



BIMETAAL

BANDZAAG

BLADEN



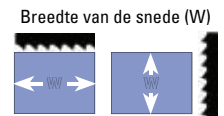
ASSORTIMENT VAN BI-METAALPRODUCTEN

PRODUCTIEZAGEN									
ALUMINIUM NON-FERRO	KOOLSTOF STAALSOORTEN	CONSTRUCTIE-STAALSOORTEN	GELEGERDE STAALSOORTEN	VERSTEVIGINGS-STAALSOORTEN	ZACHT STAAL	GEREEDSCHAPS-STAALSOORTEN	ROESTVRIJ STAAL STAAL	TITANIUMLEGERINGEN	LEGERINGEN OP BASIS VAN NIKKEL (INCONEL)
EENVOUDIG ←		BEWERKBAARHEID						→ MOEILIK	
Oxx™		Oxx™ Lange levensduur. Snel zagen							
		CONTESTOR GT™ & CONTESTOR XL™ Lange levensduur. Rechte sneden							
		ARMOR® Bxx™ Lange levensduur. Constructies/bundels							
		LENOX Bxx™ Constructies/bundels							
CLASSIC PRO™ Lange levensduur. Extreem veelzijdig				CLASSIC PRO™					
ALGEMEEN GEBRUIK									
LENOX CLASSIC® 3/4" en bredere bladen				LENOX CLASSIC®					
DIFMASTER 2™ 1/2" en smallere bladen				DIFMASTER 2™					

Opmerking: We kunnen oplossingen bieden voor veel snijtoepassingen die hier niet worden vermeld. Ga voor meer informatie naar sawcalc.com.

BI-METAAL TANDKEUZE

1. Bepaal de grootte en vorm van het te snijden materiaal
2. Stel vast welk schema gebruikt moet worden (massief vierkant, massief rond, of buizen/constructies)
3. Zie tanden per inch (TPI) naast de materiaalgrootte



MASSIEF VIERKANT/RECHTHOEK Bepaal breedte van de snede (W)

BREEDTE VAN DE SNEDE																					
IN	0,1	0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1	2	5	10	15	20	25	30	35	40	45	50
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
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								

MASSIEF ROND Bepaal de diameter van de snede (D)

DIAMETER VAN DE SNEDE																					
IN	0,1	0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1	2	5	10	15	20	25	30	35	40	45	50
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
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								

BUIS/PIJP/ CONSTRUCTIES Bepaal de wanddikte (T)

WANDDIKTE																									
IN	,05	,10	,15	,20	,25	,30	,40	,50	,60	,70	,80	,90	1	1,5	2										
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										
TPI	14/18	10/14	8/12	6/10	6/8	5/8	4/6	3/4	2/3																

GEBUNDELDE/ GESTAPELDE MATERIALEN:

Als u het juiste aantal tanden per inch (TPI) wilt selecteren voor gebundelde of gestapelde materialen, zoekt u de aanbevolen TPI voor één stuk en kiest u een steek grover om de bundel te snijden

BAND-ADE®

Zacht Water (ZW) & Hard Water (HW)
Semi-synthetische zaagvloeistof

- Verlengt de bladlevensduur
- Uitzonderlijke koeling
- Verhoogt de productiviteit



PROD.NR. (ZW)	PROD.NR. (HW)	LITER	CONTAINERS PER DOOS
–	1988851	5	2
2088851	1988852	25	–
2088852	1988853	200	–
2088859	2088860	1000	–

SAW MASTER™

Synthetische zaagvloeistof

- Lange bladlevensduur. Sneller zagen.
- Verwerpt de meeste restoliën
- Uitstekende carterlevensduur



PROD.NR.	LITER	CONTAINERS PER DOOS
1988854	5	2
1988855	25	–
1988856	200	–

Niet aanbevelen voor gebruik als sproeismiddel. Meng dit product met water zoals aanbevelen.

