



BIMÉTAL
LAMES ***DE SCIE***
À RUBAN



SÉLECTION DES LAMES DE SCIE À RUBAN BI-MÉTAL

SCIAGE DE PRODUCTION														
ALUMINIUM/ MÉTAUX NON FERREUX	ACIERS CARBONE	ACIERS DE CONSTRUCTION	ACIERS ALLIÉS	ACIERS POUR ROULEMENTS	ACIER DOUX	ACIERS À OUTILS	ACIERS INOXYDABLES	ALLIAGES DE TITANE	ALLIAGES DE NICKEL (INCONEL®)					
FACILE ←					USINABILITÉ					→ DIFFICILE				
OZ®					OZ®. Coupe rapide					CONTSESTOR GT® et CONTSESTOR XL® Coupes de précision.				
ARMOR® BX® Poutrelles / Paquets														
LENOX BX® Poutrelles / Paquets														
CLASSIC PRO™ Extrêmement polyvalent										CLASSIC PRO™				
SCIAGE UNIVERSEL														
LENOX CLASSIC®										LENOX CLASSIC®				
DIFMASTER 2™										DIFMASTER 2™				

Remarque : nous sommes à même de proposer des solutions pour bien d'autres applications de coupe non listées ici. Veuillez contacter notre service technique à l'adresse suivante: info@lenoxtools.com, ou visitez sawcalc.com.

SÉLECTION DES DENTS BIMÉTAL

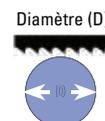
- Déterminer la section et la forme du matériau à couper.
- Choisir le tableau à utiliser ci-dessous (carrés pleins, ronds pleins ou tubes/profilés).
- Lire la denture par pouce (DPP) correspondante à la section du matériau.

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
DENTS PAR POUCE	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
DENTS PAR POUCE	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 / CORNIÈRES
PROFILÉS déterminer l'épaisseur de paroi (T)



**MATÉRIAUX EN PAQUETS/
EMPILÉS :**

Pour sélectionner le nombre de dents par pouce (DPP) pour les matériaux en paquets, recherchez la valeur DPP recommandée pour une seule pièce et choisissez la denture supérieure.

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
DENTS PAR POUCE	14/18	10/14	8/12	6/10	6/8 5/8		4/6		3/4			2/3			

BAND-ADE®

Eau Douce (SW) & Eau Dure (HW)
Fluide de sciage semi-synthétique

- Prolonge la vie de la lame
- Refroidissement exceptionnel
- Augmente la productivité
- Pas d'odeur
- Ne mousse pas
- Respectueux de l'environnement et de la santé



RÉFÉRENCE (SW)	RÉFÉRENCE (HW)	QUANTITÉ (LITRES)	CONDITIONNEMENT (EN BIDONS)
–	1988851	5 L	2
2088851	1988852	25 L	1
2088852	1988853	200 L	1
2088859	2088860	1000 L	1

LENOX 100CF™

Eau Douce (SW) & Eau Dure (HW)
Huile soluble- Émulsion -
pour le sciage très intensif

- Extrêmement polyvalent
- Haute lubrification
- Excellente durée de vie du fluide
- Sans chlore



RÉFÉRENCE (SW)	RÉFÉRENCE (HW)	QUANTITÉ (LITRES)
2088853	2088855	25 L
2088854	2088856	200 L
2088862	2088863	1000 L

LENOX LUBE®

Lubrifiant synthétique pour les applications par pulvérisation

- Prolonge la durée de vie
- Réduction des coûts
- Performance optimale sur les métaux ferreux



RÉFÉRENCE	QUANTITÉ (LITRES)	CONDITIONNEMENT (EN BIDONS)
1988858	5 L	2
1988859	25 L	–
1988860	200 L	–

SAW MASTER™

Fluide de sciage synthétique

- Plus longue vie de la lame. Coupe plus rapide
- Empêche la formation des bactéries
- Excellente durée de vie du fluide
- Excellent lubrification



RÉFÉRENCE	QUANTITÉ (LITRES)	CONDITIONNEMENT (EN BIDONS)
1988854	5 L	2
1988855	25 L	1
1988856	200 L	1

Non recommandé pour une utilisation comme pulvérisateur. Mélanger ce produit avec de l'eau selon les recommandations.

