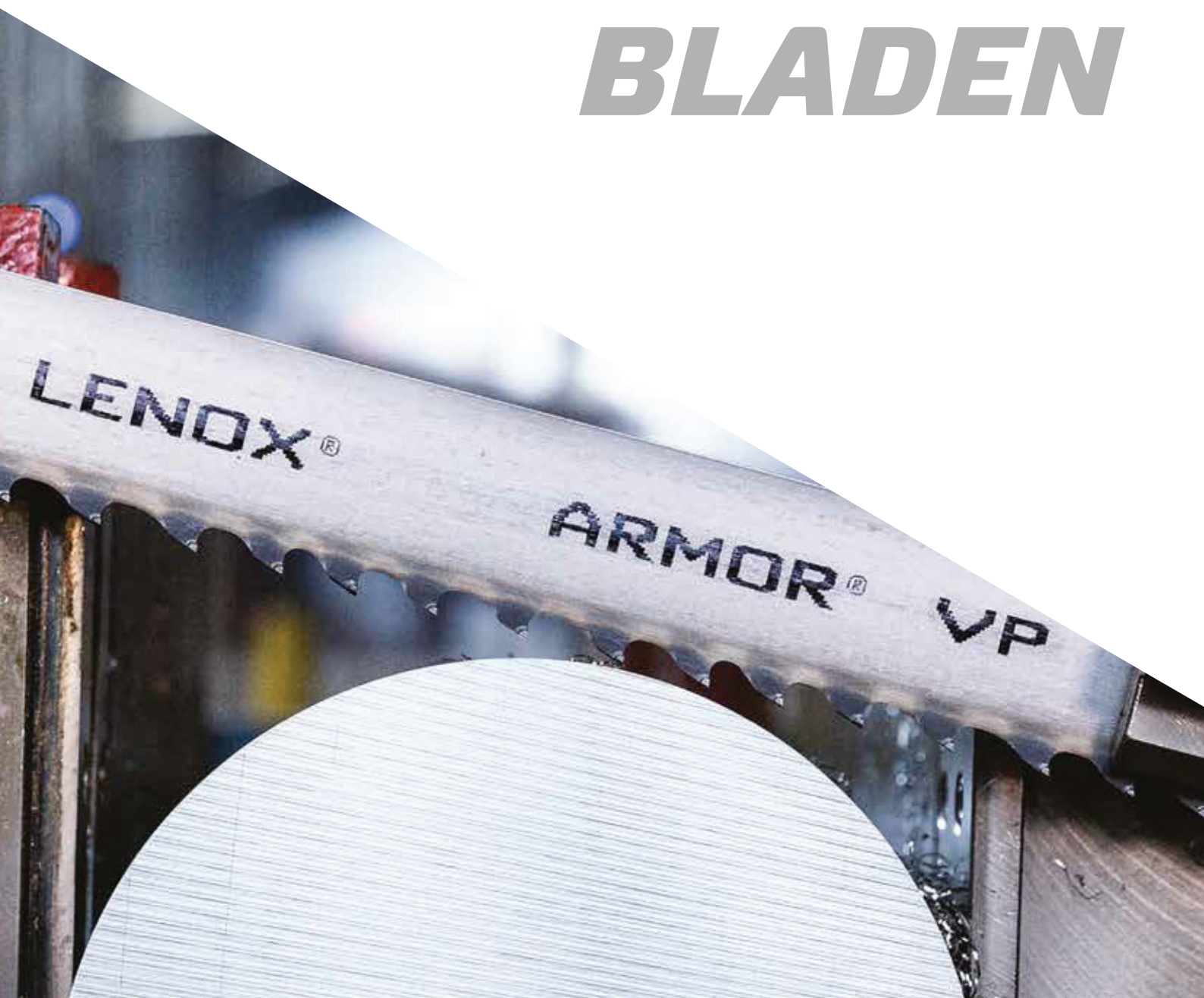




CARBIDE

BANDZAAG

BLADEN



CARBIDE-ASSORTIMENT

HOGE PRESTATIE									
ALUMINIUM/ NON-FERRO	KOOLSTOF STAALSOORTEN	CONSTRUCTIE- STAALSOORTEN	GELEGEERDE STAALSOOR- TEN	VERSTE- VIGINGS- STAALSOOR- TEN	ZACHT STAAL	ROESTVRIJ STAALSOORTEN	GEREED- SCHAPS- STAALSOORTEN	TITANIUMLE- GERINGEN	LEGERINGEN OP BASIS VAN NIKKEL (INCONEL®)
EENVOUDIG		BEWERKBAARHEID						MOEILIJK	
ABLK & AVP		ARMOR VP™						LENOX MAX CT® Maximale prestaties op ruimtevaartlegeringen	
TRI-TECH CT™		TRI-TECH CT™ Stel het stijfblad in voor moeilijk te snijden metalen							
VERSA PRO™		VERSA PRO™ Veelzijdig blad met hardmetalen tanden voor algemene zaagtoepassingen							
TRI-MASTER®		TRI-MASTER® & GEN-TECH™							