LENOX 100CF™

Zacht Water (ZW) & Hard Water (HW)
Chloorvrije in water oplosbare olie
voor zware machinetoepassingen

- Extreem veelzijdig
- Hoge smering
- Uitstekende carterlevensduur
- Chloorvrij



PROD.NR. (ZW)	PROD.NR. (HW)	LITER	CONTAINERS PER DOOS
2088853	2088855	25	–
2088854	2088856	200	–
2088862	2088863	1000	–

LENOX AEROMAX F&Bs

Synthetisch zaagkoelmiddel
voor luchtvaart materialen

- Hoge prestaties
- Hoge verscheidenheid
- Verminder uw kosten
- Gebruiksvriendelijk



PROD.NR.	LITER	CONTAINERS PER DOOS
2088857	25	–
2088858	200	–

LENOX LUBE®

Synthetisch smeermiddel voor
spuittoepassingen

- Verlengt de levensduur van gereedschappen
- Verlaagt de kosten
- Optimale prestaties op ferrometalen



PROD.NR.	LITER	CONTAINERS PER DOOS
1988858	5	2
1988859	25	–
1988860	200	–

C/AI™ -SMEERMIDDEL

Formule met hoge smeercapaciteit voor
spuittoepassingen

- Werkt effectief op alle soorten materialen
- Toegenomen productiviteit
- Verlengt de levensduur van gereedschappen
- Kostenbeheersing



PROD.NR.	LITER	CONTAINERS PER DOOS
1988861	5	2
1988862	25	–
1988863	200	–

Gebruik dit product zoals het uit de verpakking komt. Niet mengen met water.

MACHINEREINIGER

- Hiermee bereidt u uw opvangbak voor op het gebruik van LENOX zaagvloeistoffen



PROD.NR.	LITER	CONTAINERS PER DOOS
1988857	5	2



LOCATIEONDERZOEK LENOX

Identificeer locatiedoelen, statistieken, uitdagingen en knelpunten



UITGEBREIDE OPERATOROPLEIDING

Een door een Lenox-team ontworpen en geleide cursus



MACHINEDIAGNOSTIEK: LENOX 13-PUNTSINSPECTIE

Nadruk op kritieke zaagparameters



PRODUCTIVITEIT EN KOSTENBESPARINGEN

Gedetailleerde aanbevelingen om de productiviteit te verbeteren



OPTIMALISATIE VAN MACHINEGEBRUIK

Ongeplande machinestilstand minimaliseren



OPLOSSINGEN EN MIDDELEN

Bied duurzaamheid om kostenbesparingen en verbeterde prestaties te realiseren

SAWCALC[®]-SOFTWARE

Snijd slimmer. Online oplossing voor uw zaaguitdagingen

AANGEPASTE, NAUWKEURIGE AANBEVELINGEN

Zoek het juiste LENOX-blad voor de klus
Bepaal de juiste parameters om aan uw snijdoelen te voldoen

ZEER TECHNISCHE, ONTWIKKELDE OPLOSSINGEN

Ingebouwde intelligentie op basis van jarenlange technische ervaring
Meer dan 35.000 metalen en 9.000 lintzaagmachines in het programma

GRATIS, GEMAKKELIJK TE GEBRUIKEN EN ALTIJD BIJGEWERKT

SAWCALC[®]-software wordt regelmatig bijgewerkt met de nieuwste machines, metalen en LENOX-producten

WIJ BIEDEN MEER DAN ALLEEN EEN ZAAGBLAD

GEGARANDEERDE PROEFBESTELLING

Het aanbevolen blad zal beter presteren dan uw huidige blad. Zo niet, krijgt u uw geld terug. Dat is de Gegarandeerde proefbestelling (GTO) van LENOX.



MACHINE-AFSTELLING VOOR DE BESTE ZAAGPRESTATIES

Een in de fabriek opgeleide technische vertegenwoordiger van LENOX voert een 13-puntsoptimalisatie uit om de prestaties van het blad en de machine te optimaliseren.

