 27 x 1.30	10	22162-184HV	21 x 1-3/4 x .088	533 x 48 x 2.25	3/4
22018-454H	14 x 1 x .050	355 x 27 x 1.30	14	22069-184H	21 x 1-3/4 x .088	533 x 48 x 2.25	4
22155-466HV	14 x 1-1/4 x .062	355 x 34 x 1.60	4/6	22070-186H	21 x 1-3/4 x .088	533 x 48 x 2.25	6
22022-466H	14 x 1-1/4 x .062	355 x 34 x 1.60	6	22163-404HV	24 x 2 x .100	610 x 54 x 2.50	3/4
22123-460HV	14 x 1-1/4 x .062	355 x 34 x 1.60	6/10	22081-404H	24 x 2 x .100	610 x 54 x 2.50	4
22023-460H	14 x 1-1/4 x .062	355 x 34 x 1.60	10	22164-406HV	24 x 2 x .100	610 x 54 x 2.50	4/6
22026-474H	14 x 1-1/2 x .075	355 x 41 x 1.90	4	22086-004H	30 x 2-1/2 x .100	762 x 65 x 2.50	4
22156-476HV	14 x 1-1/2 x .075	355 x 41 x 1.90	4/6	22557-35066KV	13.78 x 1-3/8 x .062	350 x 35 x 1.60	4/6
22027-476H	14 x 1-1/2 x .075	355 x 41 x 1.90	6	22523-35060KV	13.78 x 1-3/8 x .062	350 x 35 x 1.60	6/10
22043-750H	17 x 1 x .050	432 x 27 x 1.30	10	22540-40068KV	15.75 x 1-3/8 x .062	400 x 35 x 1.60	5/8
22044-754H	17 x 1 x .050	432 x 27 x 1.30	14	22541-40060KV	15.75 x 1-3/8 x .062	400 x 35 x 1.60	6/10
22046-766H	17 x 1-1/4 x .062	432 x 34 x 1.60	6	22558-40076KV	15.75 x 1-5/8 x .075	400 x 41 x 1.90	4/6
22147-760HV	17 x 1-1/4 x .062	432 x 34 x 1.60	6/10	22551-45060KV	17.72 x 1-3/8 x .062	450 x 35 x 1.60	6/10
22047-760H	17 x 1-1/4 x .062	432 x 34 x 1.60	10	22560-45074KV	17.72 x 1-5/8 x .075	450 x 41 x 1.90	3/4
22157-866HV	18 x 1-1/4 x .062	457 x 34 x 1.60	4/6	22561-45076KV	17.72 x 1-5/8 x .075	450 x 41 x 1.90	4/6
22050-866H	18 x 1-1/4 x .062	457 x 34 x 1.60	6	22562-50076KV	19.69 x 1-5/8 x .075	500 x 41 x 1.90	4/6
22151-860HV	18 x 1-1/4 x .062	457 x 34 x 1.60	6/10	22563-55084KV	21.65 x 1-7/8 x .088	550 x 48 x 2.25	3/4
22051-860H	18 x 1-1/4 x .062	457 x 34 x 1.60	10	22564-57504KV	22.64 x 2-1/8 x .100	575 x 54 x 2.50	3/4
22158-874HV	18 x 1-1/2 x .075	457 x 41 x 1.90	3/4	22565-60004KV	23.62 x 2-1/8 x .100	600 x 54 x 2.50	3/4
22054-874H	18 x 1-1/2 x .075	457 x 41 x 1.90	4	22566-65006KV	25.59 x 2-1/8 x .100	650 x 54 x 2.50	4/6
22159-876HV	18 x 1-1/2 x .075	457 x 41 x 1.90	4/6	22567-70004KV	27.56 x 2-1/8 x .100	700 x 54 x 2.50	3/4
22055-876H	18 x 1-1/2 x .075	457 x 41 x 1.90	6	22568-70006KV	27.56 x 2-1/8 x .100	700 x 54 x 2.50	4/6

