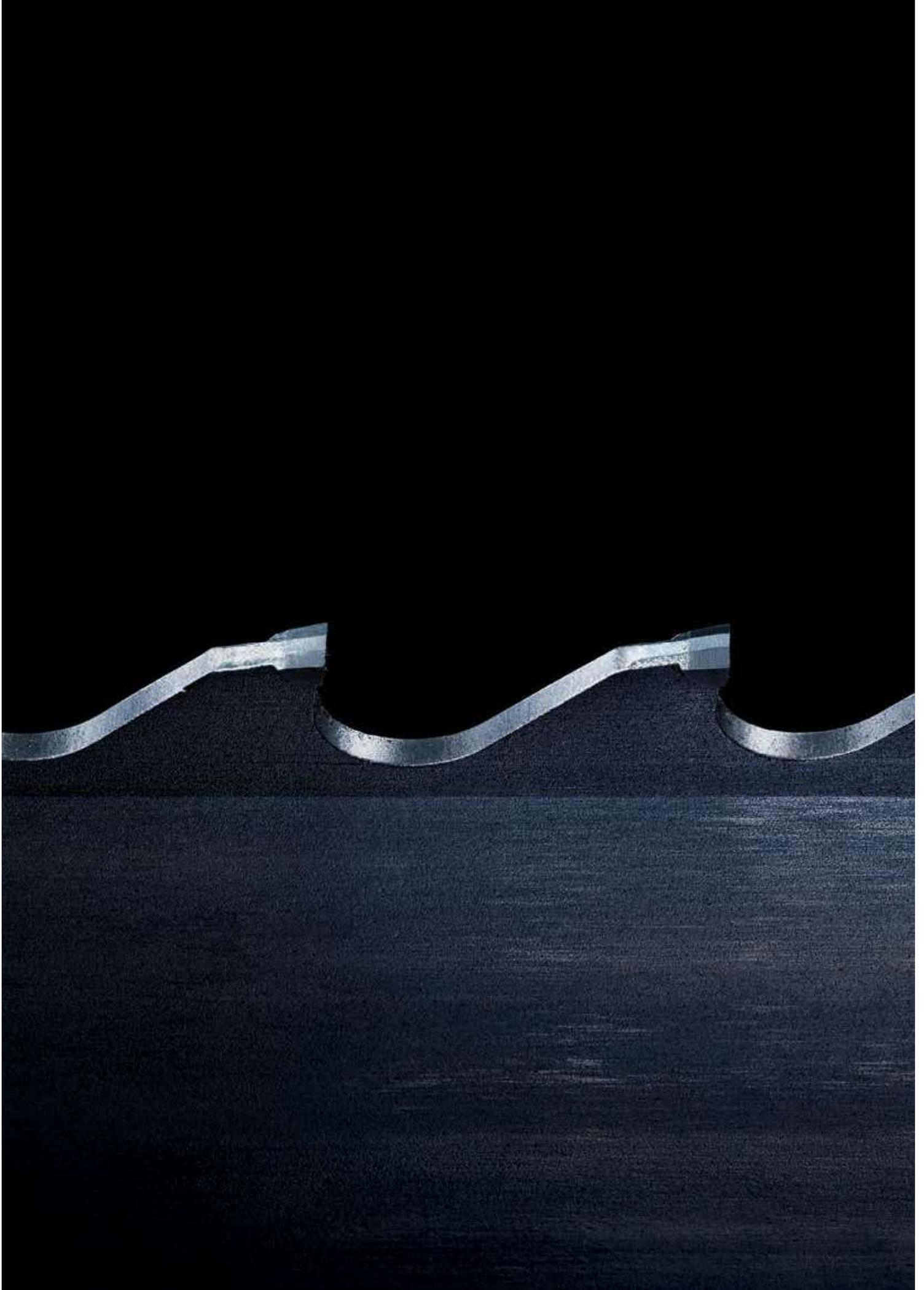




BANDSAW

**LAMES DE
SCIE À RUBAN**



LAMES DE SCIE À RUBAN EN CARBURE

Sélection des lames en carbure.....	42
Sélection des dents	43
ARMOR® CT BLACK.....	44
LENOX MAX CT® ET TRI-TECH™.....	45
TRI-MASTER® ET VERSA PRO™.....	46
CAST MASTER™ ET CAST MASTER XL™.....	47
LENOX HRc® ET MASTER-GRIT®.....	48
Tableau des vitesses pour le carbure	49



SÉLECTION DES LAMES DE SCIE À RUBAN À DENTS EN CARBURE

L'information suivante doit être mentionnée lors de la commande d'une lame de scie à ruban :

NOM DU PRODUIT LONGUEUR X LARGEUR X ÉPAISSEUR DENTS PAR POUCE

Par exemple : **ARMOR® CT BLACK 6800 mm x 34 mm x 1,07 mm 2,5/3,4 DPP**

1^{RE} ÉTAPE : ANALYSER L'APPLICATION DE SCIAGE

Machine : Déterminer la taille du ruban pour la machine (Longueur x Largeur x Épaisseur).

Matériau : Déterminer les renseignements suivants concernant le matériau à couper :

- Type/qualité du matériau
- Taille
- Forme

Opération : S'agit-il d'une opération de production ou de coupe générale ?

2^È ÉTAPE : DÉTERMINER S'IL S'AGIT DE HAUTES PERFORMANCES OU D'UNE APPLICATION SPÉCIALE

Utiliser pour cela les tableaux ci-dessous.

- Localiser le type de matériau à couper dans la ligne du haut.
- Consulter le tableau pour déterminer la lame recommandée.

3^È ÉTAPE : DÉTERMINER LE NOMBRE DE DENTS PAR POUCE (DPP) APPROPRIÉ

Utiliser le tableau de sélection des dents en carbure de la page 15.

Si vous éprouvez des difficultés à choisir entre deux pas, le plus élevé des deux offrira généralement les meilleures performances.

Lorsqu'un compromis doit être fait, privilégier le DPP en premier lieu. Règle générale pour les paquets : déterminer le DPP approprié pour la section transversale continue la plus large.

4^È ÉTAPE : VÉRIFIER QUE LE PRODUIT SOUHAITÉ EST DISPONIBLE

- Aller à la page du produit que vous avez sélectionné.
- Vérifier que le produit est disponible avec la largeur de lame et le DPP appropriés.

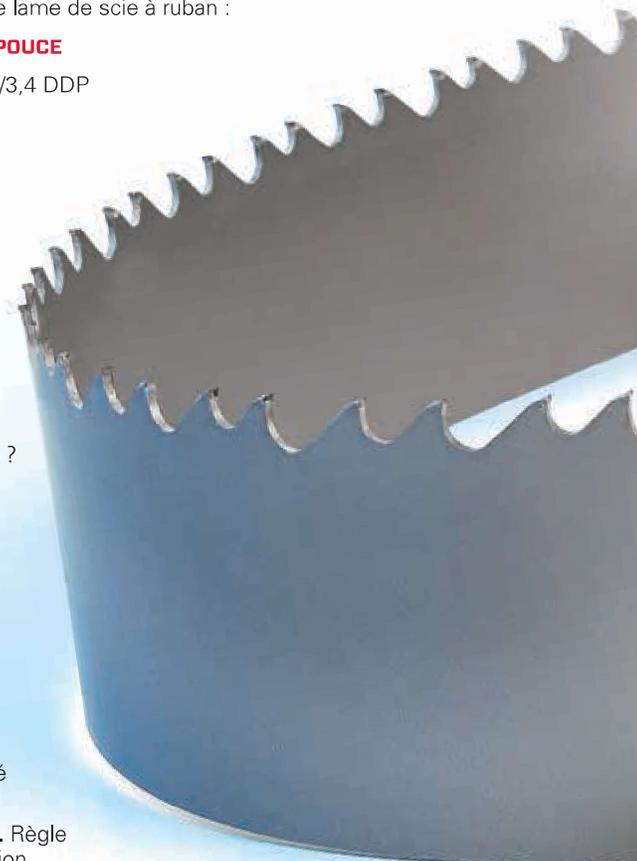
HAUTES PERFORMANCES

ALUMINIUM/ MÉTAUX NON FERREUX	ACIERS CARBONE	ACIERS DE CONSTRUCTION	ACIERS ALLIÉS	ACIERS À ROULEMENTS	ACIERS POUR MOULES	ACIERS INOXYDABLES	ACIERS À OUTILS	ALLIAGES DE TITANE	ALLIAGES À BASE DE NICKEL (INCONEL®)	
FACILE ←			USINABILITÉ				→ DIFFICILE			
ARMOR® CT BLACK			ARMOR® CT BLACK Extrême production							
LENOX MAX CT™							LENOX MAX CT Très performante pour la coupe de super alliages			
TRI-TECH CT™			TRI-TECH CT Lame avouée pour métaux difficiles à couper							
VERSA PRO™			VERSA PRO Lame à dents carbure polyvalente pour tous types de coupes							
TRI-MASTER®			TRI-MASTER Lame à dents carbure polyvalente							

APPLICATIONS SPÉCIALES

BOIS	COMPOSITES	ALUMINIUM (y compris pièces coulées en aluminium)	MATÉRIAUX CÉMENTÉS (y compris tiges de vérins chromées, durcies par induction)	AUTRES (COMPOSITES, PNEUS, ETC.)
FACILE ←		USINABILITÉ		→ DIFFICILE
CAST MASTER™ CAST MASTER™ XL / XLE		Performance supérieure lors du sciage des pièces moulées		
TRI-MASTER				
MASTER-GRIT®		MASTER-GRIT Ruban à concrétion carbure pour la découpe de matériaux abrasifs et très durs		

Remarque : nous sommes à même de proposer des solutions pour bien d'autres applications de coupe. Veuillez consulter l'assistance technique de LENOX ou aller sur le site sawcalc.com pour en savoir plus.



SÉLECTION DE DENTS EN CARBURE

VISITER LE SITE SAWCALC.COM
POUR OBTENIR DES RECOMMANDATIONS PERSONNALISÉES
SUR LES SCIÉS À RUBAN

LENOX MAX CT • LENOX CAST MASTER XL • LENOX CAST MASTER XLE • LENOX VERSA PRO

LARGEUR OU DIAMÈTRE DE COUPE														
POUCES	1	2	3	4	5	6	7	8	10	11	14	16	18	20+
MM	25	50	75	100	125	150	175	200	250	275	350	400	450	500+
														0,6/0,8
														0,9/1,1
														1,0/1,4
														1,4/2,0
														2/3
														3/4

ARMOR CT BLACK

LARGEUR OU DIAMÈTRE DE COUPE														
POUCES	1	2	3	4	5	6	7	8	10	11	14	16	18	20+
MM	25	50	75	100	125	150	175	200	250	275	350	400	450	500+
														0,9/1,1
														1,4/1,6
														1,8/2,0
														2,5/3,4

TRI-TECH CT

LARGEUR OU DIAMÈTRE DE COUPE														
POUCES	1	2	3	4	5	6	7	8	10	11	14	16	18	20+
MM	25	50	75	100	125	150	175	200	250	275	350	400	450	500+
														0,6/0,8
														0,9/1,1
														1,4/2,0
														1,8/2,0
														2,5/3,4

TRI-MASTER • LENOX HRc • CAST MASTER

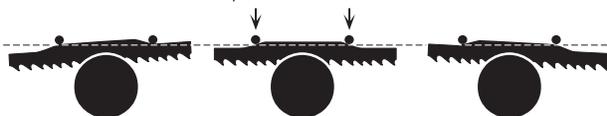
LARGEUR OU DIAMÈTRE DE COUPE											
POUCES	1	2	3	4	5	6	7	8	10	11	
MM	25	50	75	100	125	150	175	200	250	275	
											2/3
											3
											3/4

Remarque : L'aluminium et d'autres matériaux tendres sciés sur des machines dont la vitesse de coupe est très élevée peuvent changer la sélection des dents. Veuillez consulter l'assistance technique de LENOX ou aller sur le site sawcalc.com pour en savoir plus.