GA NAAR SAWCALC.COM
VOOR LINTZAAGAANBEVELINGEN OP MAAT

SNELHEIDSGRAFIEK BIMETAAL

GA NAAR SAWCALC.COM
VOOR LINTZAAGAANBEVELINGEN OP MAAT

	MATERIELEN		BANDSNELHEID	
	TYPE	GRAAD	FEET/ MIN	METER/ MIN
ALUMINIUM/NON-FERRO	ALUMINIUMLEGERINGEN	2024, 5052, 6061, 7075	300+	85+
	Koperlegeringen	CDA 220	210	65
		CDA 360	295	90
		Cu Ni (30%)	200	60
Be Cu		160	50	
Bronslegeringen	AMPCO 18	180	55	
	AMPCO 21	160	50	
	AMPCO 25	110	35	
	Gelood tin-brons	290	90	
	Al-brons 865	150	45	
	Mn-brons	215	65	
Messinglegeringen	932	280	85	
	937	250	75	
	Cartridge-messing, rood messing (85%) Zeemessing	220 200	65 60	
Koolstof STAALSOORTEN	Gelode, vrij te bewerken staalsoorten met laag koolstofgehalte	1145	270	80
		1215	325	100
		12L14	350	105
	Staalsoorten met laag koolstofgehalte	1008, 1018	270	80
1030		250	75	
Medium koolstof staalsoorten	1035	240	75	
	1045	230	70	
Staalsoorten met hoog koolstofgehalte	1060	200	60	
	1080	195	60	
	1095	185	55	
CONSTRUCTIESTAAL	Constructiestaal	A36	250	75
NIEUW NICKEL- GEBASEERDE LEGERINGEN	Mn-staalsoorten	1541	200	60
		1524	170	50
	Cr-Mo-staalsoorten	4140	225	70
		41L50	235	70
		4150H	200	60
	Gelegeerde Cr-staalsoorten	6150	190	60
5160		195	60	
Ni-Cr-Mo-staalsoorten	4340	195	60	
	9620	215	65	
	9640 E9310	185 160	55 50	
VERSTEVIGINGSSTAAL	Gelegeerde Cr-staalsoorten	52100	160	50
ZACHT STAAL	Zacht staal	P-3	180	55
		P-20	165	50
ROESTVRIJ STAAL	ROESTVRIJ STAALSOORTEN	304	115	35
		316	90	25
		410, 420	135	40
		440A	80	25
440C		70	20	
Neerslaghardend roestvrij staal	17-4 PH	70	20	
	15-5 PH	70	20	
Gratis bewerking van roestvrij staal	420F	150	45	
	301	125	40	
GEREDSCHAPSSTAAL	Laaggelegeerd gereedschapsstaal	L-6	145	45
		Waterhardend gereedschapsstaal	W-1	145
	Koudwerk gereedschapsstaal	D-2	90	25
		Luchthardend Gereedschapsstaalsoorten	A-2	150
	A-6	135	40	
	A-10	100	30	
	Heetwerk gereedschapsstaalsoorten	H-13	140	40
		H-25	90	25
	Oliehardende gereedschapsstaalsoorten	O-1	140	40
		O-2	135	40
Gereedschapsstaalsoorten voor hoge snelheden	M-2, M-10	105	30	
	M-4, M-42	95	30	
	T-1	90	25	
T-15	60	20		
Schokbestendige gereedschapsstaalsoorten	S-1	140	40	
	S-5, S-7	125	40	
TITANIUMLEGERINGEN	Titaniumlegeringen	CP Titanium Ti-6Al-4V	85 65	25 20
OP NICKEL- GEBASEERDE LEGERINGEN	Nikkellegeringen	Monel® K-500	70	20
		Duranickel 301	55	15
	Op ijzer-gebaseerde superlegeringen	A286, Inconel® R25	80	25
		Incoloy® 800	55	15
		Pyromet X-15	70	20
	Nikkel-gebaseerde legeringen	Inconel® 600, Inconel® 718,	60	20
Nimonic 90, NI-SPAN-C 902, RENE 41		60	20	
Inconel® 625		80	25	
Hastalloy B, Waspalloy		55	15	
Nimonic 75, RENE 88		50	15	
OVERIGE	Gietstukken	A536 (60-40-18) A536 (120-90-02) A48 (Klasse 20) A48 (Klasse 40) A48 (Klasse 60)	225 110 160 115 95	70 35 50 35 30