HV = HACKMASTER® VARI-TOOTH® KV = Kasto Type VARI-TOOTH® H = HACKMASTER®

FLUIDI DA TAGLIO



IL VANTAGGIO LENOX®

- Sicuri da utilizzare
- Biodegradabili
- A base sintetica
- Prolungano notevolmente la vita operativa dell'utensile
- Riducono l'usura della macchina

BAND-ADE®

Fluido da taglio semisintetico

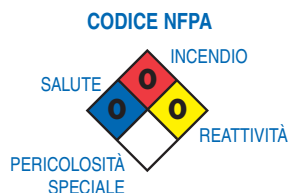
Specifiche tecniche

Numero
Prodotto Articolo

68004	Contenitore da 1 gallone/3,8 litri (4 contenitori per scatola). Scatole antiversamento.
68005	Contenitore da 2 galloni e 1/2 / 9,5 litri (2 contenitori per scatola). Scatole antiversamento.
68003	Contenitore da 5 galloni/18,9 litri.
68001	Fusto da 55 galloni/208,2 litri.

Solo per uso industriale. Se ne sconsiglia l'uso come lubrificante spray.
Miscelare questo prodotto con acqua come consigliato.

HMIS/WHMIS
INDICE SANITARIO – 0
INFIAMMABILITÀ – 0
REATTIVITÀ – 0
PROTEZIONE DELLE PERSONE – A



Il preparato per pulitura di macchinari LENOX® predispone il pozzetto all'uso dei fluidi da taglio LENOX®.

68006 Contenitore da 1 gallone/3,8 litri (4 contenitori per scatola). Antiversamento

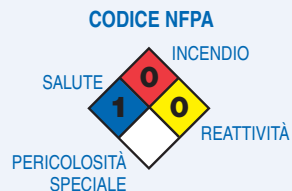
Solo per uso industriale. Se ne sconsiglia l'uso come lubrificante spray.



IL VANTAGGIO LENOX®

- Riduce l'usura della macchina e prolunga la vita operativa della lama a nastro
- Le superfici possono essere sottoposte a saldatura o a verniciatura
- Delicato con le mani dell'operatore; non asporta l'olio dall'epidermide
- Non contiene cloro, zolfo, silicone, oli di petrolio né solfonati
- Biodegradabili

HMIS/WHMIS
INDICE SANITARIO – 1
INFIAMMABILITÀ – 0
REATTIVITÀ – 0
PROTEZIONE DELLE PERSONE – A

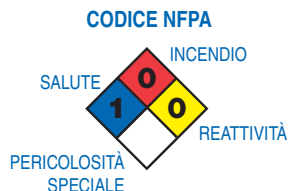


SAW MASTER™**Fluido da taglio sintetico****Specifiche tecniche**

Numero Prodotto	Articolo
68064	Contenitore da 1 gallone/3,8 litri (4 contenitori per scatola). Scatole antiversamento.
68061	Contenitore da 5 galloni/18,9 litri.
68062	Fusto da 55 galloni/208,2 litri.

Solo per uso industriale. Se ne sconsiglia l'uso come lubrificante spray.
Miscelare questo prodotto con acqua come consigliato.

HMIS/WHMIS
 INDICE SANITARIO – 1
 INFIAMMABILITÀ – 0
 REATTIVITÀ – 0
 PROTEZIONE DELLE PERSONE – A

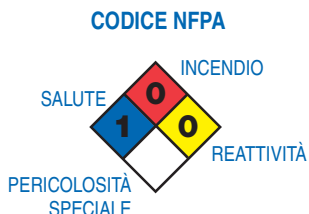
**IL VANTAGGIO LENOX®**

- Lubrifica e raffredda per assicurare una lunga durata operativa dell'utensile
- Scarta quasi tutti gli oli vaganti e i fluidi idraulici e oli provenienti dai materiali
- Sicuro da utilizzare; non irritante per l'operatore
- A basso schiumeggiamento o senza schiuma
- Massima durata per il pozzetto; l'eccellente pacchetto antimicrobico previene l'irrancidimento

ANTI-SPATTER**Contro le scintille****Specifiche tecniche**

Product Number	Item
69040	Bomboletta ad aria compressa da 14 once/397 grammi (12 bombolette per scatola). Scatole antiversamento.
69041	Bomboletta spray da 32 once/906 grammi (12 bombolette per scatola). Scatole antiversamento.
69039	Contenitore da 1 gallone/3,8 litri (4 contenitori per scatola). Scatole antiversamento.
69038	Contenitore da 5 galloni/18,9 litri.
69037	Fusto da 55 galloni/208,2 litri.