QU'EST-CE QUE WAVE TECH ?

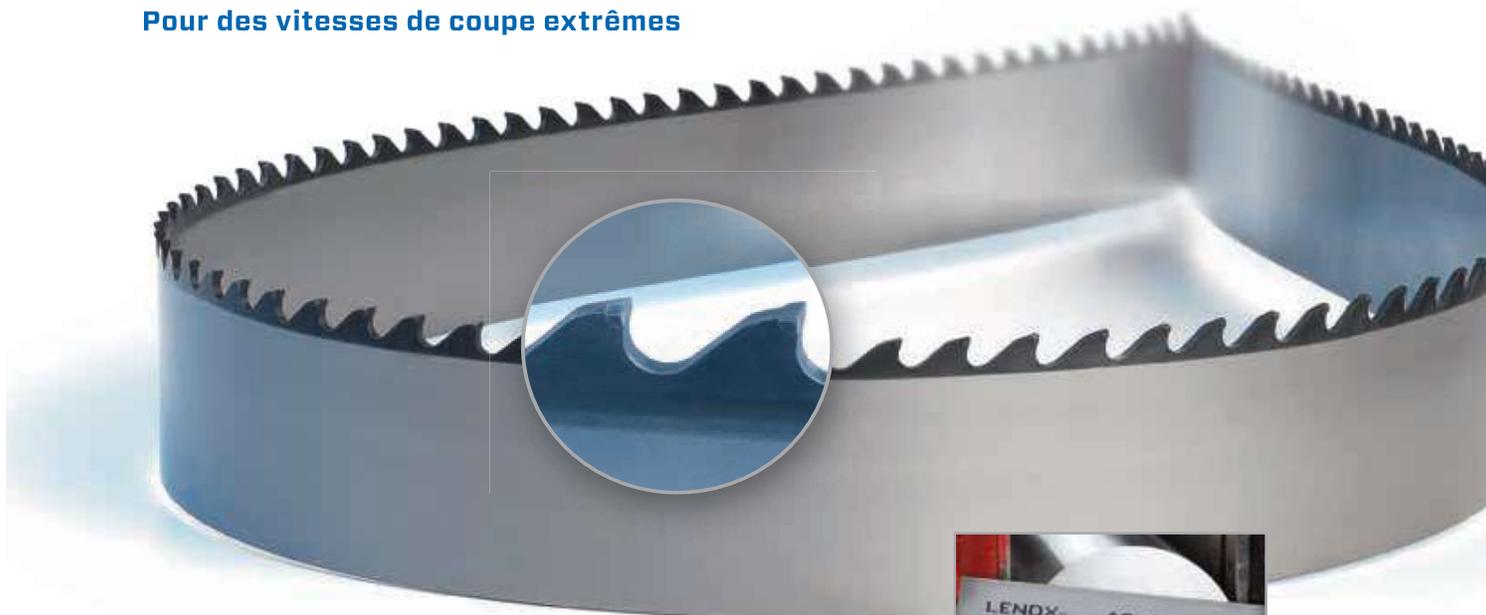


Ce design mécanique amélioré offre plus d'efficacité en matière de pénétration des dents et de formation de copeaux, coupant facilement les matériaux écrouissables. Le symbole WAVE TECH identifie tous les produits utilisant le procédé WAVE TECH. Consultez votre représentant technique LENOX pour déterminer si WAVE TECH pourrait vous être utile dans vos activités.



ARMOR® CT BLACK

Pour des vitesses de coupe extrêmes



ALTIN ARMOR POUR LA VITESSE ET LA PRODUCTIVITÉ

La combinaison de l'aluminium et du nitrure de titane produit un revêtement dur et résistant, protégeant chaque dent de la chaleur et de l'usure, à la manière d'une armure.

ARMOR PRÉSENTE UNE FAIBLE CONDUCTIBILITÉ THERMIQUE

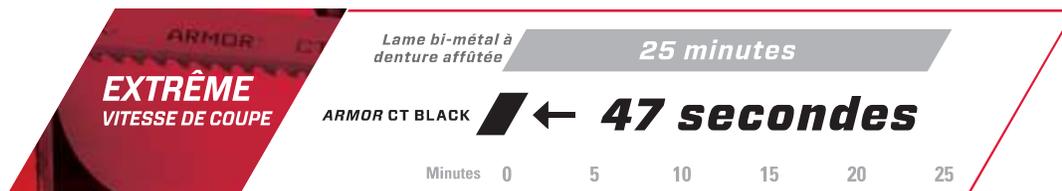
Ce qui permet d'évacuer la chaleur produite dans les copeaux, et pas dans la lame ou la pièce usinée.

CARBURE MICRO-GRAIN DE HAUTE QUALITÉ

Adapté à la découpe d'une grande diversité de matériaux.

DOSSIER AVEC ACIER À HAUTE PERFORMANCE

Excellente résistance à la fatigue.



Matériau : acier inoxydable 17-4 PH 6-1/2" (152 mm) rond. Basé sur les résultats de tests effectués en interne.

LARGEUR X ÉPAISSEUR MM	DENTS PAR POUCE			
	0,9/1,1	1,4/1,6	1,8/2,0	2,5/3,4
34 x 1,07			•	•
41 x 1,27		•	•	•
54 x 1,60	•	•	•	•
67 x 1,60	•	•		
80 x 1,60	•			



APPLICATIONS

Aciers au carbone	Aciers pour moules
Aciers alliés	Aciers à outils
Aciers à roulements	Alliages de titane
Aciers inoxydables	Aciers de construction



NOUVEAU

LENOX MAX CT™

Performance de coupe maximale sur les alliages pour l'aéronautique

DURÉE DE VIE DE LA LAME EXCEPTIONNELLE

La denture multi-chip permet de réduire les efforts de coupe.

Une technique de soudage nouvelle génération évite la casse prématurée des dents.

COUPES PLUS RAPIDES, PLUS DROITES

Les angles de coupe plus agressifs permettent une meilleure pénétration de la dent dans des métaux difficiles à couper.

La géométrie du fond de dent optimisée améliore la résistance de la lame pour des coupes plus droites.

FINITION DE PIÈCE DE QUALITÉ SUPÉRIEURE

LARGEUR X ÉPAISSEUR MM	DENTS PAR POUCE			
	0,9/1,1	1,0/1,4	1,4/2,0	2/3
34 x 1,07				•
41 x 1,27			•	•
54 x 1,27			•	•
54 x 1,60	•	•	•†	•
67 x 1,60	•	•	•	
80 x 1,60	•			

†= Trait de scie extra large



TRI-TECH CT™

Lame carbure avoyée pour les métaux difficiles à couper

ÉVITE LE PINCEMENT DE LA LAME

Denture avoyée qui élimine les pincements dans les métaux à forte tension interne.

EXTREME POLYVALENCE

Coupe de matériaux allant des aciers alliés aux alliages à base de nickel.

Angle de coupe positif qui assure la résistance et la durabilité de la pointe de la dent.

LARGEUR X ÉPAISSEUR MM	DENTS PAR POUCE				
	0,6/0,8	0,9/1,1	1,4/2,0	1,8/2,0	2,5/3,4
34 x 1,07				•	•
41 x 1,27			•	•	•
54 x 1,60		•	•†	•	•
67 x 1,60		•†	•†		
80 x 1,60	•	•			

†= Avoyage extra large disponible pour éviter le pincement de la lame



APPLICATIONS

Alliages de nickel (Inconel®)
Aciers inoxydables
Aciers à outils
Alliages de titane



APPLICATIONS

Alliages de nickel (Inconel®)
Superalliages à base de fer
Alliages de titane
Alliages à forte teneur en chrome

Aciers inoxydables
Aciers moulés et à outils
Aluminium/
métaux non ferreux



NOUVEAU

VERSA PRO™

Lame carbure polyvalente pour tous types de coupes

LONGUE DURÉE DE VIE DU RUBAN DANS LES DIFFÉRENTS MÉTAUX
Dents en carbure de tungstène de qualité brevetée, d'une solidité à toute épreuve et aux arêtes de coupe toujours aiguisées.

La denture multi-chip favorise la pénétration des dents dans la matière et réduit les efforts de coupe.

NOUVELLE TECHNOLOGIE HONEX (PRÉ-RODAGE)*

Les arêtes de coupe préparées réduisent le risque d'ébrèchement des dents et la lame ne requiert aucun rodage.

ASPECT DES COUPES DE HAUTE QUALITÉ

Dents carbure de haute précision aux angles d'attaque nets et acérés pour des coupes plus régulières.

* Rodage conseillé dans le cas de pièces d'une taille supérieure à 254 mm.

LARGEUR X ÉPAISSEUR	DENTS PAR POUCE					
	MM	0,9/1,1	1,0/1,4	1,4/2,0	2/3	3/4
34 x 1,07				•	•	•
41 x 1,27				•	•	
54 x 1,60	•	•	•	•		
67 x 1,60	•	•	•			
80 x 1,60	•					



TRI-MASTER®

Ruban Carbure Polyvalent

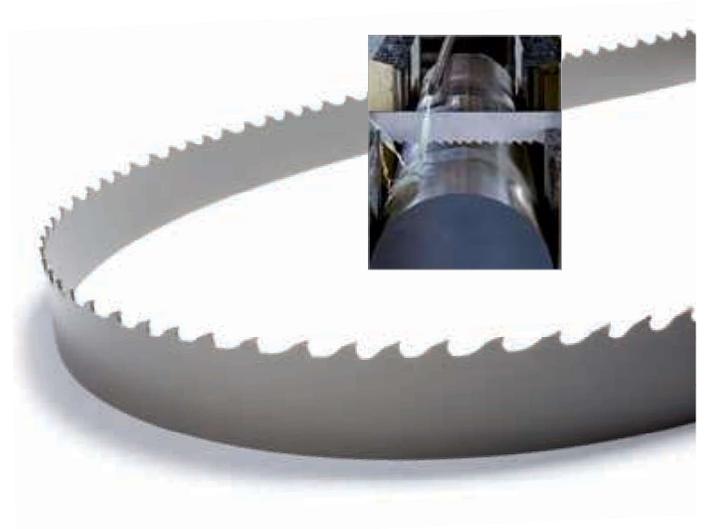
LA PRÉCISION TRIPLE CHIP

Coupe nette et précise, excellente finition.

NOUVEAU DOSSIER DE RUBAN TRÈS PERFORMANT

Exceptionnelle durée de vie.