De aanbevelingen in de snelheidstabel zijn van toepassing bij het snijden van 4 inch breed (100mm), gegloeid materiaal met een bimetaal blad en zaagvloeistof:

BANDSNELHEID AFSTELLEN VOOR MATERIELEN IN VERSCHILLENDE AFMETINGEN

MATERIAAL	BANDSNELHEID
1/4" (6mm)	Tabelsnelheid + 15%
3/8" (19mm)	Tabelsnelheid + 12%
1-1/4" (32mm)	Tabelsnelheid + 10%
2-1/2" (64mm)	Tabelsnelheid + 5%
4" (100mm)	Tabelsnelheid - 0%
8" (200mm)	Tabelsnelheid - 12%

BANDSNELHEID AFSTELLEN VOOR VERSCHILLENDE VLOEISTOFTYPEN

VLOEISTOFTYPEN	BANDSNELHEID
Sproeiemeer-middel	Tabelsnelheid - 15%
Geen vloeistof	Tabelsnelheid - 30-50%

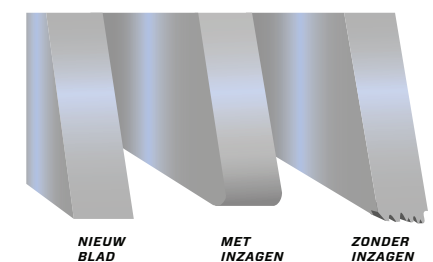
BANDSNELHEID AFSTELLEN VOOR MET HITTE BEHANDELDE MATERIELEN

ROCKWELL	BRINELL	VERMINDEREN BANDSNELHEID
Tot 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%

Verlaag de bandsnelheid met 50% bij het zagen met koolstofbladen

INZAGEN BLAD

De levensduur van een nieuw lintzaagblad wordt aanzienlijk verlengd als u de juiste procedure voltooit voor het inzagen.



DIEMASTER 2™ & LENOX CLASSIC®

Multifunctionele bladen op instapniveau

LANGE BLADLEVENSDUUR

M-42 high-speed stalen rand voor uitstekende hitte- en slijtvastheid

TOEPASSINGEN VOOR ALGEMEEN GEBRUIK

Gebruik Diemaster 2 voor handmatige toepassingen
Gebruik Classic voor geautomatiseerde zagen



QXP™

Lange levensduur van het blad bij hoge zaagsnelheden

LANGE LEVENSDUUR. SNEL ZAGEN

Massieve stukken met milde tot gemiddelde bewerkbaarheid

Gepatenteerde steunstaalvoorbereiding zorgt voor een verhoogde vermoeiingsbestendigheid



DRINGT DOOR MET MINDER AANZETKRACHT

Extreme positieve hark tandvorm

VERHOOGDE SNIJSNELHEDEN

Ontwerp met diepe geul

Breedte x Dikte		TANDVORM													
IN	MM	VARI-TOOTH™ TPI								RECHTE TANDSTEEK TPI					
		4/6	5/8	6/8	6/10	8/12	10/14	14/18	3	4	6	10	14	18	24
1/4 x ,025	6,4 x 0,64								◆	◆		◆			
1/4 x ,035	6,4 x 0,90								◆			◆			
3/8 x 0,025	9,5 x 0,64								◆	◆					
3/8 x ,035	9,5 x 0,90										◆	◆	◆		
1/2 x 0,020	12,7 x 0,50								◆	◆				◆	◆
1/2 x ,025	12,7 x 0,64				◆	◆	◆	◆			◆	◆	◆	◆	◆
1/2 x ,035	12,7 x 0,90								◆		◆	◆	◆	◆	◆
3/4 x 0,035	19 x 0,90	◆	◆	◆	◆	◆	◆		◆				◆	◆	
1 x 0,035	27 x 0,90	◆	◆	◆	◆	◆	◆							◆	
1-1/4 x ,042	34 x 1,07	◆	◆	◆	◆	◆									