SPECIALE TOEPASSING				
HOUT	COMPOSITIEN	ALUMINIUM (INCLUSIEF ALUM. GIETSTUKKEN)	DOORGEHARDE MATERIALEN (INCLUSIEF IHCP-CILINDERASSEN)	OVERIGE (COMPOSITIEN, BANDEN, ENZ.)
EENVOUDIG		BEWERKBAARHEID		MOEILIJK
		LENOX HRC® Blad met hardmetalen tanden voor gehard staal en doorgeharde materialen		
CAST MASTER™ CAST MASTER™ XL / XLE		Superieure prestatie Bij het zagen van gietstukken		
		TRI-MASTER®		
MASTER-GRIT®		MASTER-GRIT® 7aagblad met hardmetalen korrels voor het zagen van schurende en geharde materialen		

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

CARBIDE TANDENASSORTIMENT

LENOX MAX CT® • LENOX CAST MASTER™ XL • LENOX CAST MASTER™ XLE • LENOX VERSA PRO™
LENOX ARMOR VP™ • LENOX GEN-TECH™

BREEDTE OF DIAMETER VAN ZAAGSNEDE														
INCHES	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											

TRI-TECH CT™

BREEDTE OF DIAMETER VAN ZAAGSNEDE														
INCHES	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™

BREEDTE OF DIAMETER VAN ZAAGSNEDE										
INCHES	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							

Opmerking: Het snijden van aluminium en andere zachte materialen op machines met een extreem hoge bandsnelheid kan uw tandkeuze veranderen.
Ga voor meer informatie naar sawcalc.com.

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 sproeijsmeermiddel. 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 LINTZAAGAAANBEVELINGEN OP MAAT