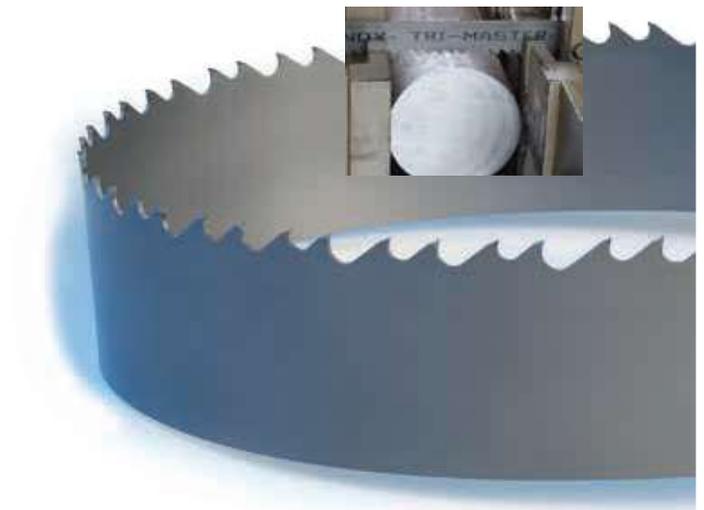
LARGEUR X ÉPAISSEUR	DENTS PAR POUCE			
	MM	2/3	3/4	3
9,5 x 0,80				•
12,7 x 0,64				•
19 x 0,90				•
27 x 0,90	•	•	•	•
34 x 1,07	•	•	•	•
41 x 1,27	•	•		



APPLICATIONS

Aluminium/métaux non ferreux
Aciers au carbone
Aciers à roulements
Aciers moulés
Aciers alliés

Aciers à outils
Aciers inoxydables
Alliages de titane
Alliages à base de nickel



APPLICATIONS

Aluminium/métaux non ferreux
Aciers au carbone
Aciers alliés
Aciers à roulements
Aciers inoxydables

Aciers moulés
Aciers à outils
Bois
Alliages de titane
Alliages de nickel
(Inconel®)



CAST MASTER™

Performance supérieure lors du sciage de pièces en aluminium

DURÉE DE VIE DE LAME EXCEPTIONNELLE DANS LES APPLICATIONS DE FONDERIE À ALIMENTATION MANUELLE ET AUTOMATIQUE

Le profil de la dent est adapté pour les opérations exigeantes dans les aluminiums et les non-ferreux. Le meulage précis de l'arête de coupe empêche l'accumulation de copeaux à la pointe de la dent.

PÉNÉTRATION SANS EFFORTS DANS LA MATIÈRE

L'optimisation de l'angle de coupe et l'avoyage réduit permettent une production très élevée sans déviation.

La conception multi-chip des dents réduit les efforts de coupe et limite la vibration.

LE DOSSIER EN ACIER ALLIÉ AUGMENTE LA DURÉE DE VIE DE LA LAME.

Sa préparation avancée évite le risque de casse prématurée du dossier.

LARGEUR X ÉPAISSEUR MM	DENTS PAR POUCE		
	2/3	3	3/4
19 x 0,90		● *	●
27 x 0,90	●	● *	
34 x 1,07	●	●	
41 x 1,27	●		

● Profil multi-chip

* Lame avoyée (Cast Master SST)

APPLICATIONS

Aluminium/métaux non ferreux
Moulages
Jets et événements de coulée

Bois
Composites



CAST MASTER™ XL

Performance supérieure dans les applications de coupe d'aluminium à grande vitesse

LONGUE DURÉE DE VIE DU RUBAN À VITESSES ÉLEVÉES.

Un grade spécial de carbure a été conçu pour s'user lentement lors de la coupe d'aluminium.

La denture multi-chip équilibre la pénétration des dents dans la matière et réduit les efforts de coupe.

Une technique de soudage, nouvelle génération, des plaquettes carbures réduit la casse prématurée des dents.

FINITION DES PIÈCES EXCEPTIONNELLE À DES VITESSES DE COUPE PLUS ÉLEVÉES

La précision du meulage empêche la matière de s'accumuler à la pointe de la dent.

Les dents ont des angles d'attaque fortement positifs pour une pénétration et une finition améliorée.

COUPES DROITES DANS DES APPLICATIONS POUR COUPER DES BLOCS DE GROSSES DIMENSIONS

La haute résistance à la flexion du dossier en acier allié et la géométrie du fond de dent réduisent l'impact du large espacement des guides.

LARGEUR x ÉPAISSEUR MM	DENTS PAR POUCE			
	0,6/0,8	0,9/1,1	1,4/2,0	2/3
34 x 1,07			●	
41 x 1,27			● *	● *
54 x 1,60		●	●	
67 x 1,60		●	●	
80 x 1,60	●	●		

* CAST MASTER XLE - Spécialement conçue pour les coupes automatisées de blocs moteur

APPLICATIONS

Aluminium/métaux non ferreux
Moules
Blocs moteurs



LENOX HRC®

Lame de scie carbure pour la coupe des matériaux cimentés et trempés

CARBURE MICRO-GRAINS DE HAUTE QUALITÉ

Résistance élevée à l'usure.

DENTURE RENFORCÉE

Denture négative résistante aux chocs.

NOUVEAU DOSSIER DE RUBAN TRÈS PERFORMANT

Exceptionnelle durée de vie.



LARGEUR X ÉPAISSEUR MM	VARI-TOOTH® DENTS PAR POUCE		STANDARD DENTS PAR POUCE
	2/3	3/4	3
27 x 0,90			•
34 x 1,07		•	•
41 x 1,27		•	
54 x 1,60	•		

APPLICATIONS

Aciers au carbone
Aciers inoxydables
Matériaux cimentés



MASTER-GRIT®

Ruban à concrétion carbure pour la découpe de matériaux très durs et abrasifs

GRAIN À PARTICULES DE CARBURE DE TUNGSTÈNE

DISCONTINUE

Pour des épaisseurs supérieures à 6,4 mm.

CONTINUE

Pour des épaisseurs inférieures à 6,4 mm.



LARGEUR X ÉPAISSEUR MM	PRÉPARATION DU BORD DE COUPE				
	DISCONTINUE			CONTINU	
	MOYEN	MOYEN-GROS	GROS	MOYEN	GROS
6,4 x 0,50				•	
9,5 x 0,64	•	•			
12,7 x 0,64	•	•		•	
19 x 0,80		•	•		
27 x 0,90		•	•	•	•
34 x 1,07			•		

APPLICATIONS

Matériaux
cimentés

Autres :
Fibre de verre,
pneus avec ceinture
d'aciers composites

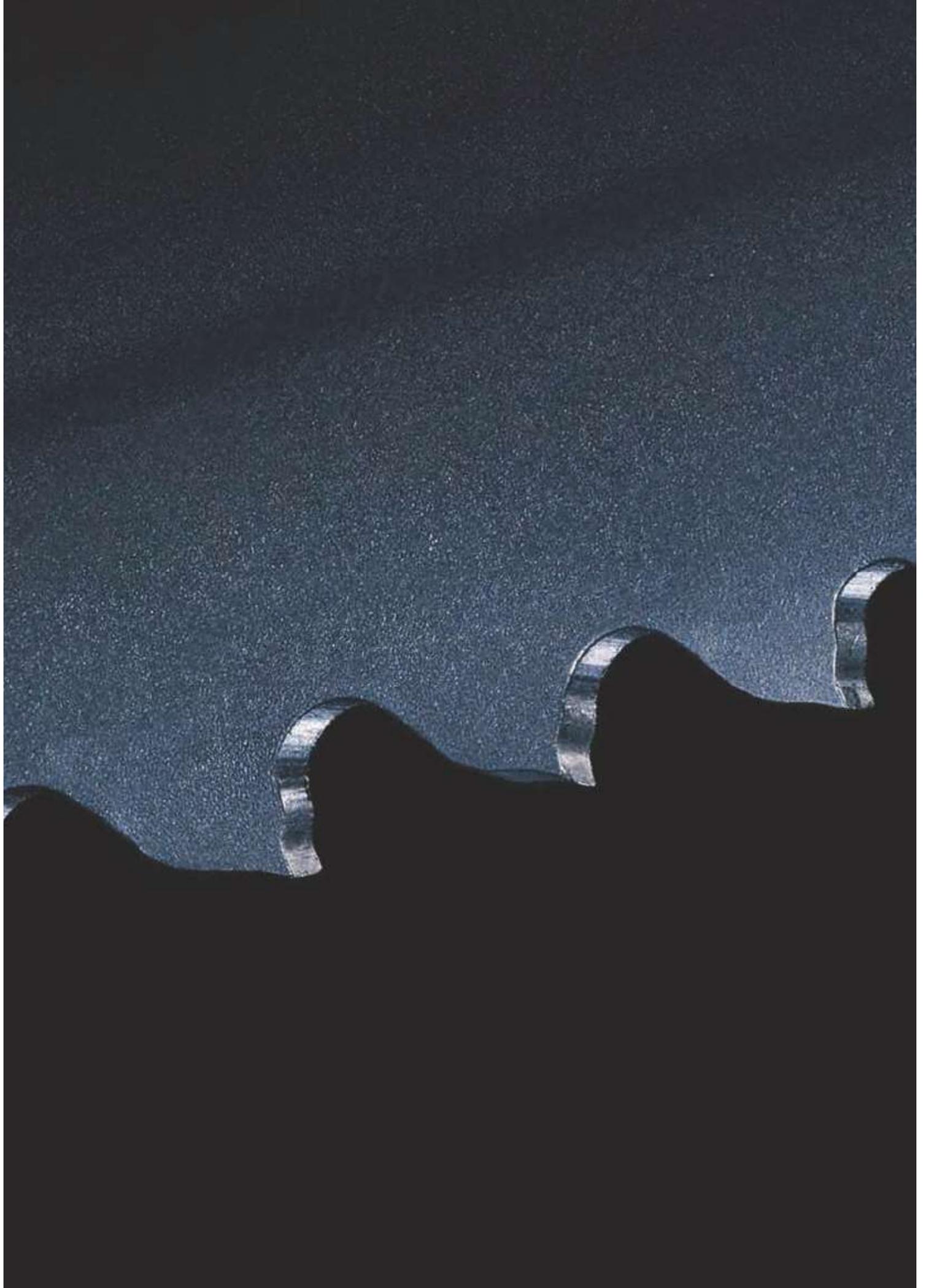


TABLEAU DES VITESSES POUR LE CARBURE

VISITER LE SITE SAWCALC.COM
POUR OBTENIR DES RECOMMANDATIONS PERSONNALISÉES
SUR LES SCIES À RUBAN

PPM = pieds par minute | MPM = mètres par minute *Pour la coupe de métal, les scies tournent entre 275 et 350 PPM. **Typiquement pour les aciers au carbone trempés et cémentés jusqu'à 61 Rc.

