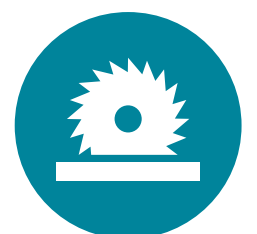


ZAGEN
SCIES





BI-METAAL BANDZAGEN
LAMES DE SCIE À RUBAN BI-MÉTAL



Lenox bandzagen worden sinds 1915 geproduceerd in Springfield (MA) USA. Dankzij continu onderzoek & ontwikkeling is Lenox een absolute marktleider met ongeëvenaarde kwaliteit. Lenox streeft naar een maximale kwaliteit in iedere stap van het productieproces, wat leidt tot een afgewerkt product dat de eindgebruiker veel voordelen biedt ten opzichte van de concurrentie.

Les scies à ruban Lenox sont fabriquées depuis 1915 à Springfield USA. Grâce aux efforts continus en matière de R&D, Lenox s'est développée comme leader du marché avec une qualité incomparable de ses produits. Lenox veille à maximiser la qualité dans chaque étape du processus de fabrication, ce qui entraîne un produit fini offrant plus d'avantages à l'utilisateur que celui de la concurrence.

DOOR HET UITGEBREIDE GAMMA, KAN LENOX VOOR IEDERE TOEPASSING DE IDEALE BANDZAAG AANBIEDEN .
GRÂCE À SA GAMME ULTRA-COMPLÈTE, LENOX PEUT OFFRIR LA LAME IDÉALE POUR CHAQUE APPLICATION PENSABLE.



CLASSIC™

De universele zaag voor algemeen zaagwerk of het zagen van dunwandig materiaal bij gebruik van fijne vertandingen. De vertandingen 4/6 en 6/8 zijn positief en hebben de verstevigde **tuff-tooth™**. De vertandingen 5/8 tem 10/14 zijn 0° en uitermate geschikt voor het zagen van dunwandig materiaal, zowel ijzer als inox. De Wavy vertanding daarentegen is de onverslagen zaag als het over het zagen van sandwichpanelen gaat.

CLASSIC™

La lame de scie à ruban universelle, pour tous travaux de sciage ou pour le sciage du matériel à paroi mince à l'usage des dentures fines. Les dentures 4/6 jusqu'à 6/8 sont positives et présentent une résistance exceptionnelle à l'arrachage de dent, grâce à la forme de dent **tuff-tooth™**. Les dentures 5/8 jusqu'à 10/14 ont un angle de 0° et sont particulièrement adaptées pour le sciage du matériel à paroi mince, métal ainsi qu'inox. Par contre, la denture Wavy est la scie par excellence dans le domaine du sciage des panneaux sandwichs.

TOEPASSINGEN / APPLICATIONS

- Koolstofstaal
- Staallegeringen
- Roestvrij staal
- Gereedschapsstaal
- Matrijzenstaal
- Aciers au carbone
- Aciers alliages légers
- Aciers inoxydables
- Aciers à outils
- Aciers pour moules

HOOGTE X DIKTE HAUTEUR X ÉPAISSEUR		HOOK HOOK	TUFF-TOOTH TUFF-TOOTH		VARI-TOOTH VARI-TOOTH				WAVY WAVY	
INCH	MM	3	4/6	6/8	5/8	6/10	8/12	10/14	14	18
3/4 x .035	19x0,90	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1 x .035	27x0,90	•	•	•	•	•	•	•	x	•
1-1/4 x .042	34x1,07.042	x	•	•	•	•	•	x	x	x



CLASSIC™ PRO

Dit nieuw type is een combinatie van de Classic™ met een vernieuwend stressvrij rugmateriaal, waarbij het inlopen van de bandzaag zo goed als onnodig geworden is. Dit type is uitermate geschikt voor algemeen gevarieerd zaagwerk met de nadruk op vol materiaal of zwaardere profielen.

CLASSIC™ PRO

Le dossier de lame est extrêmement résistant à la fatigue grâce à la technologie brevetée de Lenox. Le tranchant haute vitesse offre une résistance supérieure à la chaleur et à l'usure. Elle coupe une grande variété de métaux d'aciers faibles en carbone aux alliages haute résistance. L'angle de coupe positif améliore la pénétration des dents sur les machines à scier à puissance limitée. La géométrie et l'avoyage spécial des dents minimisent le bruit et les vibrations dès la première coupe.

TOEPASSINGEN / APPLICATIONS

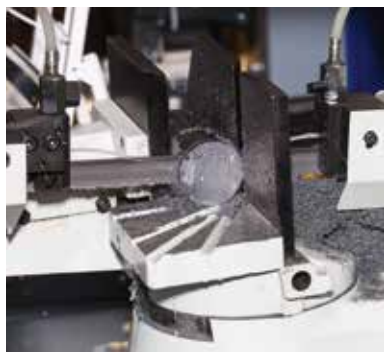
- | | |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> • Koolstofstaal • Staallegeringen • Roestvrij staal • Gereedschapsstaal • Matrijzenstaal | <ul style="list-style-type: none"> • Aciers au carbone • Aciers alliages légers • Aciers inoxydables • Aciers à outils • Aciers pour moules |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

HOOGTE X DIKTE HAUTEUR X ÉPAISSEUR

TPI TPI

INCH	MM	1.4/2.0	2/3	3/4	4/6	5/8
1 x .035	27 x 0,90	x	•	• ⊙	•	•
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	x	•	•	•	x
2 x .063	54 x 1,60	x	• ⊙	• ⊙	•	x
2-5/8 x 0,63	67 x 1,60	•	• ⊙	• ⊙	x	x

- ⊙ Beschikbaar in **extra heavy set** om te voorkomen dat de zaag vastloopt bij het zagen van brede stukken.
- ⊙ Disponible en **extra heavy set** set afin d'éviter le blocage de la lame lors du sciage de pièces épaisses.



RX+ PDS

Deze zagen werden speciaal ontwikkeld voor handbediende en gravitiemachines.
Ces lames sont spécialement conçues pour les machines manuelles et les machines à gravitation.

PULL DOWN SAW - TECHNOLOGY

LANGERE LEVENSDUUR

Het bredere tandprofiel verstevigt de tand en minimaliseert tandstrippen. Het schokbestendige tanddesign maakt de tand beter bestand tegen onregelmatige druk en trillingen. Doordat de tanden iets minder geschrant zijn (thin kerf) dan een traditionele zaag verwijdert ze minder materiaal en creëert ze minder warmte.

SNEL EN EFFICIENT ZAGEN OP BUIZEN EN PROFIELEN

Door de positieve snijhoek en de fijne schranke (thin kerf) wordt de zaagtijd enorm ingekort. Door sneller te zagen, verminderen de zaagkosten ook drastisch.

STIL EN MINDER TRILLINGEN

Door de speciale vertanding worden trillingen en derhalve ook het geluid geminimaliseerd.

PULL DOWN SAW - TECHNOLOGY

DURÉE DE VIE PROLONGÉE

Grâce à la denture plus épaisse, la robustesse des dents est assurée lors du sciage de creux. Ce design résistant aux chocs élimine le risque d'arrachage des dents, réduit les vibrations et équilibre le charge sur les dents. Parce que l'intervalle de denture est moins épaisse, elle élimine moins de matière et crée moins de chaleur.

SCIAGE DES TUBES ET PROFILES VITE ET EFFICACE

L'angle de coupe positif et le pas de la denture fin, autrement dit le « thin kerf » réduisent fortement le temps de sciage. En sciant plus vite, les coûts de sciage réduisent considérablement.

SILENCIEUX ET MOINS DE VIBRATIONS

Les dentures spéciales minimalisent les vibrations, ainsi que le bruit.

HOOGTE X DIKTE
HAUTEUR X ÉPAISSEUR

TPI
TPI

INCH	MM	5/7	6/10	10/14
3/4 x .035	19X0.90	x	•	•
1 x .035	27X0.90	•	•	•



RX-PLUS® - RX+ ARMOR®

Dit type zagen wordt aanbevolen voor wie hoofdzakelijk poutrels, buizen en profielen verzaagt, al dan niet in bundel. De tand is verstevigd en voorzien van een spaanbreker. Deze gepatenteerde tandvorm zaagt met kracht door onderbroken snedes, voorkomt tandbreuk, minimaliseert trillingen en verhoogt de standtijd. **RX+ Armor®** heeft hetzelfde toepassingsgebied maar is voorzien van een TIALN-coating die extreme zaagsnelheden mogelijk maakt.

RX-PLUS® - RX+ ARMOR®

Ce type de lame à denture renforcée, pourvue d'un brise-copeau, est recommandé pour le sciage des poutrelles, tubes et profilés par pièce ou en botte. La denture brevetée permet de maintenir la force de sciage lors de coupes interrompues. La brise des dents est également évitée et les vibrations sont minimalisées afin de réduire le niveau de bruit. De plus, le profil renforcé augmente la durée de vie. **RX+Armor®** est conçue pour les mêmes matériaux, mais est en plus revêtu d'une couche TIALN qui permet une vitesse de coupe maximale.

TOEPASSINGEN / APPLICATIONS

- Profielen en buizen
- Tubes et profilés
- Per stuk of in bundel
- Par pièce ou en botte

HOOGTE X DIKTE HAUTEUR X ÉPAISSEUR

RX-PLUS® RX-PLUS®

RX+ARMOR® RX+ARMOR®

INCH	MM	2/3	3/4	4/6	5/8	2/3	3/4	4/6
3/4 x .035	19 x 0,90	x	x	•	•	x	x	x
1 x .035	27 x 0,90	•	•	•	•	x	x	x
1-1/4 x .042	34 x 1,07	⊙	⊙	⊙	•	x	•	x
1-1/2 x .050	41 x 1,27	⊙	⊙	⊙	•	•	⊙	⊙
2 x .050	54 x 1,27	⊙	⊙	•	•	x	x	x
2 x .063	54 x 1,60	⊙	⊙	•	x	•	⊙	x
2-5/8 x .063	67 x 1,60	⊙	⊙	•	x	x	x	x

- ⊙ Beschikbaar in **extra heavy set** om te voorkomen dat de zaag vastloopt bij het zagen van brede stukken.
- ⊙ Disponible en **extra heavy set** set afin d'éviter le blocage de la lame lors du sciage de pièces épaisses.



QXP™

Zaag ontworpen voor het zagen van volle materialen tegen hoge productiesnelheden. Door de extreme positieve spaanhoek kan je sneller zagen met minder druk. De QXP heeft een diepe tandholte en speciaal rugmateriaal voor betere resistentie tegen metaalmoetheid. Geslepen tand.

QXP™

Cette lame est développée pour la coupe rapide de matériaux pleins. Grâce à l'angle de coupe extrêmement positive elle est capable de scier plus rapidement avec moins de pression. La QXP a une profondeur creux des dents et un matériel de dos spécial pour une plus grande résistance contre la fatigue du métal. Avec dents affûtées.