HMIS/WHMIS
 INDICE SANITARIO – 1
 INFIAMMABILITÀ – 0
 REATTIVITÀ – 0
 PROTEZIONE DELLE PERSONE – A

**IL VANTAGGIO LENOX®**

- **Atossico, NON esplosivo, INcombustibile**
- **Senza silicone o cloro**
- **Bomboletta avanzata da 14 once**
Aria a compressione naturale (senza propellenti), facile da maneggiare e utilizzare anche con i guanti. Funziona al rovescio!
- **Nessuno spreco di prodotto**
Utilizzo completo delle 14 once.
- **Protegge l'utensileria e le attrezzature**

Schede di sicurezza dei materiali disponibili su richiesta.

Lubrificante sintetico per applicazioni spray

Specifiche tecniche

Numero
Prodotto Articolo

68014	Contenitore da 1 gallone/3,8 litri (4 contenitori per scatola). Scatole antiversamento.
68018	Contenitore da 5 galloni/18,9 litri.
68017	Fusto da 55 galloni/208,2 litri.

Solo per uso industriale. Se ne sconsiglia l'uso come lubrificante spray.
Utilizzare questo prodotto come fornito nel contenitore. Non mescolare con acqua.

HMIS/WHMIS

INDICE SANITARIO – 0
INFAMMABILITÀ – 0
REATTIVITÀ – 0
PROTEZIONE DELLE PERSONE – A

CODICE NFPA



IL VANTAGGIO LENOX®

- **LENOX® LUBE® è specificamente formulato per l'utilizzo in combinazione con il MICRONIZER® o con il MICRONIZER®, JR.**
Una piccola quantità di questo lubrificante pulito sintetico a base di acqua è di ausilio alla penetrazione del dente e riduce il calore da attrito. Ne consegue una maggiore durata della lama, mantenendo al contempo pulito l'ambiente di lavoro e riducendo i costi di smaltimento del refrigerante.
- **Da utilizzare nel taglio di metalli ferrosi:**
Acciai legati e al carbonio, acciai per utensili e acciai inossidabili.
- **Compatibile con il fluido di taglio BAND-ADE®**
- **Le superfici possono essere sottoposte a saldatura e a verniciatura**

C/AI LUBE

Per applicazioni spray non ferrose

Specifiche tecniche

Numero
Prodotto Articolo

68024	Contenitore da 1 gallone/3,8 litri (4 contenitori per scatola). Scatole antiversamento.
68026	Contenitore da 5 galloni/18,9 litri.
68025	Fusto da 55 galloni/208,2 litri.

Solo per uso industriale. Se ne sconsiglia l'uso come lubrificante spray.
Utilizzare questo prodotto come fornito nel contenitore. Non mescolare con acqua.

HMIS/WHMIS

INDICE SANITARIO – 0
INFAMMABILITÀ – 1
REATTIVITÀ – 0
PROTEZIONE DELLE PERSONE – A

CODICE NFPA



IL VANTAGGIO LENOX®

- **C/AI LUBE è specificamente formulato per l'utilizzo in combinazione con il MICRONIZER® o con il MICRONIZER®, JR.**
Questo olio lubrificante pulito sintetico è formulato per il taglio di metalli non ferrosi, migliora le prestazioni di taglio e contribuisce a prevenire la saldatura dei trucioli sui denti. Il risultato è una migliore finitura superficiale e una maggiore durata della lama di sega.
- **Per il taglio di metalli non ferrosi, in particolare alluminio e leghe di rame**
- **Insolubile in acqua**