MATÉRIAUX		ARMOR [®] CT BLACK	LENOX MAX CT [™] et VERSA PRO [™]	TRI-TECH [™]	TRI-MASTER [™]	CAST MASTER [™] CAST MASTER XL	LENOX HRC [®]
TYPE	QUALITÉ	MPM	MPM	MPM	MPM	MPM	MPM
Alliages d'aluminium	2024, 5052, 6061, 7075		1 000-2 600*	1 000 - 2 600	1 000-2 600*	1 000-2 600*	
Alliages de cuivre	CDA 220		75	73	65	65	85
	CDA 360		90	91	90	90	
	Cu Ni (30 %)		65	67	60	60	
	Be Cu		55	55	50	50	
Alliages de bronze	AMPCCO 18		60	62	55	55	
	AMPCCO 21		55	55	50	50	
	AMPCCO 25		35	35	35	35	
	Bronze d'étain au zinc		90	91	90	90	
	Al Bronze 865		60	55	45	45	
	Mn Bronze		65	67	65	65	
	932		90	91	85	85	
937		90	91	75	75		
Alliages de laiton	Laiton jaune à cartouche		80	73	65		65
	Laiton rouge (85 %) Laiton naval		70	70	60		60
Aciers doux au plomb sans usinage	1145	115		88	90		
	1215	130		99	100		
	12L14	135		107	105		
Acier de construction	A36	105					
Aciers doux	1008, 1018	95		76	75		80
	1030	90		73	75		75
Aciers mi-durs	1035	85		70	70		75
	1045	85		67	65		70
Aciers durs	1060	80					60
	1080	75					60
	1095	75					55
Aciers Mn	1541	80					
	1524	75					
Aciers Cr-Mo	4140	90		67			
	41L50	95		76			
	4150H	90					
Aciers alliés Cr	6150	95		58			
	52100	90		58			
	5160	95					
Aciers Ni-Cr-Mo	4340	90		58			
	8620	95		58			
	8640	95					
	E9310	95					
Aciers a outils faiblement alliés	L-6	90	75	73	60		
Aciers a outils trempés a l'eau	W-1	90	65	67	55		
Aciers a outils travaillés a froid	D-2	75	65	64	50		
Aciers a outils trempés a l'air	A-2	80	70	70	55		
	A-6	75	65	67	55		
	A-10	60	50	49	40		
Aciers a outils pour travail a chaud	H-13	75	55	67	55		
	H-25	55	45	46	35		
Aciers a outils trempés a l'huile	O-1	80	75	73	60		
	O-2	75	65	67	55		
Aciers a outils a coupe rapide	M-2, M-10	45	35	34	25		
	M-4, M-42	40	30	32	25		
	T-1	35	30	30	25		
	T-15	30	25	24	20		
Aciers a moules	P-3	90	60	61	50		
	P-20	85	50	49	40		
Aciers a outils résistant aux chocs	S-1	65					
	S-5, S-7	60					
Aciers inoxydables	304	80	65	58	45		65
	316	75	55	55	40		55
	410, 420	90	75	76	55		75
	440A	75	60	61	45		60
	440C	75	60	61	45		60
Aciers inoxydables durcis par précipitation	17-4 PH	90	50	49	35		50
	15-5 PH	90	45	49	30		45
Aciers inoxydables sans usinage	420F	105	80	82	60		80
	301	100	70	70	50		70
Alliages au nickel	Monel [®] K-500		25	27	25		
	Duranickel [®] 301		25	24	25		
Super alliages a base de fer	A286, Incoloy [®] 825		25	32	25		
	Incoloy 600		25	26	25		
	Pyromet [®] X-15		25	27	25		
Alliages à base de nickel	Inconel [®] 600, Inconel 718		25	32	25		
	Nimonic [®] 90		25	30	25		
	NI-SPAN-C [®] 902, RENE [®] 41		25	32	25		
	Inconel [®] 625		35	32	35		
	Hastalloy B, Waspalloy		25	30	25		
	Nimonic [®] 75, RENE [®] 88		25	32	25		
Alliages de titane	CP Titanium	70	55	55	45		
	Ti-6Al-4V	70	55	55	45		
Fontes	A536 (60-40-18)	110					
	A536 (120-90-02)	55					
	A48 (classe 20)	75					
	A48 (classe 40)	50					
A48 (classe 60)	35						





LAMES DE SCIE À RUBAN BI-MÉTAL

Sélection des lames bi-métal	52
Sélection des dents	53
<i>QXP™ et CLASSIC PRO™</i>	54
<i>CONTESTOR GT® et CONTESTOR XL®</i>	55
<i>ARMOR RX®+ et LENOX RX®+</i>	56
<i>LENOX CLASSIC® et DIEMASTER 2®</i>	57
Tableau des vitesses pour bi-métal	58
Rodage des lames	59

SÉLECTION DES LAMES DE SCIE À RUBAN BI-MÉTAL

L'information suivante doit être mentionnée lors de la commande d'une lame de scie à ruban :

NOM DU PRODUIT LONGUEUR X LARGEUR X ÉPAISSEUR DENTS PAR POUCE

Par exemple : *Contestor GT® 6800 mm x 34 mm x 1,07 mm 3/4 DPP*

1^{RE} ÉTAPE : ANALYSER L'APPLICATION DE SCIAGE

Machine : Déterminer la taille du ruban pour la machine (Longueur x Largeur x Épaisseur).

Matériau : Déterminer les renseignements suivants concernant le matériau à couper :

- Type/qualité du matériau
- Taille
- Forme
- Le matériau sera-t-il coupé en piles/paquets ou coupé une pièce à la fois ?

Opération : S'agit-il d'une opération de production ou de coupe générale ?

2^E ÉTAPE : DÉTERMINER LE PRODUIT LE PLUS ADAPTÉ À L'APPLICATION

Utiliser pour cela les tableaux ci-dessous.

- Localiser le type de matériau à couper dans la ligne du haut.
- Consulter le tableau pour déterminer la lame recommandée.

3^E ÉTAPE : DÉTERMINER LE NOMBRE DE DENTS PAR POUCE (DPP) APPROPRIÉ

- Utiliser le tableau de sélection des dents bi-métal de la page 53.

4^E ÉTAPE : VÉRIFIER QUE LE PRODUIT SOUHAITÉ EST DISPONIBLE

- Aller à la page du produit que vous avez sélectionné.
- Vérifier que le produit est disponible avec la largeur de lame et le DPP (ou TPI) appropriés.



COUPE EN PRODUCTION

ALUMINIUM MÉTAUX NON FER- REUX	ACIERS CARBONE	ACIERS DE CONSTRUCTION	ACIERS ALLIÉS	ACIERS POUR ROULEMENTS	ACIERS À MOULES	ACIERS À OUTILS	ACIERS INOXYDABLES	ALLIAGES DE TITANE	ALLIAGES À BASE DE NICKEL (INCONEL®)
FACILE ←			USINABILITÉ				→ DIFFICILE		
QXP™			QXP Longue durée de vie. Découpe rapide				CONTESTOR GT® et CONTESTOR XL™ Longue durée de vie. Coupes droites		
ARMOR® RX®+ Longue durée de vie. Profils/Paquets									
LENOX RX®+ Profils/Paquets									
CLASSIC PRO™ Longue durée de vie. Extrêmement polyvalent					CLASSIC PRO				

USAGE UNIVERSEL

LENOX CLASSIC® 19 mm et lames plus larges	LENOX CLASSIC
DIEMASTER 2® 12,7 mm et lames plus étroites	DIEMASTER 2

Remarque : nous sommes à même de proposer des solutions pour bien d'autres applications de coupe. Veuillez consulter l'assistance technique de LENOX ou aller sur le site sawcalc.com pour en savoir plus.

SÉLECTION DE DENTS BI-MÉTAL

VISITER LE SITE SAWCALC.COM
POUR OBTENIR DES RECOMMANDATIONS PERSONNALISÉES
SUR LES SCIES À RUBAN

1. Déterminer la taille et la forme du matériau à couper.
2. Identifier le tableau à utiliser (carrés pleins, ronds pleins ou tubes/profilés).
3. Lisez la denture par pouce (TPI ou DPP) indiquée près de la taille du matériau.

SOLIDE CARRÉ/RECTANGLE Déterminer la largeur de coupe (L)



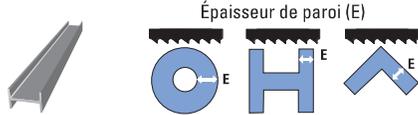
LARGEUR DE COUPE	
MM	2,5 5 7,5 10 12,5 15 17,5 20 22,5 25 50 125 250 375 500 625 750 875 1000 1125 1250
DPP OU TPI	14/18 10/14 8/12 6/10 6/8 5/8 4/6 3/4 2/3 1,5/2,0 1,4/2,0 1,0/1,3 0,7/1,0

MATÉRIAU SOLIDE ROND Déterminer le diamètre de coupe (D)



DIAMÈTRE DE COUPE	
MM	2,5 5 7,5 10 12,5 15 17,5 20 22,5 25 50 125 250 375 500 625 750 875 1000 1125 1250
DPP OU TPI	14/18 10/14 8/12 6/10 6/8 5/8 4/6 3/4 2/3 1,5/2,0 1,4/2,0 1,0/1,3 0,7/1,0

TUBES/PROFILÉS Déterminer l'épaisseur de la paroi (E)



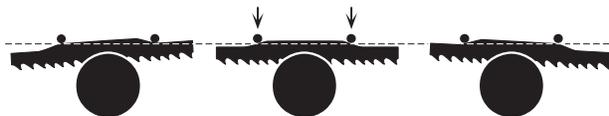
COUPES EN PAQUET
Pour sélectionner le nombre de dents par pouce (DDP ou TPI) approprié aux paquets/piles, recherchez la valeur DDP (ou TPI) recommandée pour une seule pièce et choisissez une denture supérieure pour scier un paquet.

ÉPAISSEUR DE PAROI	
MM	1,25 2,5 3,75 5 6,25 7,5 10 12,5 15 17,5 20 22,5 25 37,5 50
DPP OU TPI	14/18 10/14 8/12 6/10 6/8 5/8 4/6 3/4 2/3

QU'EST-CE QUE WAVE TECH ?



Ce design mécanique amélioré offre plus d'efficacité en matière de pénétration des dents et de formation de copeaux, coupant facilement les matériaux écrouissables. Le symbole WAVE TECH identifie tous les produits utilisant le procédé WAVE TECH. Consultez votre représentant technique LENOX pour déterminer si WAVE TECH pourrait vous être utile dans vos activités.



QXP™

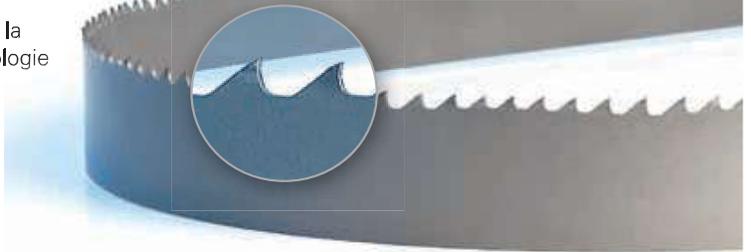
Extrême production et durée de vie élevée

LONGUE DURÉE DE VIE. DÉCOUPE RAPIDE

Matériaux pleins à usabilité facile à modérée. Le dossier de la lame est extrêmement résistant à la fatigue grâce à la technologie brevetée "Q-PROCESS" de Lenox.

PÉNÉTRATION AISÉE

Denture extrêmement positive.



LARGEUR X ÉPAISSEUR MM	DENTS PAR POUCE					
	1,0/1,3	1,5/2,0	2/3	3/4	4/6	5/8
19 x 0,90					◆	
27 x 0,90			◆	◆	◆	◆
34 x 1,07		◆	◆	◆	◆	◆
41 x 1,27		◆	◆	◆	◆	
54 x 1,60	◆	◆	◆	◆	◆	
67 x 1,60	◆	◆	◆			
80 x 1,60	◆					

◆ LENOX LXP® spéc.