SNELHEIDSTABEL HARDMETAAL

MATERIALEN		ARMOR VP™		LENOX VERSA PRO™ & MAX GT		TRI-TECH™ & GEN-TECH™		TRI-MASTER®		CAST MASTER™ & CAST MASTER™ XL		LENOX HRC®	
TYPE	GRAAD	FPM	MPM	FPM	MPM	FPM	MPM	FPM	MPM	FPM	MPM	FPM	MPM
Aluminiumlegeringen	2024, 5052, 6061, 7075			200 – 8.500*	60 – 2600	200 – 8.500	60 – 2.600	200 – 8.500*	60 – 2600	200 – 8.500*	60 – 2600		
Koperlegeringen	CDA 220 CDA 360 Cu Ni (30%) Be Cu			240 300 220 180	75 90 65 55	240 300 220 180	73 91 67 55	210 295 200 160	65 90 60 50	210 295 200 160	65 90 60 50	280	85
Bronzlegeringen	AMPCO 18 AMPCO 21 AMPCO 25 Gelood tin-brons Al-brons 865 Mn-brons 932 937			205 180 115 300 200 220 300 300	60 55 35 90 60 65 90 90	205 180 115 300 180 220 300 300	62 55 35 91 55 67 91 91	180 160 110 290 150 215 280 250	55 50 35 90 45 65 85 75	180 160 110 290 150 215 280 250	55 50 35 90 45 65 85 75		
Messinglegeringen	Cartridge-messing Rood messing (85%) Zee messing			260 230	80 70	240 230	73 70	220 200	65 60			220 200	65 60
Gelode, vrij te bewerken staalsoorten met laag koolstofgehalte	1145 1215 12L14	370 425 450	115 130 135	290 325 350	88 99 107	290 325 350	88 99 107	290 325 350	90 100 105				
Constructiestaal	A36	350	105	240	73								
Staalsoorten met laag koolstofgehalte	1008, 1018 1030	310 290	95 90	300 260	90 80	250 240	76 73	250 240	75 75			270** 250**	80 75
Medium koolstof staalsoorten	1035 1045	285 275	85 85	240 240	73 73	230 220	70 67	230 220	70 65			240** 230**	75 70
Staalsoorten met hoog koolstofgehalte	1060 1080 1095	260 250 240	80 75 75									200** 195** 185**	60 60 55
Mn-staalsoorten	1541 1524	260 240	80 75										
Cr-Mo-staalsoorten	4140 41L50 4150H	300 310 290	90 95 90	230 230 230	70 70 70	220 250	67 76						
Gelegeerde Cr-staalsoorten	6150 52100 5160	315 300 315	95 90 95	230 290 230	70 88 70	190 190	58 58						
Ni-Cr-Mo-staalsoorten	4340 8620 8640 9310	300 310 305 315	90 95 95 95	230 280 240 190	70 85 73 60	190 190	58 58						
Laaggelegeerd Gereedschapsstaal	L-6	300	90	240	75	240	73	190	60				
Waterhardend gereedschapsstaal	W-1	300	90	240	65	220	67	175	55				
Koudwerk gereedschapsstaal	D-2	240	75	210	65	210	64	170	50				
Luchthardende gereedschapsstaalsoorten	A-2 A-6 A-10	270 240 190	80 75 60	230 220 160	70 65 50	230 220 160	70 67 49	185 175 130	55 55 40				
Heetwerk gereedschapsstaalsoorten	H-13 H-25	240 180	75 55	220 150	55 45	220 150	67 46	175 120	55 35				
Oliehardende gereedschapsstaalsoorten	O-1 O-2	260 240	80 75	240 220	75 65	240 220	73 67	190 175	60 55				
Gereedschapsstaalsoorten voor hoge snelheden	M-2, M-10 M-4, M-42 T-1 T-15	140 130 120 100	45 40 35 30	110 105 100 80	35 30 30 25	110 105 100 80	34 32 30 24	90 85 80 65	25 25 25 20				
Zacht staal	P-3 P-20	300 280	90 85	200 160	60 50	200 160	61 49	160 130	50 40				
Schokbestendige gereedschapsstaalsoorten	S-1 S-5, S-7	220 200	65 60	190 190	60 60								
ROESTVRIJ STAALSOORTEN	304 316 410.420 440A 440C	260 240 290 250 240	80 75 90 75 75	220 180 250 200 200	65 55 75 60 60	190 180 250 200 200	58 55 76 61 61	155 125 175 140 140	45 40 55 45 45			220 180 250 200 200	65 55 75 60 60
Neerslaghardend roestvrij staal	17-4 PH 15-5 PH	300 300	90 90	160 140	50 45	160 160	49 49	110 100	35 30			160 140	50 45
Gratis bewerking van roestvrij staal	420F 301	340 320	105 100	270 230	80 70	270 230	82 70	190 160	60 50			270 230	80 70
Nikkellegeringen	Monel® K-500 Duranickel® 301			90 80	25 25	90 80	27 24	90 80	25 25				
Op ijzer-gebaseerde superlegeringen	A286, Incoloy® 825 Incoloy 600 Pyromet® X-15			80 75 90	25 25 25	105 85 90	32 26 27	80 75 90	25 25 25				
Nikkel-gebaseerde legeringen	Inconel® 600, Inconel 718 Nimonic® 90 NI-SPAN-C® 902, RENE® 41 Inconel® 625 Hastalloy B, Waspalloy Nimonic® 75, RENE® 88			85 85 115 75 75	25 25 35 25 25	105 105 105 100 105	32 32 32 30 32	85 85 115 75 75	25 25 35 25 25				
Titaniumlegeringen	CP Titanium Ti-6Al-4V	230 230	70 70	180 180	55 55	180 180	55 55	150 150	45 45				
Gietstukken	A536 (60-40-18) A536 (120-90-02) A48 (Klasse 20) A48 (Klasse 40) A48 (Klasse 60)	360 175 250 160 115	110 55 75 50 35									300 150 220 160 160	90 45 65 50 50

FPM = voet per minuut | MPM = meter per minuut *Voor metaalzagen zijn de zagen met 275 tot 350 FPM in bedrijf. **Meestal voor gehard en doorgehard koolstofstaal tot 61 Rc.