TOEPASSINGEN / APPLICATIONS

- | | |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> • Aluminium / non-ferro • Koolstofstaal • Vormstaal • Gelegeerd staal • Kogellagerstaal • RVS • Gereedschapsstaal • Buisstaal met hoge wanddikte | <ul style="list-style-type: none"> • Aluminium / non-ferreux • Acier au carbone • Acier de forme • Alliages à base d'acier • Acier de roulement • RVS • Inox • Acier à outils • Acier de tubes avec grande épaisseur de paroi |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

HOOGTE X DIKTE HAUTEUR X ÉPAISSEUR

TPI TPI

INCH	MM	1.0/1.3	1.5/2.0	2/3	3/4	4/6	5/8
3/4 x .035	19 x 0,90	x	x	•	•	•	•
1 x .035	27 x 0,90	x	x	•	•	•	•
1-1/4 x .042	34 x 1,07	x	x	•	•	•	•
1-1/2 x .050	41 x 1,27	x	•	•	•	•	x
2 x .063	54 x 1,60	•	•	•	•	•	x
2-5/8 x 0,63	67 x 1,6	•	•	•	x	x	x
3 x 0,63	80 x 1,6	•	x	x	x	x	x



CONTESTOR GT®

Deze zaag met speciale tandvorm en setting werd ontworpen voor het zagen van moeilijk te verzagen volle materialen. Te gebruiken wanneer standtijd en nauwkeurigheid het meest belangrijk zijn. Geslepen tand.

CONTESTOR GT®

Cette lame à denture affûtée est sans égale et convient particulièrement au sciage de matériaux pleins. La géométrie unique de la lame « Contestor GT » est spécialement adaptée au sciage d'acier inoxydable et autres matériaux difficiles à scier. À utiliser lorsque la durabilité et la précision sont de la plus haute importance.

TOEPASSINGEN / APPLICATIONS

- | | |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> • Ruimtevaartlegeringen • Gereedschapsstaal • RVS • Nikkellegeringen • Titanium • Inconel | <ul style="list-style-type: none"> • Alliages pour l'aérospatial • Acier à outils • Inox • Alliages à base de nickel • Titane • Inconel |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

HOOGTE X DIKTE HAUTEUR X ÉPAISSEUR

TPI TPI

INCH	MM	.7/1	1/1.3	1.4/2	2/3	3/4	4/6
1 x .035	27 x 0,90	x	x	x	•	•	•
1-1/4 x .042	34 x 1,07	x	x	⊙	⊙	⊙	⊙
1-1/2 x .050	41 x 1,27	x	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
2 x .050	54 x 1,27	x	⊙	⊙	⊙	x	x
2 x .063	54 x 1,60	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	x
2-5/8 x .063	67 x 1,60	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	x
3 x .063	80 x 1,60	⊙	⊙	⊙	x	x	x

- | | | |
|-----------------|-----------------|-----------------------|
| • Gefreesd | ⊙ Geslepen | ⊙ geslepen + M-51 |
| • dents fraisés | ⊙ dents affutés | ⊙ dents fraisés + M51 |



HARDMETALEN BANDZAGEN
LAMES DE SCIE À RUBAN EN CARBURE



TRIMASTER®

Deze bandzaag is uitgerust met HM-tanden en “Triple Chip” technologie wat resulteert in een superieure slijtvastheid bij het zagen van moeilijk verspaanbaar materiaal. Uitgerust met nieuw rugmetaal voor topprestaties en een zeer goede weerstand tegen metaalmoetheid.

TRIMASTER®

Dotée de dents en métal en carbure, cette lame de scie à ruban est particulièrement adaptée au sciage de métaux non-ferreux, aux pièces coulées en aluminium, au béton l-tong, aux fibres de verre, aux profilés en nid d'abeille et à certains alliages. Géométrie précise grâce à la technologie “Triple Chip”, résistance supérieure à l'usure lors du sciage des matériaux formant difficilement des copeaux et très bonne résistance à la fatigue.

TOEPASSINGEN / APPLICATIONS

- | | |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> • Abrasive non-ferro metalen • Matrijsstaal • Hout • Legeringen • Gereedschapsstaal • RVS | <ul style="list-style-type: none"> • Matériaux abrasifs non-ferreux • Acier à moules • Bois • Aciers alliés • Acier à outils • Inox |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

HOOGTE X DIKTE
HAUTEUR X ÉPAISSEUR

VARI-TOOTH® TPI
VARI-TOOTH® TPI

STANDARD TPI
STANDARD TPI

INCH	MM	VARI-TOOTH® TPI				STANDARD TPI
		1.2/1.8	1.5/2.3	2/3	3/4	3
3/8 x .032	9,5 x 0,80	x	x	x	x	•
1/2 x .025	12,7 x 0,64	x	x	x	x	•
3/4 x .035	19 x 0,90	x	x	x	x	•
1 x .035	27 x 0,90	x	x	•	•	x
1-1/4 x .042	34 x 1,07	x	•	•	•	•
1-1/2 x .050	41 x 1,27	•	x	•	•	•
2 x .063	54 x 1,60	•	x	•	x	x
2-5/8 x .063	67 x 1,60	•	x	x	x	x
3 x .063	80 x 1,60	•	x	x	x	x



TRI-TECH CT™

Dankzij het "Set Style" tandpatroon wordt klemmen bij hoogresistente metalen vermeden. Insteekfreen mogelijk dankzij de grote afstand tussen de kerven. Hoogwaardige carbidepunten, uiterst precies geslepen, resulteert in een effectieve zaagwerking. Superieur backing-staal zorgt voor minder breuk. Dankzij de optimaal gevormde spaanpunt blijft het blad tijdens het snijden in beweging. Snijdt een groot gamma aan materialen van staalsoorten met hoge sterkte tot legeringen op nikkelbasis. De positieve spaanhoek zorgt voor sterkte en duurzaamheid op de zaagsnede.

TRI-TECH CT™



Lame en carbure avec avoyage pour les métaux difficiles à couper. Découpes droites évitent le pincement de la lame. Denture avoyée qui élimine les pincements dans les métaux à forte tension interne. Extrême polyvalence qui permet de couper les matériaux allant de l'acier haute résistance aux alliages à base de nickel. Angle de coupe positif qui assure la résistance et la durabilité des pointes des dents.

TOEPASSINGEN / APPLICATIONS

- Legeringen op nikkelbasis (Inconel®)
 - Superlegeringen op ijzerbasis
 - Titaniumlegeringen
 - Chroomlegeringen
 - RVS
 - Vorm- en gereedschapsstalen
 - Aluminium/non-ferrostaal
- Alliages à base de nickel
 - Alliages supers à base d'acier
 - Alliages à base de titane
 - Alliages à base de chrome
 - Inox
 - Acier à moules et à outils
 - Aluminium et acier non-ferreux

HOOGTE X DIKTE HAUTEUR X ÉPAISSEUR

TPI TPI

INCH	MM	0.6/0.8	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	x	x	x	•	•
1-1/2 x .050	41 x 1.27	x	x	•	•	•
2 x .063	54 x 1.27	x	•	• 	•	•
2-5/8 x .063	67 x 1,60	x	•	• 	x	x
3 x .063	80 x 1,60	•	•	x	x	x



HRC™ INDUCTIE GEHARD STAAL

Gemaakt van hoge kwaliteit fijnkorrelig hardmetaal, waardoor een hoge duurzaamheid bekomen wordt. Een zeer sterk tandontwerp (0° snijhoek) zorgt voor een goede weerstand tegen tandbreuk. Het nieuwe rugmateriaal, met een goede weerstand tegen metaalmoetheid maakt deze zaag geschikt voor topprestaties.

HRC™ ACIER TREMPÉ INDUCTION

Métal dur de qualité supérieure à structure cristalline pour une très bonne durabilité. Un profil de dent robuste, un angle de coupe de 0° et une très bonne résistance à la rupture des dents. Utilisation de nouveaux matériaux de base pour des performances supérieures et ainsi une très bonne résistance à la fatigue du matériel.

TOEPASSINGEN / APPLICATIONS

- Inductie geharde metalen
 - Banden van auto's en vrachtwagens
 - Spoorstaven
- Acier trempé induction
 - Pneus de voitures et camions
 - Rails

HOOGTE X DIKTE HAUTEUR X ÉPAISSEUR

VARI-TOOTH® TPI VARI-TOOTH® TPI

STANDARD TPI STANDARD TPI

INCH	MM	2/3	3/4	3
1 x .035	27 x 0,90	x	x	•
1-1/4 x .042	34 x 1,07	x	•	•
1-1/2 x .050	41 x 1,27	x	•	x
2 x .063	54 x 1,60	•	x	x



MAX-CT®

Deze zaag werd ontwikkeld voor het zagen van harde metaalsoorten die met een M42-zaag nauwelijks te verzagen zijn. In combinatie met speciaal voor HM-bandzagen ontwikkelde machines, zaagt de TNT-CT deze materialen probleemloos tegen een hoog tempo. Nieuw soort hardmetaal en speciaal geslepen tandgeometrie zorgen voor superieure slijtvastheid bij het zagen van moeilijk verspanbaar materiaal. Uitgerust met nieuw rugmateriaal met een goeie weerstand tegen metaalmoetheid, waardoor deze zaag geschikt is voor topprestaties.

MAX-CT®

Cette lame a été conçue pour le sciage de métaux durs que les lames en M-42 peuvent difficilement scier. Associées à des mouleurs à scier spécialement conçue pour le métal dur, ces lames TNT-CT permettent de scier facilement les matériaux durs à un rythme élevée. La denture spécialement affûtée donne une résistance supérieure à l'usure lors de sciage de matériaux formant difficilement des copeaux.