APPLICATIONS

Aluminium/
métaux non ferreux
Aciers au carbone
Aciers alliés

Aciers à roulements
Aciers moulés
Aciers inoxydables
Aciers à outils



CLASSIC PRO™

Lame polyvalente

VIE DE LAME EXCEPTIONNELLE

Le dossier de la lame est extrêmement résistant à la fatigue grâce à la technologie brevetée "Q-PROCESS" de Lenox.

Le tranchant haute vitesse robuste M42 offre une résistance supérieure à la chaleur et à l'usure.

POLYVALENCE EXTREME

Coupe une grande variété de métaux, des aciers faibles en carbone aux alliages haute résistance.

L'angle de coupe positif améliore la pénétration des dents sur les machines à scier ayant une puissance limitée.

PERFORMANCE CONSTANTE COUPE APRÈS COUPE

La géométrie et l'avoyage spécial des dents minimise le bruit et les vibrations dès la première coupe.

LARGEUR X ÉPAISSEUR MM	DENTS PAR POUCE				
	1,4/2,0	2/3	3/4	4/6	5/8
27 x 0,90		◆	◆	◆	◆
34 x 1,07	◆	◆	◆	◆	◆
41 x 1,27	◆	◆	◆†	◆	◆
54 x 1,27		◆	◆	◆	
54 x 1,60	◆	◆†	◆†	◆	
67 x 1,60	◆	◆†	◆†		

† = Avoyage extra large disponible pour éviter le pincement de la lame



APPLICATIONS

Aciers au carbone
Aciers d'alliage léger
Aciers moulés
Aciers à outils
Aciers inoxydables



CONTESTOR GT® Lame bi-métal à haute performance

GT : DENT RECTIFIÉE

Réduction de l'effort de pénétration dans la matière.

POINTE DE DENT EN ACIER RAPIDE

M-42.

FORME DU FOND DE DENT SPÉCIALE

Améliore la tenue du ruban dans la coupe.

SPÉCIALEMENT ÉTUDIÉ POUR UNE LONGUE VIE D'OUTIL ET UNE COUPE PLUS RECTILIGNE



LARGEUR X ÉPAISSEUR MM	DENTS PAR POUCE					
	0,7/1,0	1,0/1,3	1,4/2,0	2/3	3/4	4/6
27 x 0,90				●	●	●
34 x 1,07			◆	◆	◆	◆
41 x 1,27			◆	◆	◆	◆
54 x 1,27		◆	◆			
54 x 1,60	◆	◆	◆	◆	◆	
67 x 1,60	◆	◆	◆	◆		
80 x 1,60	◆	◆	◆			

- = Denture fraisée
- ◆ = Denture affûtée



CONTESTOR XL™ Sciage haute performance de métaux difficiles à couper

UNE RÉSISTANCE ACCRUE À L'USURE AUGMENTE LA DURÉE DE VIE DES LAMES

La nouvelle fabrication des pointes de dents issue de la métallurgie des poudres améliore la dureté des dents pour une meilleure résistance à l'usure par abrasion.

LA FORMATION DES COPEAUX EST AMÉLIORÉE CE QUI AIDE LE RUBAN À PÉNÉTRER LES MÉTAUX DIFFICILES À COUPER

La hauteur variable des dents et l'ensemble multi-niveau permettent de créer des copeaux plus profonds et moins épais. Les angles de coupe élevés réduisent les efforts de coupe.

CONCEPTION OPTIMISÉE POUR DES COUPES PLUS DROITES SUR DES BLOCS IMPOSANTS

La structure peu profonde du creux de la dent augmente la résistance à la flexion.

LARGEUR X ÉPAISSEUR MM	DENTS PAR POUCE					
	0,7/1,0	1,0/1,3	1,4/2,0	2/3	3/4	4/6
34 x 1,07				◆	◆	◆
41 x 1,27			◆	◆	◆	
54 x 1,60		◆	◆	◆	◆	
67 x 1,60	◆	◆	◆			
80 x 1,60	◆	◆				



APPLICATIONS

Aciers moulés
Aciers inoxydables
Aciers à outils

Alliages de titane
Alliages de nickel (Inconel®)



APPLICATIONS

Aciers moulés
Aciers inoxydables
Aciers à outils

Alliages de titane
Alliages à base de nickel (Inconel®)



ARMOR RX®+

Conçue pour une longue durée de vie

REVÊTEMENT ALTiN POUR UNE MEILLEURE PRODUCTIVITÉ ET UNE DURÉE DE VIE PROLONGÉE

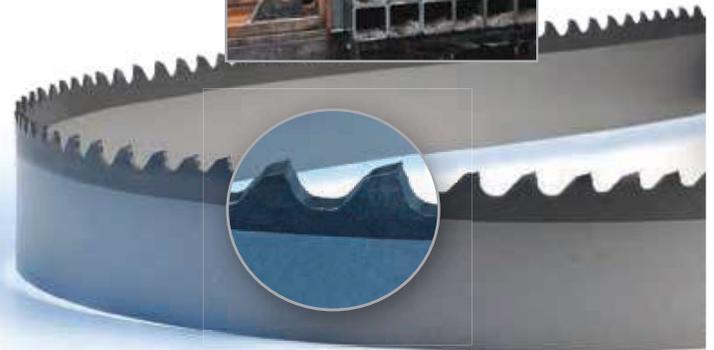
Aluminium Titane et Nitrogen sont associés pour former un revêtement dur et résistant, protégeant chaque dent de la chaleur et de l'usure.

PROFIL DE DENT BREVETÉ EXCLUSIF

Le profil renforcé des dents élimine le risque de casse prématurée aux cadences élevées.

Harmoniques et vibrations minimisées Coupe silencieuse.

Une résistance à la fatigue prolongée.

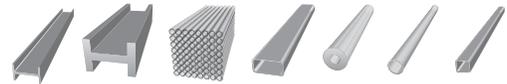


LARGEUR X ÉPAISSEUR MM	DENTS PAR POUCE		
	2/3	3/4	4/6
34 x 1,07		♦ †	♦
41 x 1,27	♦	♦ †	♦ †
54 x 1,60	♦	♦ †	

† = Avoyage extra large disponible pour éviter de pincer la lame

APPLICATIONS

Aciers au carbone
Aciers de construction



LENOX RX®+

Conçue pour couper les profilés, les tubes et les coupes en paquet

DURÉE DE VIE PROLONGÉE

Le profil de la dent breveté, résiste à l'arrachage des dents, même à très haute production.

COUPE SILENCIEUSE, VIBRATIONS RÉDUITES

Élimination des harmoniques.



LARGEUR X ÉPAISSEUR MM	DENTS PAR POUCE						
	2/3	3/4	4/6	5/7	5/8	6/10	10/14
16 x 0,80							*
19 x 0,90			♦		♦	♦	♦
27 x 0,90	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦
34 x 1,07	♦ †	♦ †	♦ †		♦		
41 x 1,27	♦ †	♦ †	♦ †		♦		
54 x 1,27	♦	♦ †	♦		♦		
54 x 1,60	♦ †	♦ †	♦				
67 x 1,60	♦ †	♦ †	♦				

* = Feuillard Matrix

† = Avoyage extra large disponible pour éviter le pincement de la lame

♦ = NOUVEAU Spécialement conçue pour les machines pendulaires, semi-automatiques et avance manuelle

APPLICATIONS

Aciers au carbone
Aciers de construction



LENOX CLASSIC®

Ruban multi-usage

FORME DE DENT BREVETÉE / TUFF TOOTH™

Résistance à la casse de dent.

FOND DE DENT PEU PROFOND

Améliore la tenue du ruban dans la coupe.



M-42

Constance de la qualité de coupe.



LARGEUR X ÉPAISSEUR	FORME DE LA DENT									
	TUFF TOOTH™ DENTS PAR POUCE		VARI-TOOTH™ DENTS PAR POUCE				WAVY DENTS PAR POUCE		HOOK DENTS PAR POUCE	
	MM	4/6	6/8	5/8	6/10	8/12	10/14	14	18	3
19 x 0,90	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆
27 x 0,90	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	
34 x 1,07	◆	◆	◆	◆	◆	◆				

APPLICATIONS

Aluminium/
métaux non ferreux
Aciers au carbone
Aciers de
construction

Aciers alliés
Aciers inoxydables
Aciers à outils



DIEMASTER 2®

Lame conçue pour les opérations de chantournage

CONÇUE POUR TRAVAILLER À HAUTE VITESSE

Vitesse de ruban 2 fois plus élevée qu'un ruban carbone.

APPLICATIONS POUR SCIAGE MANUEL AMÉLIORE LA DURÉE DE VIE

Durée de vie 10 fois plus importante qu'un ruban carbone. Idéal pour petites machines d'ateliers, machines manuelles.



LARGEUR X ÉPAISSEUR	FORME DE LA DENT											
	VARI-TOOTH™ DENTS PAR POUCE				STANDARD DENTS PAR POUCE				HOOK DENTS PAR POUCE			
	MM	6/10	8/12	10/14	14/18	10	14	18	24	3	4	6
6,4 x 0,64			◆	◆								◆
6,4 x 0,90			◆									◆
9,5 x 0,64			◆	◆								
9,5 x 0,90						◆						◆
12,7 x 0,50				*	*		*	*	*			
12,7 x 0,64	◆	◆	◆	◆			◆	◆				◆
12,7 x 0,90						◆	◆			◆	◆	◆