TRI-MASTER®

Veelzijdig blad met carbidetanden

DRIEVOUDIG MET PRECISIE GESLEPEN TANDEN

Gladde sneden,
uitstekende afwerking

HOOGWAARDIG STALEN VERSTEVIGING

Blad gaat langer mee

BLAD VOOR UNIVERSEEL GEBRUIK
Perfect voor het zagen van een grote
verscheidenheid aan materialen



BREEDTE X DIKTE		TPI		
IN	MM	2/3	3	3/4
3/8 x 0,032	9,5 x 0,80		•	
1/2 x ,025	12,7 x 0,64		•	
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	•		•

MASTER GRIT®

Zaagblad met hardmetalen korrels voor het
zagen van schurende en geharde materialen

WOLFRAMCARBIDEKORRELS

Metallurgisch gebonden rand

WIJDE TANDZETTING

Voor toepassingen met een
doorsnede die groter is dan
1/4" (6,4 mm)

CONTINU

Voor toepassingen met een
doorsnede van kleiner dan
1/4" (6,4 mm)



BREEDTE X DIKTE		VOORBEREIDING VAN KORREL RANDEN				
IN	MM	WIJDE TANDZETTING			CONTINU	
		MED	MED-GROF	GROF	MED	GROF
1/4 x 0,020	6,4 x 0,50				•	
3/8 x 0,025	9,5 x 0,64	•	•			
1/2 x ,025	12,7 x 0,64	•	•		•	
3/4 x 0,032	19 x 0,80		•	•		
1 x 0,035	27 x 0,90		•	•	•	•
1-1/4 x ,042	34 x 1,07			•		

LENOX HRC®

Blad met Carbidetanden voor gehard
staal en doorgeharde materialen

MICROKORRELIG HARDMETAAL VAN HOGE KWALITEIT

Uitstekende duurzaamheid

STERK TANDONTWERP

Superieure kantsterkte en
stripveerstand

NIEUWE HOOGWAARDIGE PRESTATIE STALEN VERSTEVIGING

Zeer duurzaam

VERVANGT SCHUURWERKZAAMHEDEN



BREEDTE X DIKTE		VARI-TOOTH® TPI		STANDAARD TPI
IN	MM	2/3	3/4	3
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	•		

CAST MASTER™- & CAST MASTER XL/ XLE-SERIE

Superieure prestaties in toepassingen
voor het zagen van aluminium

LANGE LEVENSDUUR VAN DE MESSEN IN GIETTOEPASSINGEN

Het speciale hardmetaal is
ontworpen voor langzame slijtage bij
het zagen van aluminium

SNIJDT VRIJ BIJ VERHOOGDE SNIJSNELHEDEN

Multispaan tandontwerp vermindert
snijkrachten en beperkt trillingen.
Precisieslijpen voorkomt ophoping van materiaal
op de tandrand.



BREEDTE X DIKTE		TPI					
IN	MM	0,6/0,8	0,9/1,1	1,4/2,0	2/3	3	3/4
1/2 x 025	12,7 x 0,64					•	
3/4 x 035	19 x 0,90					•	•
1 x 035	27 x 0,90				•	• Δ	
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	*	*				

• = Cast Master-ontwerp

* = Cast Master XL-ontwerp

† = Cast Master XLE-ontwerp

Δ = Ontwerp set-stijl

VERSA PRO™

Veelzijdig blad met koolstofverbinding tanden voor algemene zaagtoepassingen

BLAD MET LANGE LEVENSDUUR IN VERSCHILLENDE METALEN

Gepatenteerde kwaliteit wolframcarbidepunten met verhoogde taaheid behouden een scherpe snijkant

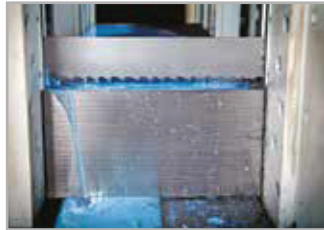
LOOPT MAKKELIJK ZONDER INLOPEN*

De voorgehoonde snijkant minimaliseert het afbreken van tanden en elimineert de noodzaak om het blad in te laten lopen

SUPERIEURE AFWERKING

De precisiegeslepen hardmetalen punten zijn voorzien van schone, scherpe randen die voor soepelere onderdelen afleveren

* Inlopen wordt aanbevolen voor stukken groter dan 152 mm (6")



BREEDTE X DIKTE		TPI				
IN	MM	0,9/1,1	1,0/1,4	1,4/2,0	2/3	3/4
1-1/4 x ,042	34 x 1,07			•	•	•
1-1/2 x ,050	41 x 1,27			•	•	•
2 x ,050	54 x 1,60			•	•	
2 x ,063	54 x 1,60	•	•	•	•	
2-5/8 x ,063	67 x 1,60	•	•	•	•	
3 x ,063	80 x 1,60	•				

LENOX ARMOR VP™

Extreme snijsnelheden in een breed scala aan materialen

SNELLER ZAGEN VERHOOGT DE PRODUCTIVITEIT

AlTiN-coating beschermt de tanden tegen ophoping van warmte om sneller te kunnen zagen*