TOEPASSINGEN / APPLICATIONS

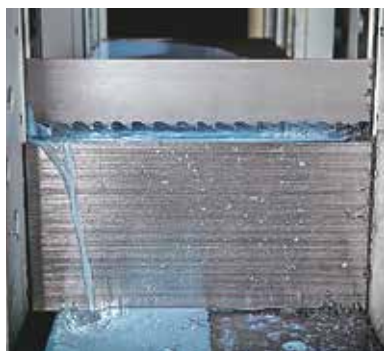
- | | |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> • Titanium • Titaan legeringen • Inconel • Ruimtevaart • Roestvrij staal • Nikkel-basis legeringen • Gereedschapsstaal • Speciaal staal • Aluminium • Hoogwaardige legeringen op basis van chroom | <ul style="list-style-type: none"> • Titane • Alliages de titane • Inconel • Alliages pour l'aérospatial • Acier inoxydable • Alliages à base de nickel • Acier à outils • Acier spécial • Aluminium • Alliages à base de chrome |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

HOOGTE X DIKTE HAUTEUR X ÉPAISSEUR

TPI TPI

INCH	MM	0.9/1.1	1.0/1.4	1.4/2.0	2.3
1-1/4 x .042	34 x 1,07	x	x	x	•
1-1/2 x .050	41 x 1,27	x	x	•	•
2 x .050	54 x 1,27	x	x	•	•
2 x .063	54 x 1,60	•	•	• ⊕	•
2-5/8 x .063	67 x 1,60	•	•	•	x
3 x .063	80 x 1,60	•	x	x	x





VERSA PRO™

Een HM bandzaag voor algemene inzetbaarheid. Dankzij het “multi-chip” tandpatroon kan men gemakkelijker penetreren en wordt vastlopen in het materiaal vermeden. Dankzij de pre-gehoonde tanden blijft de zaag langer scherp en is het niet langer nodig om de zaag in te lopen. De afwerking van de stukken is super glad.

VERSA PRO™

Lame performante polyvalente. La denture “multi-chip” facilite la pénétration et permet d’éviter le coincement dans le matériel. Grâce aux dents pré-rodées, la lame est beaucoup plus résistante à l’arrachement et n’exige pas de rodage. Le meulage net et excellent permet à obtenir une surface lisse et une finition précise.

TOEPASSINGEN / APPLICATIONS

- | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> • Aluminium / non-ferro materialen • Koolstofstaal • Matrijzenstaal • Gereedschapsstaal • Legeringen • Roestvrij staal • Titanium legeringen • Nickel legeringen | <ul style="list-style-type: none"> • Aluminium / matériaux non-ferreux • Aciers au carbone • Aciers pour moules • Aciers à outils • Aciers alliés • Aciers inoxydables • Alliages de titane • Alliages de nickel |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

HOOGTE X DIKTE HAUTEUR X ÉPAISSEUR

TPI TPI

INCH	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	x	x	•	•	•
1-1/2 x .050	41 x 1,27	x	x	•	•	x
2 x .063	54 x 1,60	•	•	•	•	x
2-5/8 x .063	67 x 1,60	•	•	•	x	x
3 x .063	80 x 1,60	•	x	x	x	x



ARMOR™ CT BLACK

Aluminium, Titanium en Nitride vormen samen een coating (TiAlN) die hard en slijtvast is, en beschermen zo de tand als een schild tegen hitte en slijtage. Armor heeft een lage warmtegeleiding, waardoor de ontstane warmte naar de spaan afgevoerd wordt en niet naar de band of het product. Voor extreem hoge productie.

ARMOR™ CT BLACK

AlTiN Armor pour la productivité et la durabilité. Un revêtement dur et résistant composé d'aluminium, de titane et de Nitrure protège les dents contre la chaleur et l'usure. Le revêtement Armor présente une faible conductibilité thermique ce qui permet d'évacuer la chaleur produite dans les copeaux et pas dans la lame et le matériel scié.

TOEPASSINGEN / APPLICATIONS

- Koolstofstaal
 - Gelegeerd staal
 - Aluminium
 - Roestvrij staal
 - Matrijzen staal
 - Titanium
 - Gereedschapsstaal
- Acier au carbone
 - Aciers alliés
 - Aluminium
 - Inox
 - Acier à moules
 - Titane
 - Acier outils

HOOGTE X DIKTE
HAUTEUR X ÉPAISSEUR

TPI
TPI

INCH	MM	0.9/1.1	1.4/1.6	1.8/2.0	2.5/3.4
1-1/4 x .042	34 x 1,07	x	x	•	•
1-1/2 x .050	41 x 1,27	x	•	•	•
2 x .063	54 x 1,60	•	•	•	•
2-5/8 x .063	67 x 1,60	•	•	•	x
3 x .063	80 x 1,60	•	x	x	x

REFRACTOMETER / SPANNINGSMETER / SNELHEIDSMETER
RÉFRACTOMÈTRE / MÈTRE DE TENSION / MÈTRE DE VITESSE



REFRACTOMETER
RÉFRACTOMÈTRE



SPANNINGSMETER
MÈTRE DE TENSION



SNELHEIDSMETER
MÈTRE DE VITESSE



UW BANDZAAGBLADEN SELECTEREN

CHOISIR VOS LAMES DE SCIÉS À RUBAN

STAP 1

Analyseer de zaagtoepassing

MACHINE:

In de meeste gevallen volstaat het om de afmetingen (lengte x breedte x dikte) van het blad te kennen.

Bijvoorbeeld: **Naam van het product Lengte x Breedte x Dikte Tand per inch**

CONTESTOR GT® 16' x 1-1/4" x .042"
4860 mm x 34 mm x 1,07mm 3/4 TPI

MATERIAAL:

Bepaal de eigenschappen van het te zagen materiaal.

- Soort
- Hardheid (indien met hitte behandeld of gehard)
- Vorm
- Afmetingen
- Moet het materiaal worden gestapeld (gebundeld) of per stuk worden gezaagd?

ANDERE WENSEN VAN DE KLANT:

De specificaties van de toepassing moeten in acht worden genomen.

- Voor productie- of algemeen zaagwerk?
- Wat is het belangrijkste, snel zagen of de levensduur?
- Is de afwerking van het materiaal belangrijk?

STAP 2

BEPAAI WELK PRODUCT MOET WORDEN GEBRUIKT

Gebruik de tabellen op de volgende pagina's.

- Zoek het materiaal dat moet worden gezaagd in de bovenste rij.
- Lees op de kaart eronder af welk blad wordt aanbevolen.
- Neem contact op met uw technisch vertegenwoordiger.

STAP 3

BEPAAI HET JUISTE AANTAL TANDEN PER INCH (TPI)

Gebruik de selectiekaart voor de vertanding

- Indien u twijfelt tussen twee tandsteken, zal de fijnste van de twee meestal de beste prestaties leveren.
- Wanneer het nodig is om een compromis te sluiten, kies dan de correcte TPI voor het gemiddelde.
- Algemene regel voor bundels: Bepaal de correcte TPI om één stuk te zagen en kies één tandsteek grover voor de bundel.

ETAPE 1

Analyser l'utilisation qui sera faite de la lame

MACHINE:

Dans la plupart des cas, il suffit de connaître les dimensions de la lame (longueur x largeur x épaisseur).

Par exemple: **Nom du produit x longueur x largeur x épaisseur x dent par pouce**

CONTESTOR GT® 16' x 1-1/4" x .042"
4860 mm x 34 mm x 1,07mm 3/4 TPI

MATÉRIAU:

Identifier les caractéristiques suivantes du matériau à couper.

- Catégorie
- Dureté (si traitement thermique ou trempage)
- Forme
- Taille
- Ce matériau sera-t-il coupé en paquet (empilé) ou à l'unité ?

AUTRES EXIGENCES DU CLIENT:

Vous devrez prendre en compte les spécificités de l'utilisation.

- Sciage de production ou sciage d'usage général / multi usage ?
- Qu'est-ce qui est le plus important: la vitesse de coupe ou la durée de vie de l'outil ?
- La finition du matériau est-elle importante ?

ÉTAPE 2

DÉTERMINER LE PRODUIT À UTILISER

Utilisez les tableaux des pages suivantes.

- Sélectionnez le matériau à couper dans la première ligne du tableau.
- Parcourez le tableau pour trouver la lame recommandée.
- Pour plus d'informations, contactez votre représentant technique.

ÉTAPE 3

DÉTERMINER LE NOMBRE APPROPRIÉ DE DENTS PAR POUCE (DPP OU TPI)

Gebruik de selectiekaart voor de vertanding

- Utilisez le tableau de sélection de la denture.
- Si vous hésitez entre deux dentures, la plus fine des deux donnera en général de meilleures performances. Si vous devez faire un compromis, choisissez d'abord la denture (DPP).
- Règle générale pour les coupes en paquets : déterminez la denture correcte (DPP) pour une pièce et pour la coupe en paquet choisissez la denture supérieure à celle définie pour la coupe d'une pièce unitaire.

STAP 4

LENOX® KOELMIDDELEN KIEZEN. VOOR KOELPOMP OF MICRO-DOSSEERSYSTEEM.

VOOR BETERE PRESTATIES EN EEN LANGERE LEVENSDUUR VAN ELK BLAD.

Blader snel door naar hoofdstuk "diversen"

STAP 5

BEPAAAL DE BEHOEFTE AAN MERCURIZATION

Dit gepatenteerde, verbeterde mechanische ontwerp zorgt voor een efficiënter binnendringen van de tanden en een efficiëntere spaanvorming, en snijdt gemakkelijk door de geharde werkzone. Het MERCURIZE-symbool duidt elk product aan dat MERCURIZATION™ kan ondergaan. Raadpleeg uw technisch vertegenwoordiger bij LENOX® om te bepalen of MERCURIZATION u voordeel zal brengen.

STAP 6

INSTALLEER HET BLAD EN DE VLOEISTOF

STAP 7

LOOP HET BLAD CORRECT IN

Afhankelijk van de hardheid en afmeting van het te zagen materiaal, dien je bepaalde banden in te lopen. Contacteer de technische vertegenwoordiger van Van Maele Benelux voor meer info.

STAP 8

HET BLAD MET DE CORRECTE SNELHEID EN VOEDING GEBRUIKEN

Raadpleeg de LENOX® catalogo of SAW-Calc of webshop. vanmaelebenelux.be.

Neem contact op met uw technisch vertegenwoordiger bij Van Maele Benelux voor extra aanbevelingen over snelheid en voeding.

ÉTAPE 4

COMMANDER DES LUBRIFIANTS ET FLUIDES DE COUPE LENOX®

POUR DE MEILLEURES PERFORMANCES ET UNE DUREE DE VIE PLUS LONGUE DE TOUTES LES LAMES.

Naviguez vers le chapitre " Divers "

ETAPE 5

DETERMINEZ LE BESOIN DE MERCURIZATION

Ce profil mécanique, amélioré et breveté améliore la pénétration plus efficace des dents et la formation des copeaux, en coupant facilement à travers la zone durcie de la pièce. Le symbole MERCURIZE permet de repérer les produits pouvant être MERCURIZED™. Consultez votre représentant technique LENOX® pour décider si vous avez besoin de la technique de MERCURIZATION.

ÉTAPE 6

MONTEZ LA LAME ET METTEZ LE FLUIDE DE COUPE

ÉTAPE 7

RODEZ CORRECTEMENT LA LAME

En fonction de la dureté et les dimensions du matériau à scier, il faudra roder certaines lames de scie à ruban. Contactez le représentant technique Van Maele Benelux pour plus d'information.

ÉTAPE 8

FAIRE FONCTIONNER LA LAME A LA VITESSE ET A L'AVANCE CORRECTE

Consultez le catalogue Lenox, SAW-Calc ou webshop.vanmaelebenelux.be pour les tableaux de vitesse.