* = Feuillard Matrix

APPLICATIONS

Aluminium/
métaux non ferreux
Aciers au carbone
Aciers de
construction

Aciers alliés
Aciers inoxydables
Aciers à outils
Bois



TABLEAU DES VITESSES POUR LES LAMES BI-MÉTAL

VISITER LE SITE SAWCALC.COM
POUR OBTENIR DES RECOMMANDATIONS PERSONNALISÉES
SUR LES SCIES À RUBAN

	MATÉRIAUX		VITESSE DU RUBAN
	TYPE	QUALITÉ	MÈTRES/MIN
ALUMINIUM/ MÉTAUX NON FERREUX	Alliages d'aluminium	2024, 5052, 6061, 7075	85+
	Alliages de cuivre	CDA 220 CDA 360 Cu Ni (30 %) Be Cu	65 90 60 50
	Alliages de bronze	AMPCO 18 AMPCO 21 AMPCO 25 Bronze d'étain au zinc Al Bronze 865 Mn Bronze 932 937	55 50 35 90 45 65 85 75
	Alliages de laiton	Laiton jaune à cartouche, laiton rouge (85 %) Laiton naval	65 60
ACIERS AU CARBONE	Aciers à faible teneur en carbone, au plomb, de décolletage	1145 1215 12L14	80 100 105
	Aciers à faible teneur en carbone	1008, 1018 1030	80 75
	Aciers à teneur moyenne en carbone	1035 1045	75 70
	Aciers à forte teneur en carbone	1060 1080 1095	60 60 55
ACIERS DE CONSTRUCTION	Acier de construction	A36	75
ACIERS ALLIÉS	Aciers Mn	1541 1524	60 50
	Aciers Cr-Mo	4140 41L50 4150H	70 70 60
	Aciers alliés Cr	6150 5160	60 60
	Aciers Ni-Cr-Mo	4340 8620 8640 E9310	60 65 55 50
ACIERS À ROULEMENTS	Aciers alliés Cr	52100	50
ACIERS À MOULES	Aciers moulés	P-3 P-20	55 50
ACIERS INOXYDABLES	Aciers inoxydables	304 316 410, 420 440A 440C	35 25 40 25 20
	Aciers inoxydables durcis par précipitation	17-4 PH 15-5 PH	20 20
	Aciers inoxydables de décolletage	420F 301	45 40
ACIERS À OUTILS	Acier à outil faiblement allié	L-6	45
	Acier à outils trempant à l'eau	W-1	45
	Acier à outils pour travail à froid	D-2	25
	Acier à outils à tremper à l'air	A-2 A-6 A-10	45 40 30
	Aciers à outils pour travail à chaud	H-13 H-25	40 25
	Aciers à outils à tremper à l'huile	O-1 O-2	40 40
	Aciers à outils rapides	M-2, M-10 M-4, M-42 T-1 T-15	30 30 25 20
	Aciers à outils résistant aux chocs	S-1 S-5, S-7	40 40
ALLIAGES DE TITANE	Alliages de titane	CP Titanium Ti-6Al-4V	25 20
ALLIAGES À BASE DE NICKEL	Alliages à base de nickel	Monel® K-500 Duranickel 301	20 15
	Superalliages à base de fer	A286, Incoloy® 825 Incoloy® 600 Pyromet X-15	25 15 20
	Alliages à base de nickel	Inconel® 600, Inconel® 718, Nimonic 90, NI-SPAN-C 902, RENE 41 Inconel® 625 Hastalloy B, Waspalloy Nimonic 75, RENE 88	20 20 25 15 15
AUTRES	Fontes	A536 (60-40-18) A536 (120-90-02) A48 (classe 20) A48 (classe 40) A48 (classe 60)	70 35 50 35 30

Les recommandations du tableau de vitesse s'appliquent pour la coupe d'un matériau recuit de 100 mm de largeur avec une lame bi-métal lubrifiée par un fluide de coupe :

AJUSTER LA VITESSE DU RUBAN POUR DES MATÉRIAUX DE TAILLE DIFFÉRENTE

MATÉRIAU	VITESSE DU RUBAN
6 mm	Vitesse du tableau + 15 %
19 mm	Vitesse du tableau + 12 %
32 mm	Vitesse du tableau + 10 %
64 mm	Vitesse du tableau + 5 %
100 mm	Vitesse du tableau - 0 %
200 mm	Vitesse du tableau - 12 %

AJUSTER LA VITESSE DU RUBAN POUR DES TYPES DE FLUIDES DIFFÉRENTS

TYPES DE FLUIDE	VITESSE DU RUBAN
Lubrifiant en spray	Vitesse du tableau - 15 %
Aucun fluide	Vitesse du tableau - 30-50 %

AJUSTER LA VITESSE DU RUBAN POUR DES MATÉRIAUX TRAITÉS THERMIQUEMENT

ROCKWELL	BRINELL	DIMINUTION DE LA VITESSE DU RUBAN
Jusqu'à 20	226	-0 %
22	237	-5 %
24	247	-10 %
26	258	-15 %
28	271	-20 %
30	286	-25 %
32	301	-30 %
36	336	-35 %
38	353	-40 %
40	371	-45 %

Réduire la vitesse de la bande de 50 % en cas de coupe avec des lames en carbone

RODAGE DES LAMES

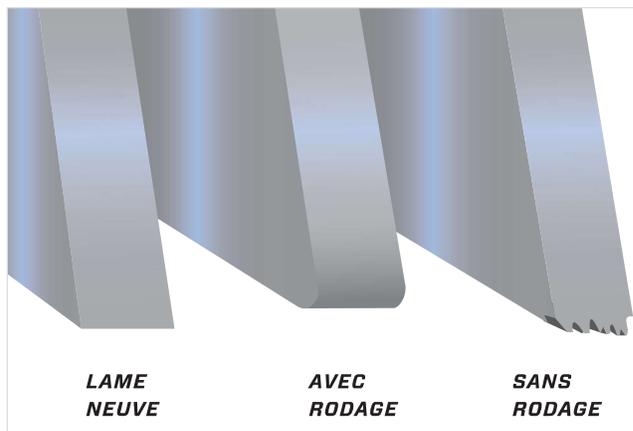
Prolonger la durée de vie d'une lame de scie à ruban neuve

QU'EST-CE QUE LE RODAGE D'UNE LAME ?

Une lame neuve de scie à ruban possède des dents très affûtées. Afin de supporter les pressions de coupe utilisées lors de la coupe, le bout des dents doit être aiguisé afin de former un rayon très fin. Si cet aiguisage n'est pas réalisé, le bout des dents subira des dommages microscopiques qui réduiront la durée de vie de la lame.

Pourquoi roder une lame de scie à ruban ?

La réalisation d'un rodage approprié sur une lame neuve de scie à ruban augmentera considérablement sa durée de vie.



COMMENT RODER UNE LAME

Réduisez la vitesse d'avance/pression sur la scie pour atteindre une vitesse de coupe d'environ 20% à 50% par rapport à la vitesse de coupe normale. Les aciers doux nécessitent une réduction de vitesse plus importante que les autres matériaux plus difficiles à couper (voir le tableau p.32).

Commencez la première coupe à vitesse réduite, en s'assurant que les dents forment un copeau. Une fois que la lame est rentrée complètement dans la pièce à usiner, vous pouvez commencer à augmenter doucement la vitesse d'avance.

Augmentez progressivement la vitesse d'avance/force sur plusieurs coupes jusqu'à ce que la vitesse de coupe normale soit atteinte (soit après avoir coupé au total entre 150 et 300 cm²).

REMARQUE : lors du rodage, de légers réglages de la vitesse du ruban (réduction de la vitesse de rotation) peuvent être effectués en cas de bruit ou vibration excessifs. Une fois que la lame est rodée, vous pouvez utiliser la vitesse de ruban recommandée.

POUR OBTENIR DE L'AIDE CONCERNANT LES PROCÉDURES DE RODAGE, CONTACTER L'ASSISTANCE TECHNIQUE DE LENOX



LAMES DE SCIE À RUBAN EN CARBONE

<i>NEO-TYPE</i> [®] et Flex Back.....	61
#32 Wood et Friction Band.....	62

NEO-TYPE®

Lame en acier carbone avec dossier renforcé

COUPES PLUS DROITES ET PLUS FACILES

Le corps de cette lame est traité thermiquement pour une meilleure stabilité lors de la coupe.

Utilisation recommandée à des vitesses de ruban inférieures à 1 200 mètres par minute.

CONÇUE POUR UNE UTILISATION SUR DES SCIES À CHANTOURNER VERTICALES ET PETITES SCIES HORIZONTALES À RUBAN

Parfaite pour la coupe d'une multitude de matériaux.

AVOYAGE LARGEUR X ÉPAISSEUR	FORME DE LA DENT								
	STANDARD					ONDU- LÉE DENTS PAR POUCE	HOOK		
	RACKER DENTS PAR POUCE						RACKER DENTS PAR POUCE		
MM	6	8	10	14	18	24	3	4	6
6,4 x 0,64			◆	◆	◆	◆		◆	◆
9,5 x 0,64		◆	◆	◆	◆		◆	◆	◆
12,7 x 0,64	◆	◆	◆	◆	◆	◆		◆	
16 x 0,80			◆	◆					
19 x 0,90	◆	◆	◆	◆	◆		◆	◆	
25,4 x 0,90	◆	◆	◆	◆			◆		



APPLICATIONS

Aluminium	Carbone
Laiton	Graphite
Bronze	Plastique
Cuivre	Aciers tendres
Fibre de verre	

FLEX BACK

Lame en acier carbone polyvalente

EXCELLENTE RÉSISTANCE À LA FATIGUE

Conçue pour couper une multitude de matériaux.

L'acier au carbone souple a une bonne durée de vie y compris à des vitesses de ruban élevées jusqu'à 4 500 mètres par minute.

CONÇUE POUR UNE UTILISATION SUR DES SCIES À CHANTOURNER VERTICALES

Parfaite pour la coupe d'une multitude de matériaux.

AVOYAGE LARGEUR X ÉPAISSEUR	FORME DE DENT									
	STANDARD			HOOK				SKIP		
	RAKER DENTS PAR POUCE			JEU DE MAILLONS DENTS PAR POUCE				RAKER DENTS PAR POUCE		
MM	6	10	14	2	3	4	6	2	4	6
6,4 x 0,64		◆	◆				◆	◆		◆
9,5 x 0,64		◆	◆				◆	◆		
12,7 x 0,64	◆	◆	◆			◆	◆	◆		
19 x 0,80				◆	◆	◆	◆			
25,4 x 0,90				◆	◆					
50,8 x 0,90									◆	



APPLICATIONS

Aluminium	Carbone
Laiton	Graphite
Bronze	Plastique
Cuivre	Bois
Fibre de verre	

#32 WOOD

Applications spécialisées de travail du bois

COUPES PLUS DROITES ET PLUS FACILES

Fabriquée à partir d'acier au carbone flexible de plus gros calibre (0,8 mm).

CONÇUE POUR LE CHANTOURNAGE DU BOIS

Parfaite pour les opérations de fabrication de meubles.

Remarque : Non recommandée pour les lames de longueur inférieure à 4 500 mm. Si une lame plus courte est requise, la lame Lenox Flex Back est recommandée.



AVOYAGE LARGEUR X ÉPAISSEUR MM	FORME DE LA DENT					
	HOOK					
	RAKER DENTS PAR POUCE			ALTERNÉE DENTS PAR POUCE		
	2	3	4	2	3	4
6,4 x 0,80			◆			◆
9,5 x 0,80		◆	◆	◆	◆	◆
12,7 x 0,80	◆	◆	◆		◆	

APPLICATIONS

Bois

FRICION BAND

Augmentation de l'échauffement par frottement pour les métaux ferreux

COUPE RAPIDE

Ensemble spécialement conçu pour augmenter la chaleur de friction.

DURABLE

L'acier au carbone silicone spécial confère une meilleure résistance à la fatigue.

Remarque : Peut tourner jusqu'à 6100 mètres par minute. Pour couper les métaux ferreux jusqu'à des épaisseurs de 18 mm.



AVOYAGE LARGEUR X ÉPAISSEUR MM	FORME DE DENT
	STANDARD RAKER DENTS PAR POUCE
25,4 x 0,90	10 ◆

APPLICATIONS

Métaux ferreux
Coulées et masselottes
Ensembles soudés
Formes irrégulières
Tôles

FLUIDES ET OUTILS DE COUPE ET DE TRAVAIL DES MÉTAUX

<i>BAND-ADE® et SAW MASTER™</i>	64
Nettoyant pour machine et LUBE TUBE	65
<i>MICRONIZER® et MICRONIZER</i> miniature	66
LENOX <i>LUBE®</i> et lubrifiant C/Al	67
LENOX <i>PROTOOL LUBE®</i> et ANTI-PROJECTIONS.....	68
Tableau de référence des fluides	69
Tachymètre, outil d'alignement de lame, tensiomètre, réfractomètre et <i>TRAVERSE MASTER®</i>	70
<i>SAWCALC®</i>	71

BAND-ADE®

Fluide de coupe semi-synthétique

Liquide de refroidissement par noyage à usage général conçu pour les applications d'usinage légères à moyennes impliquant des métaux ferreux et non ferreux.