LENOX AEROMAX F&Bs

Fluide semi-synthétique, micro émulsion pour les application aérospatiale

- Haute performance
- Sans chlore
- Réduction des coûts
- Sans danger pour l'opérateur



RÉFÉRENCE	QUANTITÉ (LITRES)	CONDITIONNEMENT (EN BIDONS)
2088857	25 L	–
2088858	200 L	–

LUBRIFIANT C/AI™

Fluide de sciage synthétique pour les applications aérospatiales

- Fonctionne efficacement sur tous les types de matériaux
- Productivité accrue
- Prolonge la durée de vie
- Réduction des coûts



RÉFÉRENCE	QUANTITÉ (LITRES)	CONDITIONNEMENT (EN BIDONS)
1988861	5 L	2
1988862	25 L	–
1988863	200 L	–

Utilisez ce produit tel qu'il est fourni, à partir du contenant. Ne pas mélanger avec de l'eau.

MACHINE CLEANER

- Prépare la machine à recevoir un fluide de coupe neuf avant la vidange

RÉFÉRENCE	QUANTITÉ (LITRES)	CONDITIONNEMENT (EN BIDONS)
1988857	5 L	2





LENOX SITE SURVEY

Identifier les objectifs et les challenges, analyser les paramètres de sciage, définir les engorgements du flux de production



FORMATION COMPLÈTE DES OPÉRATEURS

Formation conçue et dirigée par l'Institut Technologique du sciage LENOX (LIT)



DIAGNOSTIC ET ÉVALUATION DE LA MACHINE : VÉRIFICATION LENOX EN 13 POINTS

Paramètres critiques de sciage



PRODUCTIVITÉ ET RÉDUCTION DES COÛTS

Recommandations détaillées pour améliorer la productivité



OPTIMISATION DE L'UTILISATION DES MACHINES

Réduire les temps d'arrêt imprévus



SOLUTIONS ET RESSOURCES

Partenariat pour réaliser les réductions de coûts et améliorer les performances

LOGICIEL SAWCALC[®]

Couper plus intelligemment. Solution Web pour vos défis de coupe

RECOMMANDATIONS PERSONNALISÉES ET PRÉCISES

Identifiez la lame LENOX adaptée au travail
Déterminez les bons paramètres pour atteindre vos objectifs de coupe

DES SOLUTIONS D'INGÉNIERIE HAUTEMENT TECHNIQUES

Intelligence intégrée basée sur des années d'expérience en ingénierie
Plus de 35 000 métaux et 9 000 scies à ruban dans le programme

GRATUIT, FACILE À UTILISER ET TOUJOURS À JOUR

Le logiciel SAWCALC[®] est mis à jour régulièrement pour inclure les évolutions Lenox, les derniers modèles de machine et les nouveaux matériaux

NOUS VOUS OFFRONS PLUS QU'UNE SIMPLE LAME



GARANTIE DE COMMANDE À L'ESSAI

La lame recommandée surpassera votre lame actuelle ou vous serez remboursé, c'est la garantie de Commande à l'essai LENOX (GTO).

RÉGLAGE DE LA MACHINE POUR UNE MEILLEURE PERFORMANCE DE SCIAGE

Un représentant technique LENOX formé en usine effectuera une mise au point en 13 étapes pour optimiser les performances de la lame et de la machine.

SUPPORT TECHNIQUE

Les réponses aux questions sur le sciage vous sont transmises sur simple demande. Les professionnels du service technique LENOX vous indiqueront la lame la plus appropriée pour votre travail. Obtenez des conseils sur le sciage et apprenez les différentes façons de faciliter le travail. Les réponses permettront d'économiser de l'argent et des efforts.