Contactez votre représentant technique chez Van Maele Benelux pour plus de recommandations concernant la vitesse et l'avance.



BI-METAAL - PRODUCTKEUZE

SÉLECTION DES LAMES BI-MÉTAL



	ALUMINIUM/ NON-FERRO	KOOLSTOF STAAL	CONSTRUCTIE STAAL	GELEGEERD STAAL	LAGER- STAAL	MATRIJZEN- STAAL	ROESTVAST STAAL	GEREEDSCHAP- STAAL	TITANIUM LEGERINGEN	NIKKEL- LEGERINGEN (INCONEL®)	
	EENVOUDIG ←				BEWERKBAAR				→ MOEILIJK		
HOGE PRESTATIES	Qxp™		Qxp™ Lange levensduur. Snel zagen								
							CONTESTOR GT® Lange levensduur. Recht zagen				
	ARMOR® RX®* Lange levensduur. Profielen/bundels										
	LENOX® RX®* Lange levensduur. Profielen/bundels										
ALG. DOELEINDEN	CLASSIC PRO™ Lange levensduur. Extreem veelzijdig						CLASSIC PRO™				
	LENOX CLASSIC® 3/4" en bredere bladen				LENOX CLASSIC®						
	DIEMASTER 2® 1/2" en smallere bladen				DIEMASTER 2®						

NL

	ALUMINIUM NON-FERREUX	ACIERS CARBONE	ACIERS DE CON- STRUCTION	ACIERS ALLIÉS	ACIERS POUR ROULEMENTS	ACIERS POUR MOULES	ACIERS À OUTILS	ACIERS INOXYDABLES	ALLIAGES DE TITANE	ALLIAGES À BASE DE NICKEL (INCONEL®)	
	FACILE ←				USINABILITÉ				→ DIFFICILE		
HAUTE PERFORMANCE	Qxp™		Qxp™ Longue durée de vie. Découpe rapide								
							CONTESTOR GT® / XL™ Longue durée de vie. Coupes droites				
	ARMOR® RX®* Longue durée de vie. Profils/Paquets										
	LENOX® RX®* Profils/Paquets										
MULTIUSAGES	CLASSIC PRO™ Longue durée de vie. Extrêmement polyvalent						CLASSIC PRO™				
	LENOX® CLASSIC® 19 mm et lames plus larges				LENOX® CLASSIC®						
	DIEMASTER 2® 12,7 mm et lames plus étroites				DIEMASTER 2®						

FR

WERKWIJZE

- Bepaal de afmeting en de vorm van het materiaal dat moet worden gezaagd.
- Kies de tabel die gebruikt moet worden. (hoekige en ronde massieve werkstukken of buizen/profielen).
- Lees het aantal tanden per inch af naast de afmeting van het materiaal.

COMMENT PROCÉDER

- Déterminez les dimensions et la forme du matériel à scier.
- Choisissez le tableau à utiliser (rectangle/carré/solide/rond/tubes/conduites/profilés).
- Lisez le nombre de dents par pouce.

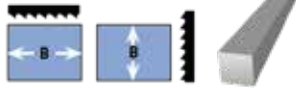
BI-METAAL - TANDKEUZE

SÉLECTION DE DENTURE BI-MÉTAL



VIERKANTE/RECHTHOEKIGE MASSIEVE WERKSTUKKEN Breedte van de snede (B)

Breedte van de snede (B)



NL

BREEDE VAN DE SNEDE																			
MM	5	10	15	20	25	50	75	100	200	300	400	500	600	700	800	900	1000	1100	1200
IN	.1	.2	.3	.4	.5	.7	.8	1	2	5	10	15	20	25	30	35	40	45	50
TPI	14/18	10/14	8/12	6/8 6/10	5/8	4/6	3/4	2/3	1.5/2.0 1.4/2.0	1.0/1.3									.7/1.0

ROND MASSIEF WERKSTUK Diameter van de snede (D)

Diameter (D)



DIAMETER VAN DE SNEDE																				
MM	5	10	15	20	25	50	75	100	200	300	350	400	500	600	700	800	900	1000	1100	1200
IN	.1	.2	.3	.4	.5	.7	.8	1	2	5	10	15	20	25	30	35	40	45	50	
TPI	14/18	10/14	8/12	6/8 6/10	5/8	4/6	3/4	2/3	1.5/2.0 1.4/2.0	1.0/1.3									.7/1.0	

BUIZEN/LEIDING/PROFIELEN Dikte van de wand (D)

Wanddikte (D)



DIKTE VAN DE MUUR																
MM	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	15	20	25	30	40	50
IN	.05	.10	.15	.20	.25	.30	.40	.50	.60	.70	.80	.90	1	1.5	2	
TPI	14/18	10/14	8/12	6/8 6/10	5/8	4/6	3/4		2/3							

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

Largeur de coupe (L)



FR

LARGEUR DE COUPE																			
MM	5	10	15	20	25	50	75	100	200	300	400	500	600	700	800	900	1000	1100	1200
IN	.1	.2	.3	.4	.5	.7	.8	1	2	5	10	15	20	25	30	35	40	45	50
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									.7/1.0

MATÉRIAU SOLIDE ROND Repérez le diamètre de coupe (D)

Diamètre (D)



DIAMÈTRE DE COUPE																			
MM	5	10	15	20	25	50	75	100	200	300	400	500	600	700	800	900	1000	1100	1200
IN	.1	.2	.3	.4	.5	.7	.8	1	2	5	10	15	20	25	30	35	40	45	50
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									.7/1.0

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

Épaisseur de la paroi (E)



ÉPAISSEUR DE LA PAROI																
MM	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	15	20	25	30	40	50
IN	.05	.10	.15	.20	.25	.30	.40	.50	.60	.70	.80	.90	1	1.5	2	
DPP OU TPI	14/18	10/14	8/12	6/8 6/10	5/8	4/6	3/4		2/3							



CARBIDE - PRODUCTKEUZE

SÉLECTION DES LAMES CARBURE



HOGE PRESTATIES	ALUMINIUM/ NON-FERRO	KOOLSTOF STAAL	CONSTRUCTIE STAAL	GELEGEERD STAAL	LAGER- STAAL	MATRIJZEN- STAAL	ROESTVAST STAAL	GEREEDSCHAP- STAAL	TITANIUM LEGERINGEN	NIKKEL- LEGERINGEN (INCONEL®)
	GEMAKKELIJK ← ————— VERSPAANBAAR ————— → MOEILIJK									
	ARMOR® CT ZWART Extreme zaagsnelheden									
	LENOX® TNT CT®					LENOX® TNT CT® Extreme prestaties op superlegeringen				
	TRI TECH CT™			TRI TECH CT™ Set Style-carbideblad voor moeilijk te zagen metaal						
	TRI-MASTER®			TRI-MASTER Veelzijdig carbidezaagblad						

SPECIALE TOEPASSING	HOUT	COMPOSITMATE- RIALEN	ALUMINIUM (Inclusief alum. gietwerk)	GEHARDE MATERIALEN (Inclusief IHCP (inductiegeharde en verchroomde) cilindersassen)	ANDERE (COMPOSITEN, BANDEN, ENZ.)
	EENVOUDIG ← ————— BEWERKBAAR ————— → MOEILIJK				
	CAST MASTER™ Superieure prestaties voor het zagen van gietwerk				
	TRI-MASTER®			LENOX® HRC® Carbidezaagblad voor geharde en doorgeharde materialen	
	MASTER-GRIT®		MASTER-GRIT® Carbidegritzaagblad voor abrasieve en geharde materialen		

NL

HAUTE PERFORMANCE	ALUMINIUM/ NON-FERREUX	ACIERS CARBONE	ACIERS DE CONSTRUC- TION	ACIERS ALLIÉS	ACIERS POUR ROULEMENTS	ACIERS POUR MOULES	ACIERS IN- OXYDABLES	ACIERS À OUTILS	ALLIAGES DE TITANE	ALLIAGES À BASE DE NICKEL (INCONEL®)
	FACILE ← ————— USINABILITÉ ————— → DIFFICILE									
	ARMOR® CT BLACK Extrême production									
	LENOX® TNT CT®					LENOX® TNT CT® Très performante pour la coupe de super alliages				
	TRI-TECH CT™			TRI-TECH CT™ Lame avoyée pour les métaux difficiles à couper						
	TRI-MASTER®			TRI-MASTER® Lame à dents carbure polyvalente						

APPLICATIONS SPECIALES	BOIS	COMPOSITES	ALUMINIUM (y.c. pièces coulées en aluminium)	MATÉRIAUX CÉMENTÉS (y compris tiges de vérins chromées, durcies par induction)	AUTRES (composites, pneus etc.)
	FACILE ← ————— USINABILITÉ ————— → DIFFICILE				
	CAST MASTER™ Performance supérieure lors du sciage des pièces moulées				
	TRI-MASTER®			LENOX® HRC® Ruban carbure pour matériaux cimentés et trempés	
	MASTER-GRIT®		MASTER-GRIT® Ruban à concrétion carbure pour la découpe de matériaux abrasifs et très durs		

FR

CARBIDE - TANDKEUZE

SÉLECTION DE DENTURE CARBURE

ARMOR® CT BLACK

		BREEDE OF DIAMETER VAN SNEDE													
INCHES		1	2,5	3	4	5	6	7	8	10	12	13	15	17	20+
MM		25	60	70	100	120	150	170	200	250	300	330	380	430	500+
															0,6/0,8TPI
															0,9/1,1TPI
															1,4/1,8TPI
															1,8/2,0TPI
															2,5/3,4TPI

LENOX® TNT CT®

		BREEDE OF DIAMETER VAN SNEDE																
INCHES		1	2,5	3	4	5	6	7	8	10	12	13	15	16	17	18	20	34+
MM		25	60	70	100	120	150	170	200	250	300	330	380	410	430	460	500	865
																		0,9/1,1TPI
																		1,4/1,8TPI
																		1,8/2,0TPI
																		2,5/3,4TPI

TRI-TECH CT®

		BREEDE OF DIAMETER VAN SNEDE													
INCHES		1	2,5	3	4	5	6	7	8	10	12	13	15	17	20+
MM		25	60	70	100	120	150	170	200	250	300	330	380	430	500+
															0,6/0,8TPI
															0,9/1,1TPI
															1,4/1,8TPI
															1,8/2,0TPI
															2,5/3,4TPI

TRI-MASTER® • LENOX® Hrc® • CAST MASTER™

		BREEDE OF DIAMETER VAN SNEDE													
INCHES		1	2,5	3	4	5	6	7	8	10	12	13	15	17	20
MM		25	60	70	100	120	150	170	200	250	300	330	380	430	500
															1,2/1,8TPI
															1,5/2,3TPI
															2/3TPI
															3TPI
															3/4TPI