AUGMENTE LA DURÉE DE VIE

Une lubrification accrue favorise la formation et l'évacuation des copeaux.

REFROIDISSEMENT EXCEPTIONNEL

La formulation soluble dans l'eau aide à réduire la chaleur de friction et améliore la performance de coupe.

AUGMENTE LA PRODUCTIVITÉ

La coupe plus rapide et l'usure réduite de la machine augmentent l'efficacité.

RESPECTUEUX DE L'ENVIRONNEMENT

Les produits sont biodégradables, sécuritaires pour l'utilisateur et ne contiennent pas de produits chimiques nocifs comme le chlore et le soufre.

POSSIBILITÉ DE SOUDER ET PEINDRE LES SURFACES

RÉFÉRENCE	TAILLE DU CONTENANT (LITRES)	CONTENANTS PAR CAISSE
1988851	5 litres	Caisse de 2
1988852	25 litres	—
1988853	Bidon de 200 litres	—

Utilisation non recommandée comme lubrifiant en spray. Produit à mélanger avec de l'eau comme recommandé



RATIO	RÉFRACTOMÈTRE
10:1 (10 %)	3.5
15:1 (6,7 %)	2.6
20:1 (5 %)	1.7

SAW MASTER™

Fluide de coupe synthétique

Liquide de refroidissement par noyage spécialement formulé pour les applications légères à moyennes impliquant des métaux ferreux et alliages.

DURÉE DE VIE PROLONGÉE DES LAMES. COUPE PLUS RAPIDE

Lubrifie et refroidit afin d'exploiter au maximum votre lame ou outil.

EXCELLENTE DURÉE DE VIE DU BAC D'HUILE

Les agents antimicrobiens évolués contrôlent la croissance bactérienne et évitent la rancidité, ce qui réduit les coûts de remplacement du fluide.

POSSIBILITÉ D'UTILISATION DANS LA PLUPART DES APPLICATIONS EN EAU DURE

Élimine les problèmes de filtration et résidus.

POSSIBILITÉ DE SOUDER ET PEINDRE LES SURFACES

PEU OU PAS DE FORMATION DE MOUSSE

RÉFÉRENCE	TAILLE DU CONTENANT (LITRES)	CONTENANTS PAR CAISSE
1988854	5 litres	Caisse de 2
1988855	25 litres	—
1988856	Bidon de 200 litres	—

Utilisation non recommandée comme lubrifiant en spray. Produit à mélanger avec de l'eau comme recommandé



RATIO	RÉFRACTOMÈTRE
5:1 (20 %)	6.4
10:1 (10 %)	3.2
15:1 (6,7 %)	2.4
20:1 (5 %)	1.6

NETTOYANT POUR MACHINE

Prépare votre carter à l'utilisation des fluide de coupe LENOX®

NETTOIE LA MACHINE ENTRE DEUX REMPLISSAGES

Élimine les bactéries et champignons.

PROLONGE LA DURÉE DE VIE DU FLUIDE DE COUPE

Aide à décoller les saletés et contaminants pour un retrait plus facile et un système plus propre.

ÉVITE LA CONTAMINATION EN CAS DE CHANGEMENT D'HUILE

RÉFÉRENCE	TAILLE DU CONTENANT (LITRES)	CONTENANTS PAR CAISSE
1988857	5 litres	Caisse de 2

Uniquement pour des utilisations industrielles. Non recommandé pour être utilisé comme vaporisateur de lubrifiant. Mélanger ce produit avec de l'eau conformément aux recommandations.



LUBE TUBE

Bâton lubrifiant à application manuelle

LUBRIFIANT À PRESSION EXTRÊME

Empêche l'accumulation de la chaleur de friction.

CONÇU POUR APPLICATION SUR LES LAMES DE SCIE À RUBAN ET AUTRES OUTILS DE COUPE

Améliore la durée de vie globale et la productivité pour la coupe, le perçage, l'usinage, le meulage, le filetage et le taraudage. Fonctionne bien sur les matières abrasives (courroies, disques et tampons de ponçage).

PEUT-ÊTRE UTILISÉ SUR LES MÉTAUX FERREUX ET NON FERREUX, SUR LES COULÉES ET MASSELOTES EN ALUMINIUM, LES PLAQUES ET LES EXTRUSIONS

BIODÉGRADABLE, NON TOXIQUE ET NON SALISSANT

RÉFÉRENCE	TAILLE DU CONTENANT		TUBES PAR BOÎTE
	ONCES	GRAMMES	
68020LNx	14.5	411.1	12



MICRONIZER®

Applicateurs de pulvérisation

CONÇU POUR LIVRER UNE FAIBLE QUANTITÉ DE LUBRIFIANT

Aide à la pénétration des dents et à la formation des copeaux, réduit la chaleur et améliore la durée de vie de l'outil.

POMPE À FLUIDE ET CONTRÔLE DE LA PRESSION D'AIR DE PRÉCISION

Assure que la quantité appropriée de lubrifiant est appliquée à l'outil.

MULTIPLES BUSES DISPONIBLES

La buse de scie LENOX est recommandée pour la plupart des applications de coupe, et est installée de série sur les unités à ligne unique (code d'article 68090).

RECOMMANDÉ POUR LES OPÉRATIONS DE COUPE EN PRODUCTION

Pour les machines à scie à ruban plus larges utilisant des lames de 34 mm de largeur et plus.



RÉFÉRENCE

DESCRIPTION

RÉFÉRENCE	DESCRIPTION
68090	Unité à 1 ligne avec buse de scie LENOX, réservoir de 0,95 litre et interrupteur de marche/arrêt manuel
1770277	Unité à 1 ligne avec buse en cuivre, réservoir de 0,95 litre et interrupteur de marche/arrêt manuel

MICRONIZER MINIATURE

Applicateur de lubrifiant

CONCEPTION PORTABLE POUR UTILISATION DANS NOMBREUSES APPLICATIONS

Puissants aimants de fixation maintenant l'unité en place, mais permettant de la déplacer sur différentes machines.

POUR MACHINES À SCIE À RUBAN PLUS PETITES ET AUTRES OUTILS MÉCANIQUES

Solution propre et économique de fourniture de lubrifiant.

DESIGN PRATIQUE

Deux capacités de réservoir au choix : 200 ml et 1,1 litre.

PLUSIEURS TYPES DE BUSES DISPONIBLES



RÉFÉRENCE

DESCRIPTION

RÉFÉRENCE	DESCRIPTION
68260	Unité de 200 ml avec buse en cuivre, vanne de coupure et 1,8 m de tube de 6 mm
68160	Unité de 200 ml avec buse en cuivre, vanne de coupure et 1,8 m de tube de 3 mm
68158	Unité de 200 ml avec buse flexible, vanne de coupure et 1,8 m de tube de 3 mm
68161	Unité de 1,1 litre avec buse en cuivre, vanne de coupure et 1,8 m de tube de 6 mm
68159	Unité de 1,1 litre avec buse flexible, vanne de coupure et 1,8 m de tube de 6 mm

LENOX LUBE®

Lubrifiant Synthétique pour utilisations par vaporisation

Formule évoluée offrant une performance de coupe supérieure lorsqu'une quantité minimale de lubrifiant (QML) est requise.

PROLONGE LA DURÉE DE VIE DES OUTILS

Lubrifiant avec un additif extrême pression réduisant la chaleur de friction, évitant le soudage des copeaux et fournissant une excellente finition de la pièce.

PROPRE ET RESPECTUEUX DE L'ENVIRONNEMENT

Formulation synthétique à base d'eau sécuritaire pour l'atelier et l'utilisateur.

RÉDUIT LES COÛTS

Pas de coûts de mise au rebut et utilisation de quelques millilitres seulement par jour.

PERFORMANCE OPTIMALE SUR LES MÉTAUX FERREUX

Utilisation avec nos systèmes MICRONIZER® pour lubrifier les aciers au carbone/alliés et aciers inoxydables. Parfait pour les tuyaux et tubes à paroi fine.

POSSIBILITÉ DE SOUDER ET PEINDRE LES SURFACES

"COMPATIBLE AVEC LE FLUIDE DE COUPE BAND-ADE®"

RÉFÉRENCE	TAILLE DU CONTENANT (LITRES)	CONTENANTS PAR CAISSE
1988858	5 litres	Caisse de 2
1988859	25 litres	—
1988860	Bidon de 200 litres	—

Uniquement pour des utilisations industrielles. Non recommandé pour être utilisé comme vaporisateur de lubrifiant. Utiliser ce produit pur - ne pas mélanger avec l'eau.



C/AI LUBE

Pour applications par vaporisation sur les matériaux non-ferreux

Huile synthétique formulée pour la coupe de pièces pleines et de profilés dans une application d'usinage presque à sec.

EFFICACITÉ SUR TOUS TYPES DE MATÉRIAUX

Utilisation sur de multiples aciers et métaux non ferreux. Efficace pour les poutres profilées, matières pleines de taille réduite et toutes les formes d'aluminium (billettes, plaques et moules).

PRODUCTIVITÉ ACCRUE

Améliore la lubrification pour les vitesses de coupe et d'avance élevées.

PROLONGE LA DURÉE DE VIE DES OUTILS

Aide à la pénétration des dents et à la formation des copeaux, ce qui diminue l'usure de la machine et de la lame.

CONTRÔLE DES COÛTS

Diminue le volume consommé et abaisse les coûts de remplacement lorsqu'il est utilisé avec nos systèmes MICRONIZER.

RÉFÉRENCE	TAILLE DU CONTENANT (LITRES)	CONTENANTS PAR CAISSE
1988861	5 litres	Caisse de 2
1988862	25 litres	—
1988863	Bidon de 200 litres	—

Uniquement pour des utilisations industrielles. Non recommandé pour être utilisé comme vaporisateur de lubrifiant. Utiliser ce produit pur - ne pas mélanger avec l'eau.



LENOX PROTOOL LUBE®

Durée de vie prolongée des outils

ÉMULSION SYNTHÉTIQUE UNIQUE CONÇUE POUR PROLONGER LA DURÉE D'UTILISATION DES OUTILS

Pour la coupe, l'usinage, le fraisage, le taraudage et le perçage du métal, du bois et des matières plastiques.

TEMPS DE COUPE RÉDUIT DANS DES PROPORTIONS POUVANT ATTEINDRE 50 %

Coupe plus nette et plus propre, pour une durée d'utilisation des lames beaucoup plus longue.

RÉDUCTION DE LA CHALEUR ET DE LA FRICTION

Soluble dans l'eau, le produit se lave donc à l'eau.

BIODÉGRADABLE ET NON TOXIQUE

BOUTEILLE AVEC BOUCHON À RABAT FACILE À UTILISER, TENANT DANS VOTRE CAISSE À OUTILS

RÉFÉRENCE	TAILLE DU CONTENANT (LITRES)	CONTENANTS PAR CAISSE
1988867	200 ml	Caisse de 12
1988868	5 litres	Caisse de 2

Utiliser ce produit tel quel, sans le mélanger avec de l'eau.



ANTI-PROJECTIONS

Fait disparaître les projections de soudure

RÉDUCTION DES ÉTAPES DE TRAITEMENT SECONDAIRE

Fournit une lubrification de manière à ce que les projections disparaissent facilement.