RENDEZ-VOUS SUR SAWCALC.COM

POUR OBTENIR DES RECOMMANDATIONS DE SCIES À RUBAN PERSONNALISÉES

ABAQUE DE VITESSE BI-MÉTAL

RENDEZ-VOUS SUR SAWCALC.COM
POUR OBTENIR DES RECOMMANDATIONS DE SCIES À RUBAN PERSONNALISÉES

MATÉRIAUX			VITESSE DU RUBAN	
CATÉGORIE	NUANCE	MÈTRE/MIN		
ALUMINIUM/ NON-FERREUX	Alliages d'aluminium	2024, 5052, 6061, 7075	Plus de 85	
	Alliages de cuivre	CDA 220	65	
		CDA 360	90	
		Cu Ni (30 %)	60	
		Be Cu	50	
Alliages de bronze	AMPCO 18	55		
	AMPCO 21	50		
	AMPCO 25	35		
	Bronze à l'étain au plomb	90		
	Bronze Al 865	45		
	Bronze Mn	65		
Alliages de laiton	932	85		
	937	75		
	Laiton d'emboutissage, laiton rouge (85 %)	65		
ACIERS AU CARBONE	Aciers de plomb, sans usinage à faible teneur en carbone	1145	80	
		1215	100	
		12L14	105	
	Aciers à faible teneur en carbone	1008, 1018	80	
		1030	75	
Aciers demi-durs au carbone	1035	75		
	1045	70		
Aciers à forte teneur en carbone	1060	60		
	1080	60		
	1095	55		
ACIERS STRUCTURÉS	Aciers structurés	A36	75	
AU JIFFRE EN ACIER	Aciers Mn	1541	80	
		1524	50	
	Aciers Cr-Mn	4140	70	
		41L50	70	
		4150H	60	
	Alliages en acier Cr	6150	60	
		5160	60	
	Aciers Ni-Cr-Mo	4340	60	
		8620	65	
		8640	55	
	E8310	50		
ACIER POUR ROULEMENT	Alliages en acier Cr	52100	50	
ACIER À MOULERS	Acier doux	P-3	55	
		P-20	50	
ACIER INOXYDABLE	Aciers inoxydables	304	35	
		316	25	
		410, 420	40	
		440A	25	
		440C	20	
	Aciers inoxydables à durcissement par précipitation	17-4 PH	20	
	15-5 PH	20		
ACIER POUR OUTIL	Aciers inoxydables sans usinage	420F	45	
		301	40	
	Acier à outils faible en alliage	L-6	45	
		Acier à outils durcissant avec l'eau	W-1	45
		Acier à outils pour le travail à froid	J-2	25
	Durcissement à l'air	A-2	45	
		A-6	40	
		Aciers à outils	1-10	30
	Aciers à outils de travail à chaud	H-13	40	
		H-25	25	
		Aciers à outils à durcissement à l'huile	O-1	40
	O-2		40	
	Aciers à outils à grande vitesse	M-2, M-10	30	
		M-4, M-42	30	
		T-1	25	
T-15		20		
Aciers à outils résistant aux chocs		S-1	40	
	S-5, S-7	40		
ALLIAGE DE TITANE	Alliages de titane	Titane CP	25	
		Ti-6Al-4V	20	
AU JIFFRE À BASE DE NICKEL	Alliages de nickel	Monel® K-500	20	
		Duranickel 301	15	
	Super alliages à base de fer	A286, Incoloy® 825	25	
		Incoloy® 600	15	
		Pyromet X-15	20	
	Alliages de nickel	Inconel® 600, Inconel® 718, Nimonic 90, NI-SPAN-C 902, RENE 41	20	
		Inconel® 625	25	
		Hastalloy B, Waspalloy	15	
		Nimonic 75, RENE 88	15	
AUTRE	Fers moulés	A536 (60-40-18)	70	
		A536 (120-90-02)	35	
		A48 (Classe 20)	50	
		A48 (Classe 40)	35	
		A48 (Classe 60)	30	

Les recommandations du tableau de la vitesse s'appliquent lors de la coupe de matériaux recuits d'une largeur de 100 mm (4 pouces) à l'aide d'une lame bimétal et de fluide de sciage.

AJUSTEMENT DE LA VITESSE DE RUBAN POUR DES MATÉRIAUX DE DIFFÉRENTES TAILLES

MATÉRIAU	VITESSE DE RUBAN
6 mm	Tableau de la vitesse + 15 %
19 mm	Tableau de la vitesse + 12 %
32 mm	Tableau de la vitesse + 10 %
64 mm	Tableau de la vitesse + 5 %
100 mm	Tableau de la vitesse - 0 %
200 mm	Tableau de la vitesse - 12 %

AJUSTEMENT DE LA VITESSE DE RUBAN POUR DIFFÉRENTS TYPES DE LIQUIDES

TYPES DE LIQUIDES	VITESSE DE RUBAN
Lubrifiant à pulvériser	Tableau de la vitesse - 15 %
Pas de liquide	Tableau de la vitesse - 30-50 %