NL

ARMOR CT BLACK

		LARGEUR OU DIAMÈTRE DE COUPE													
INCHES		1	2,5	3	4	5	6	7	8	10	12	13	15	17	20+
MM		25	60	70	100	120	150	170	200	250	300	330	380	430	500+
															0,6/0,8 DPP
															0,9/1,1 DPP
															1,4/1,6 DPP
															1,8/2,0 DPP
															2,5/3,4 DPP

LENOX® TNT CT®

		LARGEUR OU DIAMÈTRE DE COUPE																
INCHES		1	2,5	3	4	5	6	7	8	10	12	13	15	16	17	18	20	34+
MM		25	60	70	100	120	150	170	200	250	300	330	380	410	430	460	500	865
																		0,6/0,8
																		0,9/1,1 DPP
																		1,4/1,8 DPP
																		1,8/2,0 DPP
																		2,5/3,4 DPP

TRI-TECH CT®

		LARGEUR OU DIAMÈTRE DE COUPE													
INCHES		1	2,5	3	4	5	6	7	8	10	12	13	15	17	20+
MM		25	60	70	100	120	150	170	200	250	300	330	380	430	500+
															0,6/0,8 DPP
															0,9/1,1 DPP
															1,4/1,8 DPP
															1,8/2,0 DPP
															2,5/3,4 DPP

TRI-MASTER® • LENOX® Hrc® • CAST MASTER™

		LARGEUR OU DIAMÈTRE DE COUPE													
INCHES		1	2,5	3	4	5	6	7	8	10	12	13	15	17	20
MM		25	60	70	100	120	150	170	200	250	300	330	380	430	500
															1,2/1,8 DPP
															1,5/2,3 DPP
															2/3 DPP
															3 DPP
															3/4 DPP

FR

INLOPEN VAN HET BLAD

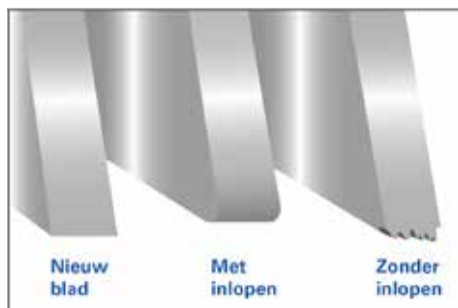
EEN NIEUW BANDZAAGBLAD EEN LANGE LEVENSDUUR BEZORGEN

Wat is een blad inlopen ?

Een nieuw bandzaagblad heeft vlijmscherpe tandpunten als resultaat van de vorm van de tanden. Om bestand te zijn tegen de snijdruk van het zagen, moet de tandpunt worden geslepen tot hij een uiterst fijne doorsnede heeft. Met hoge druk zagen zonder de tandpunten voorafgaandelijk te slijpen, zal microscopische schade berokkenen aan de punten, waardoor de levensduur van het blad verkort.

Waarom een bandzaagblad inlopen?

Een nieuw bandzaagblad correct inlopen zal de levensduur van het blad spectaculair vergroten.



EEN BLAD INLOPEN

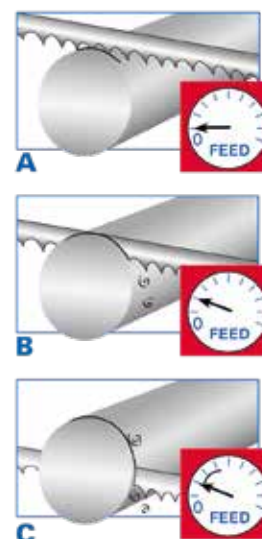
1. Gebruik de correcte bandsnelheid voor het materiaal dat moet worden gezaagd

2. Verminder de voedingssnelheid/krachtcontrole op de zaag tot een zaagsnelheid van ongeveer 20% tot 50% van de normale zaagsnelheid. Zachte staalsoorten vergen een grotere vermindering van de zaagsnelheid dan materialen die moeilijker bewerkbaar zijn.

3. Begin de eerste snede met een verminderde snelheid (A), en zorg ervoor dat de tanden een spaan vormen. Zodra het blad volledig in het werkstuk dringt, kan de spoedsnelheid lichtjes worden verhoogd (B).

4. Drijf de voedingssnelheid/kracht over meerdere snijbewegingen trapsgewijs op tot de normale zaagsnelheid wordt bereikt (150 tot 300 cm²) (C).

OPMERKING : Tijdens de inlooffase mag de bandsnelheid lichtjes worden aangepast in geval van overdreven lawaai of vibraties. Zodra het blad is ingelopen, moet de aanbevolen bandsnelheid worden gebruikt

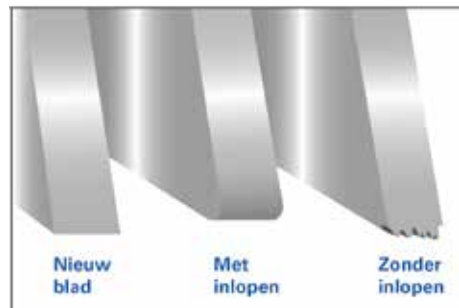


RODAGE DE LA LAME

OBTENIR UNE LONGUE DURÉE DE VIE POUR UNE LAME DE SCIE À RUBAN NEUVE

Qu'est-ce que c'est le rodage de la lame ?

Une lame de scie à ruban neuve possède des dents qui sont tranchantes comme des rasoirs suite à leur usinage. Pour résister aux pressions de coupe exercées lors des opérations de sciage, la pointe des dents doit être affûtée pour présenter une forme légèrement arrondie. Effectuer une coupe à haute pression sans procéder à cet affûtage entraînera des dommages microscopiques sur les pointes des dents, diminuant ainsi la durée de vie de la lame.



Pourquoi roder une lame de scie à ruban ?

Effectuer un rodage approprié sur une lame de scie à ruban neuve augmentera considérablement sa durée de vie.

COMMENT RODER UNE LAME

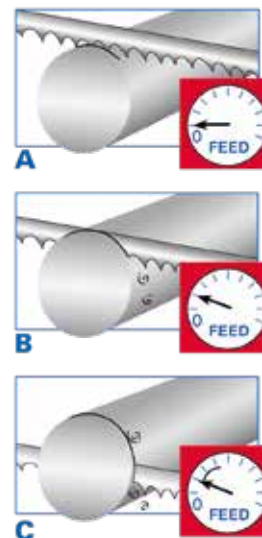
1. Utilisez la vitesse du ruban adaptée au matériau à couper.

2. 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.

3. Commencez la première coupe à vitesse réduite (A), 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 (B).

4. 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 60 et 118 pouces / 150 et 300 cm²) (C).

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





MOGELIJKE OORZAKEN DEFECTE BLADEN

Waarneming	Band-snelheid	Band-wielen	Inloop-proced.	Spaan-borstel	Zaag-vloeistof	Voeding	Zij-geleiders	Back-up-geleiders	Voorbelas-tings-toestand	Band-spanning	Band-geleiding	Tand-steek
#1 Zware gelijkmatige slijtage op tanden en tandhoeken	●		●		●	●						
#2 Slijtage aan beide zijden van de tanden							●	●				
#3 Slijtage aan één zijde van de tanden		●					●					
#4 Beschadigde of gebroken tanden			●			●						●
#5 Verkleurde punten van de tanden door overmatige wrijvingshitte	●				●	●						
#6 Strippen van tanden	●		●	●	●	●						●
#7 Spanen die aan tandpunten zijn vastgelast	●			●	●	●						
#8 Expansiegaten zich vullen met materiaal				●	●	●						
#9 Zware slijtage aan beide zijden van de band					●		●					
#10 Ongelijkmatige slijtage of groeven aan één zijde van de band							●					
#11 Breuken of scheuren vanaf de expansiegaten							●		●	●		
#12 Hoekige breuklijnen							●		●			
#13 Breuken of scheuren vanaf de achterrand						●		●	●	●		
#14 Zware slijtage en/of vervorming op de achterrand						●		●	●		●	
#15 Breuk bij stomplassen						●	●	●	●		●	
#16 Gebruikte band is 'lang' aan de tandrand		●				●	●		●	●	●	
#17 Gebruikte band is 'kort' bij de tandrand		●				●	●		●		●	
#18 Band is verdraaid in vorm van cijfer 8		●				●	●	●	●	●	●	
#19 Gebroken band heeft een verdraaiing in de lengte van de band		●				●	●	●	●	●	●	
#20 Zware slijtage enkel in de kleinste expansiegaten	●					●						●

CAUSES POSSIBLES DE CASSE D'UNE LAME

Observation	Vitesse du ruban	Volants	Rodage	Brosse à copeaux	Fluide de sciage	Vitesse d'avance	Guides latéraux	Guides arrière	Pression initiale	Tension du ruban	Alignement du ruban	Pas de denture
Usure importante et uniforme sur les pointes et sur les angles des dents	•		•		•	•						
Usure sur les 2 côtés des dents							•	•				
Usure sur un seul côté des dents		•					•					
Dents émoussées ou cassées			•			•						•
Pointes des dents décolorées à cause d'un échauffement par frottement excessif	•				•	•						
Arrache des dents	•		•	•	•	•						•
Copeaux soudés aux pointes des dents	•			•	•	•						
Fonds de dents remplis de matière				•	•	•						
Usure importante des 2 côtés du ruban					•		•					
Usure irrégulière ou rayures non uniformes sur les côtés du ruban.							•					
Casse du corps ou fissures partant du fond de dent							•		•	•		
Casse du corps – fracture allant en direction de l'angle							•		•			
Casse du corps ou fissures partant du tranchant du dos						•		•	•	•	•	
Usure importante et/ou écrasement sur le tranchant du dos						•		•	•		•	
Rupture de la soudure de jonction						•	•	•	•		•	
Le ruban usé est 'long' sur le tranchant de la dent		•				•	•		•	•	•	
Le ruban usé est 'court' sur le tranchant de la dent		•				•	•		•		•	
Le ruban est tordu en forme de '8'		•				•	•	•	•	•	•	
Le ruban cassé présente une torsion dans la longueur du ruban		•				•	•	•	•	•	•	
Usure importante uniquement dans les fonds des dents les plus petites	•					•						•