UTILISATION SÉCURITAIRE

Non toxique, non explosif, non combustible et non cancérigène.

Sans silicone ni chlore. Sans CFC.

PROTÈGE LES MONTAGES

AMÉLIORE LES JOINTS DE SOUDURE

POSSIBILITÉ DE SOUDER ET PEINDRE LES SURFACES



RÉFÉRENCE	TAILLE DU CONTENANT (LITRES)	CONTENANTS PAR CAISSE
1988864	1 litre	Caisse de 6
1988865	5 litres	Caisse de 2
1988866	25 litres	—

TABLEAU DE RÉFÉRENCE DES FLUIDES

Propriétés et applications

FLUIDE DE TRAVAIL DES MÉTAUX LENOX®	TYPE			MÉTAUX				APPLICATIONS					
	LIQUIDE DE REFRROID. PAR NOYAGE	LUBRIFIANT EN SPRAY	APPLICATION MANUELLE	UTILISER AVEC DES MÉTAUX PLEINS	UTILISER AVEC DES MÉTAUX PROFILÉS	UTILISER AVEC DES MÉTAUX FERREUX	UTILISER AVEC DES MÉTAUX NON FERREUX	SCIE À RUBAN	SCIE CIRCULAIRE	PERÇAGE	TARAUDAGE	USINAGE	MEULAGE
BAND-ADE®	●			●	●	●	●	●	●	●		●	
SAW MASTER™	●			●	●	●		●	●	●			●
LENOX LUBE®		●		●	●	●		●	●	●	●	●	●
LUBRIFIANT C/AI		●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
LENOX PROTOOL LUBE®			●	●	●	●	●		●	●	●		

FLUIDE DE TRAVAIL DES MÉTAUX LENOX	PROPRIÉTÉS CHIMIQUES							
	TYPE	COULEUR	BIOCIDES	INHIBITEURS DE ROUILLE/ CORROSION	CONTIENT DE L'HUILE MINÉRALE OU DE PÉTROLE	CONTIENT DU CHLORE OU DE LA SILICONE	CONTIENT DU SOUFRE/ SULFONATE	CONTIENT DES SUBSTANCES CANCÉROGÈNES
BAND-ADE	Semi-synthétique	Rose translucide	Oui	Oui	Non	Non	Non	Non
SAW MASTER	Synthétique	Rose translucide	Oui	Oui	Non	Non	Non	Non
LENOX LUBE	Émulsion synthétique	Vert translucide	Oui	Oui	Non	Non	Non	Non
LUBRIFIANT C/AI	Huile synthétique	Bleu translucide	Non	Oui	Non	Non	Non	Non
LENOX PROTOOL LUBE®	Émulsion synthétique	Jaune translucide	Oui	Oui	Non	Non	Non	Non

FLUIDE DE TRAVAIL DES MÉTAUX LENOX	PROPRIÉTÉS PHYSIQUES						
	SOLUBILITÉ DANS L'EAU	DENSITÉ (H ₂ O=1)	PLAGE DE pH	VISCOSITÉ À 22°C	POINT D'ÉCLAIR	POINT DE CONGÉLATION	POINT D'ÉBULLITION
BAND-ADE	100 %	1.02	8,8 - 9,2	43 SUS	Aucun	-6 °C	99 °C
SAW MASTER™	100 %	1.076	9,7 - 10,0	42,7 SUS	Aucun	-12 °C	99 °C
LENOX LUBE	100 %	1.015	7,8 - 8,2	60 SUS	Aucun	-7 °C	99 °C
LUBRIFIANT C/AI	Insoluble	0.823	S. O.	121 SUS	COC 99 °C	S. O.	S. O.
LENOX PROTOOL LUBE	100 %	1.03	8,0 - 8,5	500 SUS	Aucun	-25 °C	99 °C

TAUX DE DILUTION*	TENEUR EN FLUIDE	TENEUR EN EAU	APPLICATIONS
5:1	20 %	80 %	Coupes et usinage difficiles
10:1	10 %	90 %	Coupe, perçage, taraudage et usinage modérés à difficiles
20:1	5 %	95 %	Travaux légers
30:1	3 %	97 %	Meulage, travaux légers

* Les taux de dilution sont donnés pour du liquide de refroidissement par noyage uniquement. LENOX recommande 5:1 ou 10:1, en fonction de la sévérité de l'opération

TACHYMÈTRE

Mesure précise de la vitesse du ruban

Une vitesse de ruban adéquate est essentielle pour une durée de vie optimale de l'outil. Utiliser cet outil précis pour étalonner le tachymètre de votre scie à ruban scie à ruban. Vérifiez les vitesses de ruban sur les machines non pourvues d'un tachymètre.



RÉFÉRENCE	DESCRIPTION
62139	Tachymètre

TENSIOMÈTRE

Mesure de la tension du ruban

Une lame de scie à ruban bien tendue permet de scier plus droit, plus longtemps. Construction durable en aluminium moulé léger. Facile à utiliser : fixer à la lame, appliquer la tension et lire la valeur.



RÉFÉRENCE	DESCRIPTION
62126	Tensiomètre

OUTIL D'ALIGNEMENT DE LAME

Pour des coupes droites

Un bon alignement est essentiel pour une coupe droite. L'utilisation de cet instrument permet de mesurer facilement l'alignement de la lame, afin de régler les dispositifs de guidage de la lame. Facile à utiliser : attacher l'outil d'alignement sur le dos de la lame et utiliser une équerre de mécanicien pour vérifier si la lame est perpendiculaire au bâti.



RÉFÉRENCE	DESCRIPTION
62125	Outil d'alignement de lame

TRAVERSE MASTER®

Mesure et indication de la vitesse d'avance

Permet d'afficher précisément les vitesses de coupe recommandées par LENOX SAWCALC®. Instrument précis fournissant une mesure de la vitesse d'avance en pouces (ou millimètres) par minute. Alimenté par un cordon de 12 Vcc ou une batterie rechargeable (tous deux inclus).



RÉFÉRENCE	DESCRIPTION
62140	Traverse Master
62141*	Traverse Master

* (inclut un adaptateur de prise international)

RÉFRACTOMÈTRE

Mesure de la concentration du fluide de coupe

AMÉLIORATION DE L'EFFICACITÉ DU FLUIDE

Le maintien d'un bon rapport eau/fluide augmente la durée de vie de l'outil et assure une performance de fluide prolongée.

FACILE À UTILISER ET À ETALONNER

Étalonner en plaçant une goutte d'eau, puis une petite quantité de fluide de coupe dans le réfractomètre. Un rapide coup d'œil dans la lentille permet de connaître la concentration en fluide.

RÉFÉRENCE	DESCRIPTION
68012	Réfractomètre



SAWCALC®

Des coupes intelligentes avec SAWCALC, une solution en ligne pour vos coupes complexes

RECOMMANDATIONS PERSONNALISÉES ET PRÉCISES POUR OPTIMISER LA DURÉE DE VIE DE LA LAME

Déterminer la bonne lame LENOX pour le travail à accomplir.

Définir les bons paramètres pour atteindre vos objectifs de coupe.

SOLUTIONS DE CONCEPTION HAUTEMENT TECHNIQUES

Une intelligence intégrée, basée sur des années d'expérience d'ingénierie.

Plus de 35 000 métaux et 9 000 scies à ruban dans le programme.

GRATUIT, FACILE À UTILISER ET CONSTAMMENT À JOUR

SAWCALC est régulièrement mis à jour pour inclure les machines, métaux et produits LENOX les plus récents.

**VISITER LE SITE SAWCALC.COM
POUR OBTENIR DES RECOMMANDATIONS
DÈS AUJOURD'HUI !**



LA GARANTIE LENOX

Nos produits sont couverts par la garantie limitée LENOX. Nous garantissons que nos produits sont exempts de défauts relatifs aux matériaux et à la main-d'œuvre, et que ces produits fonctionneront comme décrit dans des conditions d'utilisation et d'entretien normales. Cette garantie de qualité est valide pendant 90 jours à partir de la date d'achat confirmée. Sauf disposition contraire expresse dans les présentes, LENOX n'octroie aucune garantie, expresse ou implicite, en ce qui concerne les produits, et écarte expressément toute garantie d'adéquation à un usage particulier. Cette garantie vous donne des droits légaux particuliers, et il se peut aussi que vous ayez d'autres droits en vertu de la législation en vigueur. N'utilisez vos produits que conformément aux instructions données par LENOX.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ GÉNÉRALES

LENOX est impliqué dans le programme VPP (Voluntary Protection Program), conçu pour reconnaître et promouvoir une gestion efficace de la santé et sécurité. Nos employés acceptent de participer au programme et travaillent conjointement avec la direction afin d'assurer un environnement de travail sain et sécuritaire selon des critères bien établis. Le programme VPP présente de nombreux avantages comme la motivation à travailler en toute sécurité, la réduction des coûts d'indemnisation des employés ainsi qu'une diminution des arrêts de travail dus à des blessures. Tout cela entraîne une amélioration de la qualité et de la productivité.

Nous sommes également soucieux de la sécurité des personnes qui utilisent nos produits. Voici quelques conseils pouvant vous permettre de favoriser votre sécurité et ainsi éviter des blessures :

1. Les outils peuvent blesser, manipulez-les avec précaution.
2. Lors de coupes dans des murs, assurez-vous de ne pas sectionner les fils électriques cachés dans les murs.
3. Les outils électriques peuvent se bloquer et partir vers l'arrière. Assurez-vous de les tenir fermement et de vous tenir à l'écart de leur trajectoire de recul.
4. Portez des lunettes de sécurité et autres équipements de sécurité appropriés lorsque vous utilisez des outils.
5. Assurez-vous que les échelles et échafaudages sont stables avant de les utiliser.
6. Lorsque vous utilisez des accessoires de perçage, il est conseillé d'utiliser un outil électrique avec dispositif de limitation du couple.
7. Utilisez les outils électriques conformément aux instructions du fabricant et à ses recommandations associées aux accessoires.

INFORMATIONS RELATIVES AUX MARQUES DE COMMERCE

INCONEL est une marque déposée de Huntington Alloys Corporation.
DURANICKEL, INCOLOY, MONEL et NI-SPAN C sont des marques déposées d'Inco Alloys International, Inc.

RENE 41 est une marque déposée de Teledyne Industries, Inc.

LITHONIA est une marque déposée de Lithonia, Inc.

LIGHTOLIER est une marque déposée de Lightolier, Inc.

PRESCOLITE est une marque déposée de Prescolite, Inc.

HUBBELL est une marque déposée de Hubbell, Inc.

MILWAUKEE est une marque déposée de Milwaukee Electric Tool Corp.

DEWALT est une marque déposée de Black & Decker Corporation.

MORSE est une marque déposée de M.K. Morse Company.

BOSCH est une marque déposée de Robert Bosch Tool Corporation.

NIMONIC est une marque déposée de Henry Wiggin & Company, Ltd.

KLEIN est une marque déposée de Klein Tools.

MALCO est une marque déposée de Malco Products, Inc.

MIDWEST est une marque déposée de Midwest Tool and Cutlery Company.

WISS est une marque déposée de Cooper Industries, Inc.

RIDGID est une marque déposée de Ridge Tool Company.

NICHOLSON est une marque déposée de Cooper Hand Tools.

STARRETT est une marque déposée de L.S. Starrett Company.

LENOX®