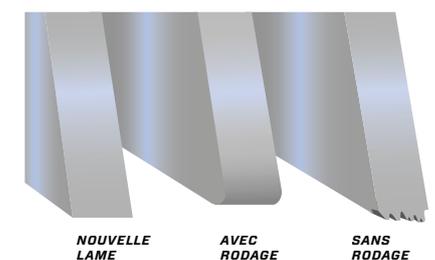
AJUSTEMENT DE LA VITESSE DE RUBAN POUR LES MATÉRIAUX THERMIQUEMENT TRAITÉS

ROCKWELL	BRINELL	DIMINUTION VITESSE DE 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%

Réduisez la vitesse du ruban de 50 % lorsque vous sciez avec des lames en carbone

RODAGE DE LA LAME

Procéder au rodage approprié d'une nouvelle lame de scie à ruban augmente fortement sa durée de vie.



DIEMASTER 2™ ET LENOX CLASSIC® Lames polyvalentes d'entrée de gamme

LONGUE DURÉE DE VIE DE LA LAME

L'acier rapide M42 offre une excellente résistance à l'usure et à la chaleur

APPLICATIONS GÉNÉRALES

Diemaster 2 :

Sciage manuel pour petites machines d'ateliers, durée de vie 10 fois plus importante qu'un ruban carbone

Classic :

Coupe une grande variété de métaux sur scies automatiques



QXP™

Lame longue durée de vie avec une vitesse de coupe élevée

LONGUE DURÉE DE VIE.

COUPE RAPIDE

Matériaux pleins à usinabilité facile à modérée. Technologie brevetée « Q-process » de Lenox



LE DOSSIER DE LA LAME EST

EXTRÊMEMENT RÉSISTANT

À LA FATIGUE

Denture à inclinaison très positive

PÉNÉTRATION AISÉE DANS LA MATIÈRE

Fond de dent important

POWER BLAST
TECHNOLOGY™



LARGEUR X ÉPAISSEUR	VARI-TOOTH™ DENTS PAR POUCE								DENTURE RÉGULIÈRE							
	MM		4/6	5/8	6/8	6/10	8/12	10/14	14/18	3	4	6	10	14	18	24
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									♦		♦	♦	♦	♦		
19 x 0.90	♦	♦	♦	♦	♦	♦			♦					♦	♦	
27 x 0.90	♦	♦	♦	♦	♦	♦									♦	
34 x 1.07	♦	♦	♦	♦	♦											

LARGEUR X ÉPAISSEUR	DPP						
	MM	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 CLASSIC PRO™

La lame multiusage par excellence pour la coupe de production

DURÉE DE VIE EXCEPTIONNELLE DE LA LAME

L'acier rapide robuste M42 offre une résistance supérieure à la chaleur et à l'usure

EXTRÊMEMENT POLYVALENT

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

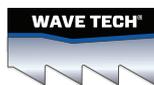
PERFORMANCE CONSTANTE

COUPE APRÈS COUPE

Géométrie et avoyage spécial des dents



POWER BLAST
TECHNOLOGY™



LARGEUR X ÉPAISSEUR	DPP					
	MM	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 (EHS)

SÉLECTION DE LA LAME

	CLASSIC PRO™	QXP™
Production élevée	B	M
Profilés, tubes, coupes en paquet	M	B
Aluminium	B	M
Tubes épais	B	M

B = BON
M = MEILLEUR

LENOX **RX+**®

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

DURÉE DE VIE PROLONGÉE

Profil de dent breveté résistant à l'arrachage des dents

COUPE SILENCIEUSE, VIBRATION RÉDUITE

Élimination des harmoniques



LARGEUR X ÉPAISSEUR MM	DPP						
	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	◆†	◆†	◆				

*= Denture fraisée

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

◆ Spécification spécialement conçues pour les applications de sciage alimentées par gravité, semi-automatique et vers le bas.

LENOX **HRx**®

Optimisé pour la coupe de grosses poutres et tubes à paroi épaisse

LONGUE DURÉE DE VIE LORS DE LA COUPE DE GRANDES POUTRES DE CONSTRUCTION

Conçue pour résister à l'arrachage des dents

COUPES DROITES.