LUBE TUBE

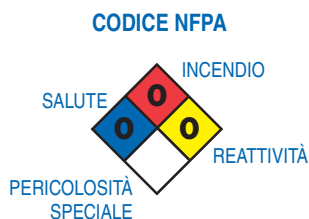
Stick lubrificante ad applicazione manuale

Specifiche tecniche

Numero
Prodotto Articolo

68020 Contenitore da 14,5 once/411,1 grammi (12 tubi per scatola). Scatole antiversamento.

HMIS/WHMIS
INDICE SANITARIO – 0
INFIAMMABILITÀ – 0
REATTIVITÀ – 0
PROTEZIONE DELLE PERSONE – A



Schede di sicurezza dei materiali disponibili su richiesta.



IL VANTAGGIO LENOX®

- **Lubrificante per pressioni estreme per prevenire l'accumulo di calore da attrito sulle superfici metalliche**
- **Progettato per l'applicazione su lame a nastro e altre attrezzature di taglio**
Aumenta la produttività e la vita operativa dell'utensile.
- **Prolunga la vita operativa dell'utensile**
Per taglio con lama a nastro, perforazione, fresatura, rettifica, filettatura o maschiatura.
- **Può essere utilizzato su metalli ferrosi e non ferrosi, boccame di alluminio, piastre e prodotti estrusi**
- **Biodegradabile, atossico e senza formazione di macchie**

MICRONIZER® E MICRONIZER®, JR.

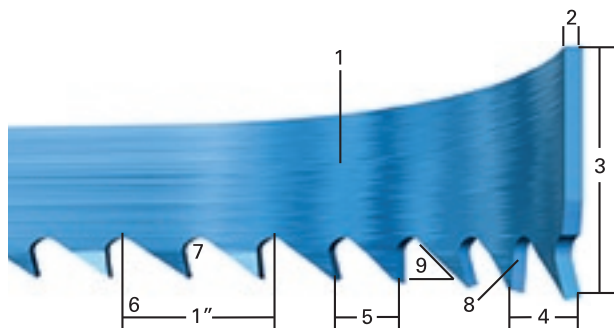
Applicatori spray

Una pompa di precisione per il fluido e la pressione dell'aria gestiscono il corretto quantitativo di lubrificante da applicare alla lama. Svariati ugelli disponibili. Il **MICRONIZER®** è consigliato per il taglio con lame a nastro in produzione e per segatrici a nastro di dimensioni maggiori con lame da 1-1/4" (34 mm) o superiori. Il **MICRONIZER®, JR.** è consigliato per lame da 1" (25 mm) e inferiori con segatrici non automatiche e per applicazioni di lavorazione dei metalli. Per ulteriori informazioni, contattate il vostro rappresentante LENOX®.

TERMINOLOGIA RELATIVA ALLE LAME

1. **Dorso della lama**—Il corpo della lama escludendo la parte dei denti.
2. **Spessore**—La dimensione della lama misurata da un lato all'altro.
3. **Larghezza**—La dimensione nominale di una lama misurata dalla punta del dente fino al dorso del nastro.
4. **Stradatura**—La curvatura dei denti a destra o a sinistra per lasciare spazio sul dorso della lama attraverso il taglio.
Sfrido—Quantità di materiale asportato dal taglio della lama.
5. **Passo del dente**—La distanza tra il vertice di un dente e il vertice del dente successivo.
6. **DPP**—Il numero di denti per ciascun pollice misurato da gola a gola.
7. **Gola**—La zona curva alla base del dente. La distanza tra il vertice del dente e la base della gola costituisce la profondità della gola stessa.

8. **Superficie del dente**—La superficie dei denti su cui si formano i trucioli.
9. **Angolo di taglio del dente**—L'angolo del dente misurato rispetto a una linea perpendicolare alla direzione di taglio della lama.