BEUGELZAGEN
LAMES DE SCIES ALTERNATIVES



SB5

verpakt per / emballé par

10
PCS
STUKS

LENGTE LONGUEUR	HOOGTE HAUTEUR	DIKTE ÉPAISSEUR	VERTANDING DENTURE
300	25	1,25	10 - 14 - 16
300	25	1,50	4 - 6 - 8 - 10 - 14
300	30	1,50	4 - 6 - 8 - 10 - 14
300	30	2,00	4 - 6 - 8 - 10 - 14
350	30	1,50	4 - 6 - 8 - 10 - 14
350	30	2,00	4 - 6 - 8 - 10 - 14
350	35	2,00	4 - 6 - 8 - 10 - 14
400	30	1,50	4 - 6 - 8 - 10 - 14
400	30	2,00	3 - 4 - 6 - 8 - 10 - 14
400	35	2,00	4 - 6 - 8 - 10 - 14
425	30	2,00	4 - 6 - 8 - 10 - 14
450	35	2,00	3 - 4 - 6 - 8 - 10 - 14
450 **	40	2,00	3 - 4 - 6 - 8 - 10
500 **	40	2,00	4 - 6 - 8 - 10
500	40	2,50	4 - 6 - 8 - 10
500	48	2,50	4 - 6 - 8 - 10
525	40	2,00	4 - 6 - 8 - 10
550 **	45	2,00	4 - 6 - 8
550	45	2,50	4 - 6 - 8
550	50	2,50	4 - 6
575 *	50	2,50	2 - 3 - 4 - 6 - 8 - 10
600 **	50	2,50	3 - 4 - 6 - 8
650	50	2,50	2 - 3 - 4 - 6 - 8
650 *	55	2,50	2 - 3 - 4 - 6 - 8
650	60	3,00	2 - 3 - 4 - 6
700	50	2,50	2 - 3 - 4 - 6
700	55	2,50	2 - 3 - 4 - 6



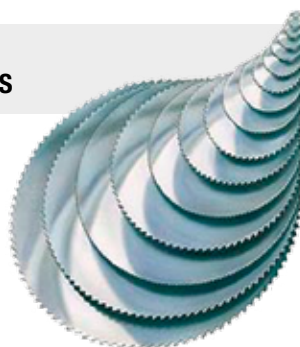
VP7

LENGTE LONGUEUR	HOOGTE HAUTEUR	DIKTE ÉPAISSEUR	VERTANDING DENTURE
400	30	2,00	3/4 - 4/7 - 6/10
400	35	2,00	3/4 - 4/7 - 6/10
450	35	2,00	3/4 - 4/7 - 6/10
450 **	40	2,00	2/3 - 3/4 - 4/7
575 *	50	2,50	2/3 - 3/4 - 4/7



* Enkel voor de KASTO / Uniquement pour KASTO
** Past ook voor KASTO / Convient aussi pour KASTO

DM05 & COBALT CIRKELZAGEN STOOMONTLADEN
DM05 - LAMES DE SCIES CIRCULAIRES HSS & CO VAPORISÉES



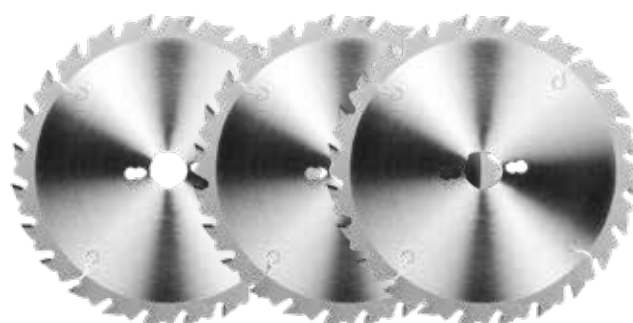
REF. RÉF.	AFM. DIM.	Z Z	REF. RÉF.	AFM. DIM.	Z Z
12.200.18.13032	200 x 1,8 x 32	130	12.300.25.12040	300 x 2,5 x 40	120
12.200.18.16032	200 x 1,8 x 32	160	12.300.25.14040	300 x 2,5 x 40	140
12.200.18.20032	200 x 1,8 x 32	200	12.300.25.16032	300 x 2,5 x 32	160
12.200.20.13032	200 x 2,0 x 32	130	12.300.25.16040	300 x 2,5 x 40	160
12.200.20.16032	200 x 2,0 x 32	160	12.300.25.18032	300 x 2,5 x 32	180
12.200.20.20032	200 x 2,0 x 32	200	12.300.25.18040	300 x 2,5 x 40	180
12.225.20.12032	225 x 2,0 x 32	120	12.300.25.20040	300 x 2,5 x 40	200
12.225.20.14032	225 x 2,0 x 32	140	12.300.25.22032	300 x 2,5 x 32	220
12.225.20.18032	225 x 2,0 x 32	180	12.315.25.10040	315 x 2,5 x 40	100
12.225.20.20032	225 x 2,0 x 32	200	12.315.25.12032	315 x 2,5 x 32	120
12.250.20.12832	250 x 2,0 x 32	128	12.315.25.12040	315 x 2,5 x 40	120
12.250.20.12840	250 x 2,0 x 40	128	12.315.25.16032	315 x 2,5 x 32	160
12.250.20.16032	250 x 2,0 x 32	160	12.315.25.16040	315 x 2,5 x 40	160
12.250.20.16040	250 x 2,0 x 40	160	12.315.25.20032	315 x 2,5 x 32	200
12.250.20.20032	250 x 2,0 x 32	200	12.315.25.20040	315 x 2,5 x 40	200
12.250.20.20040	250 x 2,0 x 40	200	12.315.25.24032	315 x 2,5 x 32	240
12.250.25.16032	250 x 2,5 x 32	160	12.315.25.24040	315 x 2,5 x 40	240
12.250.25.20032	250 x 2,5 x 32	200	12.350.25.12050	350 x 2,5 x 50	120
12.275.25.09040	275 x 2,5 x 40	90	12.350.25.16040	350 x 2,5 x 40	160
12.275.25.11032	275 x 2,5 x 32	110	12.350.25.18032	350 x 2,5 x 32	180
12.275.25.11040	275 x 2,5 x 40	110	12.350.30.16040	350 x 3,0 x 40	160
12.275.25.14032	275 x 2,5 x 32	140	12.350.30.18040	350 x 3,0 x 40	180
12.275.25.14040	275 x 2,5 x 40	140	12.350.30.22032	350 x 3,0 x 32	220
12.275.25.18032	275 x 2,5 x 32	180	12.350.30.22040	350 x 3,0 x 40	220
12.275.25.18040	275 x 2,5 x 40	180			
12.275.25.22032	275 x 2,5 x 32	220			
12.275.25.22040	275 x 2,5 x 40	220			
12.275.25.28040	275 x 2,5 x 40	280			
12.275.25.28032	275 x 2,5 x 32	280			

Met universele meeneemgaten
 Prijzen **Cobalt** op aanvraag

Avec des trous universels
 Prix pour des lames en Cobalt sur
 demande.

HARDMETAALZAGEN VOOR HOUT MET SPAANBREKER
LAMES À PLAQUETTES DE CARBURE POUR BOIS AVEC BRISE COPEAU


REF. RÉF.	AFM. DIM.	TANDEN DENTURE
18.HM.250.24.SB	250 x 3,2	24T
18.HM.300.24.SB	300 x 3,2	24T
18.HM.315.24.SB	315 x 3,0	24T
18.HM.315.36.SB	315 x 3,0	36T
18.HM.350.28.SB	350 x 3,5	28T
18.HM.400.30.SB	400 x 3,0	30T





HARDMETAALZAGEN VOOR HOUT
LAMES À PLAQUETTES DE CARBURE POUR BOIS



REF. RÉF.	AFM. DIM.	TANDEN DENTURE	REF. RÉF.	AFM. DIM.	TANDEN DENTURE
18.HM.130.20.30	130X2,5X20	30T	18.HM.220.30.34	220X3,0X30	34T
18.HM.150.20.30	150X2,5X20	30T	18.HM.220.30.36	220X3,0X30	36T
18.HM.150.30.36	150X2,5X30	36T	18.HM.225.30.24	225X3,0X30	24T
18.HM.155.20.24	155X2,5X20	24T	18.HM.235.25.20	235X3,0X25	20T
18.HM.160.20.24	160X2,6X20	24T	18.HM.235.25.34	235X3,0X25	34T
18.HM.160.20.32	160X2,5X20	32T	18.HM.235.30.16	235X3,0X30	16T
18.HM.160.20.48	160X2,5X20	48T	18.HM.235.30.24	235X3,0X30	24T
18.HM.160.30.28	160X2,5X30	28T	18.HM.235.30.36	235X3,0X30	36T
18.HM.160.30.48	160X2,8X30	48T	18.HM.235.30.48	235X3,0X30	48T
18.HM.160.20.32	160X2,5X20	32T	18.HM.235.30.60	235X3,0X30	60T
18.HM.170.20.24	170X2,6X20	24T	18.HM.235.30.62	235X3,0X30	62T
18.HM.170.20.30	170X2,3X20	30T	18.HM.240.30.24	240X3,0X30	24T
18.HM.170.20.40	170X2,6X20	40T	18.HM.240.30.36	240X3,0X30	36T
18.HM.180.20.30	180X2,5X20	30T	18.HM.240.30.42	240X3,0X30	42T
18.HM.180.20.48	180X2,5X20	48T	18.HM.240.30.48	240X3,0X30	48T
18.HM.180.30.30	180X2,5X30	30T	18.HM.240.30.62	240X3,0X30	62T
18.HM.180.30.48	180X2,5X30	48T	18.HM.250.30.32	250X3,0X30	32T
18.HM.190.20.24	190X2,5X20	24T	18.HM.250.30.40	250X3,0X30	40T
18.HM.190.20.48	190X2,5X20	48T	18.HM.250.30.42	250X3,0X30	42T
18.HM.190.30.14	190X2,5X30	14T	18.HM.250.30.48	250X3,0X30	48T
18.HM.190.30.32	190X2,5X30	32T	18.HM.250.30.60	250X3,0X30	60T
18.HM.190.30.60	190X2,5X30	60T	18.HM.250.30.80	250X3,0X30	80T
18.HM.200.16.14	200X2,5X16	14T	18.HM.250.32.60	250X3,0X32	60T
18.HM.200.30.24	200X3,0X30	24T	18.HM.250.30.40	250X3,0X30	40T
18.HM.200.30.32	200X3,0X30	32T	18.HM.250.30.48	250X3,0X30	48T
18.HM.200.30.36	200X2,5X30	36T	18.HM.250.30.60	250X3,0X30	60T
18.HM.200.30.48	200X3,2X30	48T	18.HM.300.30.32	300X3,0X30	32T
18.HM.200.30.64	200X3,2X30	64T	18.HM.300.30.40	300X3,0X30	40T
18.HM.210.30.18	210X3,0X30	18T	18.HM.300.30.64	300X3,0X30	64T
18.HM.210.30.24	210X3,0X30	24T	18.HM.300.30.72	300X3,0X30	72T
18.HM.210.30.32	210X2,5X30	32T	18.HM.300.32.24	300X3,0X32	24T
18.HM.210.30.36	210X3,0X30	36T	18.HM.350.30.46	350X3,0X30	46T
18.HM.210.30.54	210X3,0X30	54T	18.HM.400.30.30	400X3,0X30	30T
18.HM.210.30.60	210X3,0X30	60T	18.HM.400.30.36	400X3,2X30	36T
18.HM.210.30.64	210X3,0X30	64T	18.HM.400.30.40	400X3,2X30	40T
18.HM.220.30.16	220X3,0X30	16T	18.HM.400.30.64	400X3,2X30	64T
18.HM.220.30.32	220X3,0X30	32T			