CONSISTENTE LANGERE LEVENSDUUR VAN HET BLAD

ARMOR-coating verhoogt de hardheid en taaheid van het oppervlak, waardoor slijtage van de tanden wordt vertraagd en de levensduur wordt verlengd*



SNIJDT SNEL DOOR EEN BREED SCALA AAN MATERIALEN

Het geavanceerde tandontwerp snijdt eenvoudig door een reeks aan koolstof staalsoorten, gelegeerde staalsoorten, gereedschapsstaal, roestvast staal en titaniumlegeringen

*versus niet-gecoate hardmetalen bladen

BREEDTE X DIKTE		TPI				
IN	MM	0,9/1,1	1,0/1,4	1,4/2,0	2/3	3/4
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	•				

LENOX MAX CT®

Maximale zaagprestaties op Aerospace-legeringen

UITZONDERLIJKE DUURZAAMHEID VAN HET BLAD

Het multispaan tandpatroon balanceert de spaanbelasting en vermindert snijkrachten

SNELLERE, RECHTERE SNEDEN

Geoptimaliseerde geometrie van de verspaningsruimte verhoogt de balksterkte voor rechte sneden



SUPERIEURE AFWERKING ONDERDELEN

Precisiegeslepen carbiden zorgen voor messcherpe tanden, voor een spiegelachtige afwerking op bewerkte onderdelen



BREEDTE X DIKTE		TPI			
IN	MM	0,9/1,1	1,0/1,4	1,4/2,0	2/3
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	•			

†= Extra brede zaagsnede verkrijgbaar om te voorkomen dat het blad vastloopt.

LENOX GEN-TECH™

Lintzaag in set-stijl met hardmetalen tanden voor algemene zaagtoepassingen

BETAALBAAR PRIJSPUNT

Lage kosten per snede

VEELZIJDIG, MAKKELIJK TE GEBRUIKEN

Veelzijdig tandontwerp in set-stijl voor gebruik op een breed scala aan materialen en zagen

LANGE BLADLEVENSDUUR

Honex-technologie™ beperkt afbreken waardoor een lange levensduur en productiviteit mogelijk is



BREEDTE X DIKTE		TPI			
INCH	MM	0,9/1,1	1,4/2,0	2	2/3
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	●	●		

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 machinetoevoerdruk

VERHOOGDE BLADLEVENSDUUR*

Het eigen ontwerp combineert de penetratiediepte met de snijkracht om de spaanderbelasting te optimaliseren en wrijvingsslijtage 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



BINNENKORT BESCHIKBAAR

TRI-TECH CT™

Kies Style-Carbide blad voor moeilijk te zagen metalen

RECHTE SNEDEN.

ZONDER VASTLOPEN.

Het tandzettingspatroon elimineert inknellen in metalen met hoge mechanische spanningen

Dankzij de brede kerfopening is invalzagen mogelijk

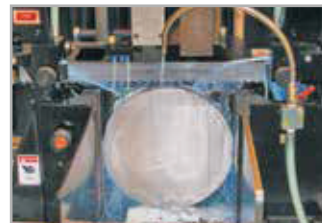
BLAD GAAT LANGER MEE

Hoogwaardige hardmetalen punten zijn precisiegeslepen voor efficiënt snijden

Hoogwaardig steunstaal minimaliseert het breken van het lichaam

EXTREME VEELZIJDIGHEID

Snijdt een reeks materialen, van hoogsterkte staalsoorten tot nikkelgebaseerde legeringen



BREEDTE X DIKTE		TPI			
IN	MM	0,9/1,1	1,4/2,0	1,8/2,0	2,5/3,4
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	●			

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

BESLISSINGSBOOM PRODUCTSELECTIE

	VERSA PRO™	MAX CT™	ARMOR VP™	GEN-TECH™	TRI-TECH™
Hoge productiesnelheden	B	B	U	G	G
Zorgen over vastlopen	G	G	G	U	B
Benodigheden voor afwerking oppervlakte	B	B	U	G	G
Brede mix van materialen	U	G	B	B	B
Oudere/minder onderhouden zagen	B	G	G	U	U
Gebruiksgemak/loopt makkelijk	B	G	G	U	U
Zachtere materialen	U	G	U	B	B
Dikwandige buizen	NA	NA	NA	U	U

G = GOED

B = BETER

U = UITSTEKEND

NA = NIET AANBEVOLEN