FORME E STRADATURE DEI DENTI



VARIABLE

- Forme dei denti standard
- Distanza variabile tra i denti
- Profondità variabile della gola



VARIABILE POSITIVO

- Taglio morbido
- Riduce l'emissione di rumore
- Taglio efficiente
- Aumenta la durata della lama



SKIP

- Gole ampie
- Denti equidistanziati
- Buone prestazioni di taglio nelle applicazioni non metalliche (legno, plastica, sughero e materiale composito)



STANDARD

- Gole profonde
- Denti equidistanziati
- Design per una vasta gamma di applicazioni generiche



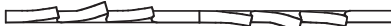
HOOK

- Gole ampie
- Denti equidistanziati
- Angolo di taglio positivo
- Buone prestazioni di taglio su metalli che generano trucioli discontinui (ghisa) e nelle applicazioni non metalliche (legno, plastica, sughero e materiale composito)



VARI-RAKER

- Sequenza multidente a seconda del passo dei denti
- Angoli di stradatura variabili
- 14/18 *VARI-TOOTH*® presenta una stradatura a onda casuale



WAVY

- Gruppi di stradature di denti su ciascun lato
- I denti presentano un numero di stradature in una combinazione controllata



RAKER

- Tre sequenze di denti: sinistra, destra, diritto
- Angolo di stradatura uniforme



ALTERNATA

- Ogni stradatura è in sequenza alternata
- Applicazioni di taglio di legname

RODAGGIO DELLA LAMA

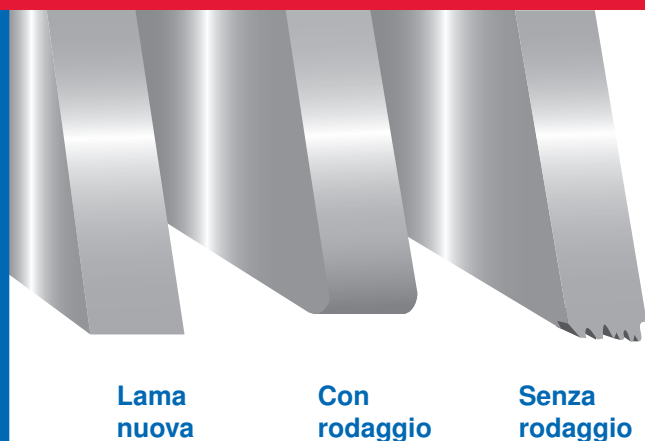
Per ottenere una maggiore durata di una lama a nastro nuova

Cos'è il rodaggio di una lama?

Una lama a nastro nuova presenta il tagliente dei denti perfettamente affilato in seguito all'fresatura/rettifica dei denti. Per sopportare le sollecitazioni del taglio il tagliente deve venire arrotondato fino ad ottenere un raggio microfine. Se si effettuano tagli senza avere eseguito operazioni di rodaggio per ottenere questo arrotondamento, si possono creare delle micro fratture sui denti che porterebbero ad una minore durata della lama.

Perché eseguire il rodaggio della lama a nastro?

L'esecuzione di un corretto rodaggio conduce ad un notevole aumento della vita della lama nastro aumentando la produttività



Come eseguire il rodaggio di una lama a nastro

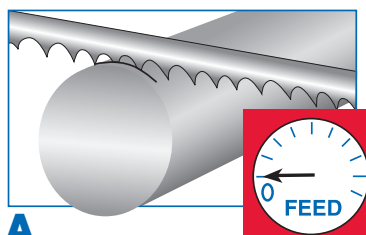
1. Utilizzare la velocità del nastro appropriata per il materiale da tagliare (vedere le tabelle di velocità nastro bimetalliche alle pagine 20 e 21).

2. Ridurre la velocità di avanzamento/forza sulla lama per ottenere una velocità di taglio pari a circa il 20% - 50% della normale velocità di taglio. Gli acciai dolci richiedono una maggiore riduzione della velocità di taglio rispetto a materiali di più difficile lavorazione.