Breedte x Dikte		TPI						
IN	MM	1,0/1,3	1,5/2,0	2/3	3/4	4/6	5/8	
3/4 x 0,035	19 x 0,90						◆	
1 x 0,035	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	◆						

LENOX CLASSIC PRO™

Het ultieme universele blad voor productie-zagen

UITZONDERLIJKE DUURZAAMHEID VAN HET BLAD

Robuuste M42 high-speed stalen rand biedt superieure hitte- en slijtageweerstand

EXTREEM VEELZIJDIG

Snijdt een groot assortiment aan metalen, van staal met laag koolstofgehalte tot legeringen met een hogere sterkte. Dankzij het geavanceerde ontwerp is productie-zagen van vaste stoffen en structuurmaterialen mogelijk



CONSTANTE PRESTATIES SNEDE NA SNEDE

Unieke tandgeometrie en -zetting minimaliseren geluid en trillingen vanaf de eerste snede

Breedte x Dikte		TPI				
IN	MM	1,4/2,0	2/3	3/4	4/6	5/8
1 x 0,035	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	◆	◆†	◆†		

† = Extra zware set verkrijgbaar om te voorkomen dat het blad vastloopt

BESLISSINGBOOM ALGEMEEN GEBRUIK

	CLASSIC PRO™	QXP™
Hogere productiesnelheden	G	B
Constructiesecties	B	G
ALUMINIUM	G	B
Grote buizen/pijpen	G	B

G = GOED
B = BETER

LENOX RX+®

Ontworpen om profielen, buizen en bundels te zagen

LANGE LEVENSDUUR VAN HET BLAD EXTREME DUURZAAMHEID

Gepatenteerd tandprofiel is bestand tegen afbreken van tanden, zelfs bij hogere aanzetsnelheden



STIL SNIJDEN, VERMINDERDE VIBRATIE

Geoptimaliseerde tandsteek/-zettingsvolgorde

BREEDTE X DIKTE		TPI						
IN	MM	2/3	3/4	4/6	5/7	5/8	6/10	10/14
5/8 x 0,032	16 x 0,8							*
3/4 x 0,035	19 x 0,90			◆		◆	◆	◆
1 x 0,035	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	◆†	◆†	◆				

*= matrix-rand

†= Extra zware set verkrijgbaar om te voorkomen dat het blad vastloopt

LENOX HRx®

Geoptimaliseerd voor het zagen van grote balken en dikwandige buizen

LANGE BLADLEVENSDUUR

Bij het zagen van grote constructiebalken



RECHTE SNEDEN

Door brede dwarsdoorsneden

BREDE KERF BEPERKT

Het vastlopen in grotere balken

BREEDTE X DIKTE		TPI				
IN	MM	1,4/2,0	2/3	3/4	4/6	5/7
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	●	●†	●†		

† = Extra zware set verkrijgbaar om te voorkomen dat het blad vastloopt

ARMOR® RX+™

Ontworpen voor een lange levensduur

AlTiN-COATING VOOR PRODUCTIVITEIT EN

LANGERE LEVENSDUUR VAN HET BLAD

De combinatie van aluminium, titanium en stikstof vormen een coating die hard en taai is en die elke tand beschermt tegen hitte en slijtage met een wapeningsbarrière



UNIEK, GEPATENTEERD TANDPROFIEL

Speciaal, versterkt tandontwerp voor minder afbreken van de tanden bij hogere aanzetsnelheden

Geminimaliseerde harmonischen en trillingen

Rustig zagen

HOOGWAARDIG STALEN VERSTEVIJING

Voor een langere levensduur

BREEDTE X DIKTE		TPI		
IN	MM	2/3	3/4	4/6
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	◆	◆†	