HM-TIP CIRKELZAGEN VOOR ALUMINIUM LAMES DE SCIEN CIRCULAIRES HM-TIP POUR ALUMINIUM



REF. RÉF.	AFM. DIM.	TANDEN DENTURE
18.HM.200.80.ALU	200X3,0X20	80T
18.HM.250.80.ALU	250X3,0X32	80T
18.HM.300.72.ALU	300X3,3X32	72T
18.HM.300.96.ALU	300X3,3X32	96T
18.HM.300.100.ALU	300X3,0X32	100T
18.HM.350.100.ALU	350X3,0X32	100T
18.HM.400.96.ALU	400X3,6X32	96T



**MET NEGATIEVE SPAANHOEK,
VOOR HET ZAGEN VAN
ALUMINIUM EN ANDERE NON-
FERRO METALEN.**

**AVEC ANGLE DE COUPE NÉGATIF,
POUR COUPER L'ALUMINIUM
ET D'AUTRES MÉTAUX NON
FERREUX.**

HM-TIP CIRKELZAGEN VOOR ALUMINIUM LAMES DE SCIEN CIRCULAIRES HM-TIP POUR ALUMINIUM



TF NE Negatief / TF NE Négatif

WANDDIKTE 1-3MM ÉPAISSEUR DE PARI 1-3MM

REF. RÉF.	CODE LEV. CODE FOURN.	AFM. DIM.	TANDEN DENTURE
61.350.108.ALU.NEG	43 503 208	350 x 3,4 x 32	108
61.400.96.ALU.NEG	44 003 320	400 x 3,8 x 30	96



WANDDIKTE 2-10MM ÉPAISSEUR DE PARI 2-10MM

REF. RÉF.	CODE LEV. CODE FOURN.	AFM. DIM.	TANDEN DENTURE
61.350.84.ALU.NEG	43 503 284	350 x 3,3 x 32	84



METAALZAAGBLADEN LAMES DE SCIEN POUR MÉTAL



EVO180 TCT ZAAGBLAD EVO180 TCT LAME

		TANDEN DENTS
614.EVO.180.IJZER	(staal / acier - 180 mm)	36T
614.EVO.180.ALU	(alu - 180 mm)	54T
614.EVO.180.INOX	(inox - 180 mm)	48T
614.EVO.180.HOUT	(hout / bois - 180 mm)	30T

EVO230-HDX TCT ZAAGBLAD EVO230-HDX TCT LAME

		TANDEN DENTS
614.EVO.230.IJZER	(staal / acier - 230 mm)	48T
614.EVO.230.ALU	(alu - 230 mm)	80T
614.EVO.230.INOX	(inox - 230 mm)	60T
614.EVO.230.HOUT	(hout / bois - 230 mm)	40T

EVO355 TCT ZAAGBLAD EVO355 TCT LAME

		TANDEN DENTS
614.DRYCUT.355.IJZER	(staal / acier - 355 mm)	66T
614.DRYCUT.355.ALU	(alu - 355 mm)	80T
614.DRYCUT.355.INOX	(inox - 355 mm)	90T
614.DRYCUT.305.IJZER	(staal / acier - 305 mm)	60T





RAGE MULTIFUNCTIONELE ZAAGBLADEN
RAGE LAMES DE SCIES MULTIFONCTIONELLES



185 MM TCT BLAD / LAME 185 MM-20

Ref. 614.EVO.RAGE1.185

Rage1B, Rage4
Appropriée pour Rage1B, Rage4

255 MM TCT BLAD / LAME 255 MM-28

Ref. 614.EVO.RAGE3.255

Geschikt voor Rage3, Rage3DB, Rage5S
Appropriée pour Rage3, Rage3DB, Rage5S

210 MM TCT BLAD / LAME 210 MM-24

Ref. 614.EVO.RAGE3S.210

Geschikt voor R210CMS, R210SMS
Appropriée pour R210CMS, R210SMS

355 MM TCT BLAD / LAME 355 MM-36

Ref. 614.EVO.RAGE2.355

Geschikt voor Rage2
Appropriée pour Rage2

RAGE DIAMANT ZAAGBLADEN
RAGE LAMES DE SCIES DIAMANTÉES



185 MM BLAD / LAME 185 MM

Ref. 614.EVO.RAGE1.185.DIA

Rage1B, Rage4
Appropriée pour Rage1B, Rage4

210 MM BLAD / LAME 210 MM

Ref. 614.EVO.RAGE3S.210.DIA

Geschikt voor R210CMS, R210SMS
Appropriée pour R210CMS, R210SMS

255 MM BLAD / LAME 255 MM

Ref. 614.EVO.RAGE3.255.DIA

Geschikt voor Rage3, Rage3DB, Rage5S
Appropriée pour Rage3, Rage3DB, Rage5S

305 MM BLAD / LAME 305 MM

Ref. 614.EVO.RAGE.305DIA

Geschikt voor Disc Cutter
Appropriée pour Disc Cutter

355 MM BLAD / LAME 355 MM

Ref. 614.EVO.RAGE2.355.DIA

Geschikt voor Rage2
Appropriée pour Rage2



KLOKZAGEN BI-METAAL
SCIÉS CLOCHES BIMÉTAL

Promega
 EVOLUTION

REF. RÉF.	Ø DIA. Ø DIA.
18.0014	14 mm
18.0016	16 mm
18.0017	17 mm
18.0019	19 mm
18.0020	20 mm
18.0021	21 mm
18.0022	22 mm
18.0023	23 mm
18.0024	24 mm
18.0025	25 mm
18.0027	27 mm
18.0028	28 mm
18.0029	29 mm
18.0030	30 mm
18.0032	32 mm
18.0033	33 mm
18.0035	35 mm
18.0037	37 mm
18.0038	38 mm
18.0040	40 mm
18.0041	41 mm
18.0043	43 mm
18.0092	92 mm
18.0095	95 mm

REF. RÉF.	Ø DIA. Ø DIA.
18.0044	44 mm
18.0046	46 mm
18.0048	48 mm
18.0050	50 mm
18.0051	51 mm
18.0052	52 mm
18.0054	54 mm
18.0057	57 mm
18.0059	59 mm
18.0060	60 mm
18.0064	64 mm
18.0065	65 mm
18.0067	67 mm
18.0068	68 mm
18.0070	70 mm
18.0073	73 mm
18.0076	76 mm
18.0079	79 mm
18.0080	80 mm
18.0083	83 mm
18.0086	86 mm
18.0089	89 mm
18.0098	98 mm
18.0102	102 mm

REF. RÉF.	Ø DIA. Ø DIA.
18.0105	105 mm
18.0108	108 mm
18.0111	111 mm
18.0114	114 mm
18.0121	121 mm
18.0127	127 mm
18.0140	140 mm
18.0146	146 mm
18.0152	152 mm
18.0160	160 mm
18.0165	165 mm
18.0168	168 mm
18.0175	175 mm
18.0177	177 mm
18.0200	200 mm
18.0210	210 mm

 Met variabele
 vertanding 4/6 en een
 positieve snijhoek

 Avec denture variable
 4/6 et angle de coupe
 positif

KLOKZAGEN 8% COBALT
SCIÉS CLOCHES 8% COBALT

Promega
 EVOLUTION

REF. RÉF.	Ø DIA. Ø DIA.
18.0014.NC8	14 mm
18.0016.NC8	16 mm
18.0017.NC8	17 mm
18.0019.NC8	19 mm
18.0020.NC8	20 mm
18.0021.NC8	21 mm
18.0022.NC8	22 mm
18.0024.NC8	24 mm
18.0025.NC8	25 mm
18.0027.NC8	27 mm
18.0028.NC8	28 mm
18.0029.NC8	29 mm
18.0030.NC8	30 mm
18.0032.NC8	32 mm
18.0033.NC8	33 mm
18.0035.NC8	35 mm
18.0037.NC8	37 mm
18.0038.NC8	38 mm
18.0040.NC8	40 mm
18.0041.NC8	41 mm

REF. RÉF.	Ø DIA. Ø DIA.
18.0043.NC8	43 mm
18.0044.NC8	44 mm
18.0046.NC8	46 mm
18.0048.NC8	48 mm
18.0051.NC8	51 mm
18.0052.NC8	52 mm
18.0054.NC8	54 mm
18.0057.NC8	57 mm
18.0059.NC8	59 mm
18.0060.NC8	60 mm
18.0064.NC8	64 mm
18.0065.NC8	65 mm
18.0067.NC8	67 mm
18.0068.NC8	68 mm
18.0070.NC8	70 mm
18.0073.NC8	73 mm
18.0076.NC8	76 mm
18.0079.NC8	79 mm
18.0083.NC8	83 mm
18.0086.NC8	86 mm

REF. RÉF.	Ø DIA. Ø DIA.
18.0089.NC8	89 mm
18.0092.NC8	92 mm
18.0095.NC8	95 mm
18.0098.NC8	98 mm
18.0102.NC8	102 mm
18.0105.NC8	105 mm
18.0108.NC8	108 mm
18.0111.NC8	111 mm
18.0114.NC8	114 mm
18.0121.NC8	121 mm
18.0127.NC8	127 mm
18.0140.NC8	140 mm
18.0146.NC8	146 mm
18.0152.NC8	152 mm

 Speciaal geschikt voor
 Inox (roestvrij staal)
 Met variabele
 vertanding 4/6 en een
 positieve snijhoek

 Particulièrement adapté
 pour l'acier inox
 Avec denture variable
 4/6 et angle de coupe
 positif



KLOKZAAGHOUDERS (INCL. CENTREERBOOR)
ARBRES POUR SCIES CLOCHES (MÈCHE DE CENTRAGE COMPRISE)



REF RÉF	GATZAGEN Ø POUR SCIES CLOCHES Ø	SCHACHT QUEUE		TYPE SCHACHT TYPE QUEUE
18.M24.1	14 - 30 mm	rond / ronde	○	hol / creuse
18.M24.2	14 - 30 mm	11 zeskant / hexagonal	⬡	vol / pleine
18.M34	14 - 30 mm	8 zeskant / hexagonal	⬡	vol / pleine
18.M44	14 - 30 mm	11 zeskant / hexagonal	⬡	hol / creuse
18.M45P1	32 - 152 mm	11 zeskant / hexagonal	⬡	vol / pleine
18.M45P2	32 - 152 mm	11 zeskant / hexagonal	⬡	vol / pleine
18.M44K	32 - 152 mm	11 zeskant / hexagonal	⬡	hol / creuse
18.M.SDS.0405.005	14 - 30 mm	SDS+		vol / pleine
18.M.SDS.0405.006	32 - 152 mm	SDS+		vol / pleine

FAST ADAPT QR
FAST ADAPT QR



TWIST & CLICK systeem: om het verwisselen van klokzagen te vergemakkelijken.
Système TWIST & CLICK : pour faciliter le changement de vos scies cloches.