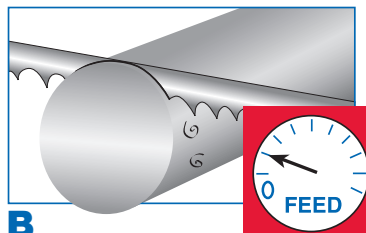
3. Eseguire il primo taglio a velocità ridotta (**A**), verificando che i denti producano un truciolo. Quando la lama è entrata completamente nel pezzo da lavorare, la velocità di taglio può essere aumentata leggermente (**B**).

4. Aumentare gradualmente la velocità di taglio/forza in vari tagli fino ad ottenere la normale velocità di taglio (taglio di 60 - 118 pollici² / 150 - 300 cm²) in totale (**C**).

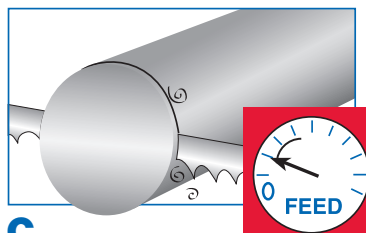
Nota: Durante il rodaggio è possibile effettuare lievi variazioni della velocità del nastro in caso di rumore o vibrazione eccessivi. Al termine del rodaggio della lama adottare la velocità del nastro consigliata.



A



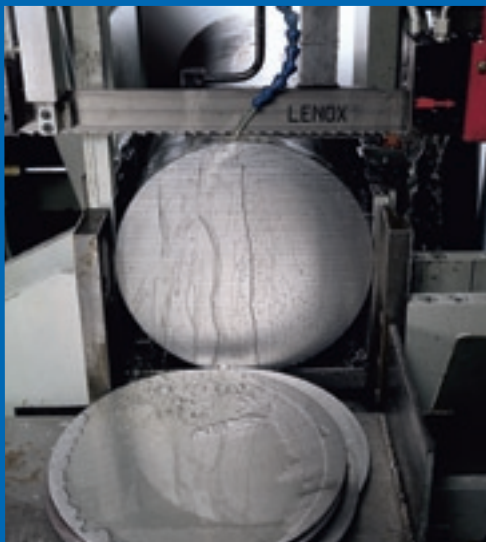
B



C

POSSIBILI CAUSE DEI PROBLEMI ALLA LAMA

Dati osservati	Velocità del nastro	Band Pulegge	Proced. di rodaggio	Spazzola per trucioli	Fluido di taglio	Velocità di avanzam.	Guide laterali	Guide di sostegno	Condizione di precarico	Tensione nastro	Monitoraggio nastro	Passo del dente
1 Forte incidenza di usura uniforme sulle punte e sugli angoli dei denti	●		●		●	●						
2 Usura su entrambi i lati dei denti												
3 Usura su un solo lato dei denti		●					●					
4 Denti scheggiati o spezzati												
5 Punte dei denti scolorite a causa dell'eccessivo calore da attrito	●				●	●						
6 Spanatura del dente												
7 Trucioli saldati alle punte dei denti	●			●	●	●						
8 Le gole si riempiono di materiale												
9 Forte usura su entrambi i lati del nastro					●		●					
10 Usura o rigatura non uniforme sui lati del nastro												
11 Rottura del corpo o criccatura dalle gole							●		●	●		
12 Rottura-frattura del corpo in direzione angolare												
13 Rottura del corpo o criccatura dal dorso posteriore						●		●	●	●	●	
14 Forte usura o ricalcatura sul dorso posteriore												
15 Rottura della saldatura di testa						●	●	●	●	●	●	
16 Il nastro usato è „lungo“ sul bordo del dente												
17 Il nastro usato è „corto“ sul lato del dente		●				●	●					
18 Il nastro è attorcigliato con la configurazione illustrata nella figura „8“												
19 Il nastro spezzato mostra una torsione nel senso della lunghezza		●				●	●	●	●	●	●	
20 Forte usura solo sulle gole più piccole												



Newell Tools Netherland B.V.
Grasbeemd 6
5705 DG Helmond
P.O. Box 6084
5700 ET Helmond
Niederlande

Tel: +31 (0)492 509 509
Fax: +31 (0)492 509 500
E-Mail: bandsaw@lenoxtools.eu

www.lenox.eu



© 2009

B40030