† = Extra zware set verkrijgbaar om te voorkomen dat het blad vastloopt

BESLISSINGSBOOM CONSTRUCTIESNIJDEN

	RX+®	HRx®	ARMOR® RX+™
Snel zagen	G	B	U
Droog snijden	G	G	U
Zorgen over vastlopen	G	U	G
Zagen met grote capaciteit	G	B	B
Balk, kanaal, hoogte hoekijzer	<30"	>30"	Alles
Wanddikte	<3/4"	>3/4"	Alles
RVS-buis	G	B	U
Kleine constructies/bundels	U	G	G

G = GOED
B = BETER
U = UITSTEKEND

CONTESTOR GT®

Zagen met hoge kwaliteit

RECHTERE SNEDEN OP GROTERE, MOEILIJKE TE SNIJDEN MATERIALEN

Uniek geulontwerp voor versteviging profiel

OPTIMALE SPAANVORMING BIJ KOUDVERVORMING LEGERINGEN

Precisie geslepen tanden - gladder tand- en geuloppervlak

Gepatenteerde speciale tandzetting en -profiel



BREEDTE X DIKTE		TPI					
IN	MM	0,7/1,0	1,0/1,3	1,4/2,0	2/3	3/4	4/6
1 x 0,035	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	◆	◆	◆	◆		
3 x ,063	80 x 1,60	◆	◆	◆			

● = geslepen tand
◆ = gefreesde tand

WAVE TECH®

Zaagbladverbetering voor het zagen van geharde metalen

VERBETERDE SNIJCAPACITEIT

Uitgekiende achterbladversterking zorgt voor een unieke snijactie die de zaagcapaciteit van de tand vergroot zonder aanvullende machinetoeverdruk

VERHOOGDE BLADLEVENSDUUR*

Het eigen ontwerp combineert de penetratiediepte met de snijkraft om de spaanderbelasting te optimaliseren en wrijvingslijtage te verminderen

Precieze afschuining op de achterkant van het blad vermindert spanningsverhogers en minimaliseert bandbreuken

SNELLERE SNIJSNELHEDEN*

De schommelbeweging van de constructie verbetert de snijefficiëntie en -snelheid door de laag die is gehard door bewerking te doorbreken

*Vergeleken met Standaard LENOX-lintzaagbladen



CONTESTOR XL™

Kwalitatief uitstekend zagen van grote, moeilijk te snijden stukken metaal

VERHOOGDE SLIJTAGEBESCHERMING ZORGT VOOR LANGERE LEVENSDUUR VAN HET BLAD

De nieuwe HSS-randdraad verhoogt de tandhardheid voor een betere slijtagebestendigheid

Het gepatenteerde spaanbeheersingsontwerp zorgt voor minder hitte en slijtage



VERBETERDE SPAANVORMING HELPT BIJ HET BINNENDRINGEN VAN MOEILIJKE TE SNIJDEN METALEN

Variabele tandhoogten en multi-level tandzetting zorgen voor diepere, smallere spanen

Grote spaanhoek vraagt om minder zaagkracht

GEOPTIMALISEERD ONTWERP VOOR RECHTERE SNEDEN OP GROTE BLOKKEN

De constructie van een ondiepe geul verhoogt de balksterkte

BREEDTE X DIKTE		TPI					
IN	MM	0,7/1,0	1,0/1,3	1,4/2,0	2/3	3/4	4/6
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	◆	◆				

BESLISSINGSBOOM MOEILIJKE TE SNIJDEN LEGERINGEN

	CONTESTOR GT®	CONTESTOR XL™
Zagen voor hogere productie	G	B
Hogere productiesnelheden	G	B
Bredere dwarsdoorsneden	G	B
Kleine dwarsdoorsneden (600 mm en minder)	B	G
Oudere zagen/minder onderhouden	B	G
Milde materialen - koolstofstaal tot eenvoudig roestvrij staal	B	G
Hardere materialen (heetwerk gereedschapsstaalsoorten, ruimtevaartmaterialen)	G	B
Vereiste oppervlakteafwerking:	G	B

G = GOED
B = BETER