Conçue pour réduire la déviation de la lame, également pour améliorer l'évacuation des copeaux et réduire la déformation de la lame



AVOYAGE LARGE

Limitant le pincement dans les grosses poutres



LARGEUR X ÉPAISSEUR MM	DPP				
	1.4/2.0	2/3	3/4	4/6	5/7
34 x 1.07			●	●	●
41 x 1.27		●	●	●	
54 x 1.60	●	●†	●†	●	
67 x 1.60	●	●†	●†		

† = Ensemble extra lourd disponible pour éviter le pincement de la lame

ARMOR® **RX+**™

Conçue pour une longue durée de vie

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

Aluminium Titane et Nitrogène sont associés pour former un revêtement dur et résistant



PROFIL DE DENTS BREVETÉ EXCLUSIF

HAUTES PERFORMANCES POUR LES ACIERS DE CONSTRUCTION

Une résistance à la fatigue prolongée

LARGEUR X ÉPAISSEUR MM	DPP		
	2/3	3/4	4/6
34 x 1.07		◆†	◆
41 x 1.27	◆	◆†	◆†
54 x 1.60	◆	◆†	

† = Ensemble extra lourd disponible pour éviter le pincement de la lame

CHOIX DU RUBAN POUR PROFILÉS EN FONCTION DES ATTENTES ET DES MATÉRIEAUX

	RX+	HRx	ARMOR® RX+™
Coupe rapide	B	M	E
Coupe à sec	B	B	E
Problèmes de pincement	B	E	B
Scies grande capacité	B	M	M
Largeur de poutrelle	< 76 cm	> 76 cm	Tout
Épaisseur de la paroi	< 1,90 cm	> 1,90 cm	Tout
Tuyau/tube en acier inoxydable	B	M	E
Petites structures/ensembles	E	B	B

B = BON
M = MEILLEUR
E = EXCELLENT

CONTESTOR GT® Sciage haute performance

DES COUPES PLUS DROITES DANS DES MATÉRIAUX DIFFICILES À DÉCOUPER

Structure unique du fond de la dent augmentant la résistance à la flexion

FORMATION OPTIMALE DES COPEAUX DANS LES ALLIAGES DE PIÈCES TREMPÉES

Dents meulées

Réduction de l'effort de pénétration dans la matière



LARGEUR X ÉPAISSEUR MM	DPP					
	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 meulée

WAVE TECH® Amélioration de la lame pour la découpe des métaux trempés

AMÉLIORATION DES PERFORMANCES DE COUPE

La conception optimisée du dos du ruban offre une découpe unique qui augmente la pénétration de la dent sans pression d'alimentation supplémentaire de la machine

PROLONGEMENT DE LA DURÉE DE VIE DE LA LAME*

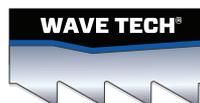
Sa conception unique équilibre la profondeur de pénétration avec l'effort de coupe pour optimiser la charge des dents et réduire l'usure due au frottement

Le chanfrein sur le dos du ruban limite les contraintes ainsi évite la rupture du ruban

DES VITESSES DE COUPES PLUS RAPIDES*

le mouvement d'oscillation induit par le Wave Tech améliore l'efficacité de coupe et augmente la vitesse de pénétration dans la matière

*Vs. Lames de scie à ruban LENOX standard



CONTESTOR XL™ Lame bi-métal à haute performance pour grandes pièces en métal difficiles à couper

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

Pointes de dents issues de la métallurgie des poudres

LA FORMATION DES COPEAUX EST AMÉLIORÉE, CE QUI AIDE LA LAME À PÉNÉTRER LES MÉTAUX DIFFICILES À COUPER

La hauteur variable des dents 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 fond de la dent augmente la résistance à la flexion



LARGEUR X ÉPAISSEUR MM	DPP					
	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	◆	◆				

CAPACITÉ DU CONTESTOR XL OU GT EN FONCTION DES ATTENTES ET MATERIAUX

	CONTESTOR GT®	CONTESTOR XL™
Scies de haute production	B	M
Production élevée	B	M
Coupes grandes sections	B	M
Coupes petites sections (600 mm et moins)	M	B
Scies plus anciennes/moins entretenues	M	B
Matériaux à usinabilité moyenne : Aciers inoxydables/Aciers outils/Aciers à moules	M	B
Matériaux à usinabilité difficile : Alliages de Titane/Alliage à base de Nickel (INCONEL)	B	M
Exigence de finition de surface	B	M

B = BON

M = MEILLEUR