Voordelen:

- Precies vergrendel systeem
- Compact design
- Werkt sneller en gemakkelijker, verwisselbaar in enkele seconden
- De oplossing voor wie constant met verschillende afmetingen klokzagen werkt.

Avantages:

- Système de verrouillage de précision
- Design compact
- Changement rapide en quelques secondes
- La solution pour ceux qui travaillent constamment avec de différentes tailles de scies cloches.

Fast Adapt QR™
QUICK RELEASE ARBOR SYSTEM



62.MQRAC	62.MQRPDC	62.MQR58C	62.MQR12C	62.MQR5812C
HOUDER voor adaptors MQR12C & MQR58C past voor alle klokzagen	PILOT DRILL – past voor alle klokzaaghouders	5/8 ADAPTER voor klokzagen 32 mm en hoger	1/2 ADAPTER voor klokzagen 14 tot 30 mm	3 x MQR58C 2 x MQR12C
ARBRE pour adaptateurs MQR12C & MQR58C s'adapte à toutes les scies cloches	MÈCHE CENTREUSE s'adapte à toutes les adaptateurs	ADAPTATEUR pour scies cloches dia 32 mm et plus	ADAPTATEUR 1/2 pour scies cloches dia 14 à 30 mm	3 x MQR58C 2 x MQR12C
VE = 1 UA = 1	VE = 1 UA = 1	VE = 5 UA = 5	VE = 5 UA = 5	VE = 5 UA = 5

HM-TIP KLOKZAGEN VOOR STEEN SCIES CLOCHES AVEC DENTS EN CARBURE DE TUNGSTENE



REF. RÉF.	AFM. DIM.	REF. RÉF.	AFM. DIM.	REF. RÉF.	AFM. DIM.
9716	16 mm	9750	50 mm	97100	100 mm
9722	22 mm	9755	55 mm	97105	105 mm
9725	25 mm	9760	60 mm	97110	110 mm
9727	27 mm	9765	65 mm	97115	115 mm
9730	30 mm	9770	70 mm	97120	120 mm
9735	35 mm	9775	75 mm	97125	125 mm
9738	38 mm	9780	80 mm	97130	130 mm
9740	40 mm	9785	85 mm	97140	140 mm
9745	45 mm	9790	90 mm	97150	150 mm

DISPLAY GATZAGEN VOOR STEEN PRÉSENTOIR DE SCIES CLOCHES POUR PIERRE



REF. RÉF.	INHOUD CONTENU	REF. RÉF.	INHOUD CONTENU	REF. RÉF.	INHOUD CONTENU
97.4006	Ø 22	97.4009	Ø 22	97.4014	Ø 22
	Ø 25		Ø 25		Ø 25
	Ø 27		Ø 27		Ø 27
	Ø 30		Ø 30		Ø 30
	Ø 45		Ø 35		Ø 35
	Ø 50		Ø 40		Ø 40
	Ø 45		Ø 45		
	Ø 50		Ø 50		
	Ø 65		Ø 55		
			Ø 60		
			Ø 65		
		Ø 70			
		Ø 85			
		Ø 100			



KLOKZAGEN VOOR HOUT MET TCT
SCIES CLOCHES POUR BOIS AVEC TCT



REF. RÉF.	VOOR GATZAGEN POUR SCIES CLOCHES	SCHACHT QUEUE	TYPE SCHACHT TYPE QUEUE
18.M44.W	14 - 30 mm	11 zeskant / hexagonal	hol / creuse
18.M45P1.W	14 - 30 mm	11 zeskant / hexagonal	vol / pleine

REF. RÉF.	Ø DIA. Ø DIA.	REF. RÉF.	Ø DIA. Ø DIA.	REF. RÉF.	Ø DIA. Ø DIA.
18.W.0019	3/4" - 19 mm	18.W.0051	2" - 51 mm	18.W.0114	4-1/2" - 114 mm
18.W.0022	7/8" - 22 mm	18.W.0054	2-1/8" - 54 mm	18.W.0122	5" - 127 mm
18.W.0025	1" - 25 mm	18.W.0057	2-1/4" - 57 mm	18.W.0152	6" - 152 mm
18.W.0029	1-1/8" - 29 mm	18.W.0063	2-1/2" - 63 mm		
18.W.0032	1-1/4" - 32 mm	18.W.0064	2-1/2" - 64 mm		
18.W.0035	1-3/8" - 35 mm	18.W.0076	3" - 76 mm		
18.W.0038	1-1/2" - 38 mm	18.W.0083	3-1/4" - 83 mm		
18.W.0040	1-9/16" - 40 mm	18.W.0089	3-1/2" - 89 mm		
18.W.0041	1-5/8" - 41 mm	18.W.0092	3-5/8" - 92 mm		
18.W.0044	1-3/4" - 44 mm	18.W.0095	3-3/4" - 95 mm		
18.W.0048	1-7/8" - 48 mm	18.W.0102	4" - 102 mm		



HM-TIP KLOKZAGEN
HM-TIP SCIES CLOCHES



REF. RÉF.	Ø DIA. Ø DIA.
18.HM.0022	22 mm
18.HM.0025	25 mm
18.HM.0027	27 mm
18.HM.0030	30 mm
18.HM.0035	35 mm
18.HM.0040	40 mm
18.HM.0045	45 mm
18.HM.0050	50 mm
18.HM.0055	55 mm
18.HM.0100	100 mm

Voor hand- en machinaal gebruik. Voor het boren van hoogwaardige materialen zoals staal, non-ferrometalen, gips, aluminium, fiberglas, hout, lichtmetaal, kunststoffen en gewapende kunststoffen. Klokzaag en schacht uit een stuk.

Pour l'utilisation manuelle ou avec machine. Pour forer dans le métal, les métaux non-ferreux, le plâtre, le bois, l'aluminium, la fibre de verre, les matières synthétiques et les matières synthétiques armées. Scie cloche et queue en 1 seule pièce.



HM KLOKZAGEN VOOR STEEN
SCIE CLOCHE EN CARBURE POUR PIERRE



REF. RÉF.	Ø DIA. Ø DIA.	REF. RÉF.	Ø DIA. Ø DIA.
18.M.0022	22 MM	18.M.0050	50 MM
18.M.0025	25 MM	18.M.0055	55 MM
18.M.0027	27 MM	18.M.0060	60 MM
18.M.0030	30 MM	18.M.0065	65 MM
18.M.0035	35 MM	18.M.0070	70 MM
18.M.0038	38 MM	18.M.0075	75 MM
18.M.0045	45 MM		



KLOKZAGEN MET CARBIDE GRIT TANDEN
SCIES CLOCHES AVEC DENTS "CARBIDE GRIT"

REF.
RÉF.
AFM.
DIM.

18.0025.CG	25 mm
18.0032.CG	32 mm
18.0038.CG	38 mm
18.0044.CG	44 mm
18.0051.CG	51 mm
18.0057.CG	57 mm
18.0060.CG	60 mm
18.0064.CG	64 mm
18.0070.CG	70 mm
18.0076.CG	76 mm
18.0083.CG	83 mm
18.0086.CG	86 mm
18.0102.CG	102 mm

Voor dunne metalen platen, fiberglas, glas, steen.
 Pour des tôles, la fibre de verre, le verre, la pierre.

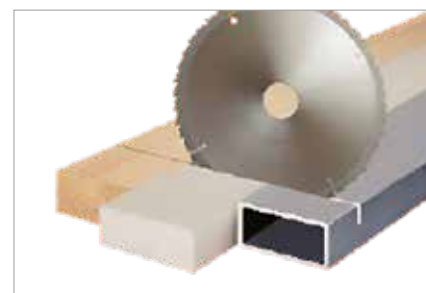
REF. RÉF.	VOOR GATZAGEN POUR SCIES CLOCHES	SCHACHT QUEUE	TYPE SCHACHT TYPE QUEUE
18.M.GRIT.14.38.STONE	14-38 mm	11 mm	vol / plein
18.M.GRIT.14.38 GLASS	14-38 mm	11 mm	vol / plein
18.M.GRIT.38.153.STONE	38-152 mm	11 mm	vol / plein
18.M.GRIT.38.152.GLASS	38-152 mm	11 mm	vol / plein

REF.
RÉF.
AFM.
DIM.

18.PILOT.STONE.01	Centreerboor HSS / geslepen voor steen - dia. 6,35 3" Mèche à centrer, affûtée pour pierre - dia. 6,35 3"
18.PILOT.STONE.02	Centreerboor HSS / geslepen voor steen - dia. 6,35 4" Mèche à centrer, affûtée pour pierre - dia. 6,35 4"

MULTIFUNCTIONEEL ZAAGBLAD VOOR CIRKELZAAGMACHINES EN VERSTEKZAGEN.
LAME DE SCIE MULTIFONCTIONELLE POUR SCIES CIRCULAIRES ET RADIALES.


- Zaagt hout (zelfs met nagels), harde kunststof, ... en dit met één zaagblad.
- Zaagt probleemloos hout met nagels
- Braamvrij, geen nabewerking nodig
- Een snellere en zuivere zaagsnede
- Gebruik van deze zaag impliceert een dunne zaagbreedte en een minimale weerstand, wat bevorderlijk is voor de levensduur van uw machine.
- Permet de scier le métal, le bois (contenant des clous), matière synthétique, ... avec une seule lame de scie.
- Scie même facilement le bois contenant des clous.
- Arrête sans degrés, pas de retouches nécessaires.
- Coupe rapidement et proprement
- Coupe fine et avec un minimum de résistance.


REF.
RÉF.
Ø DIA.
Ø DIA.
ASGAT
ALÉSAGE
TANDEN
DENTURE

18.MFZ.160	160 mm	20/16	42 T
18.MFZ.190	190 mm	30/20	48 T
18.MFZ.230	230 mm	30/20	54 T



BI-METAALHANDZAAGBLADEN
LAMES BIMÉTAL POUR SCIES À MÉTAUX



- High performance, flexibel, nagenoeg onbreekbaar, afm. 300 x 13 x 0,65 mm
- Waarborgt een lange levensduur, zelfs bij het zagen van harde en taaie materialen. De tanden zijn vervaardigd uit HSS en werden gehard tot 65-67 HRC om te kunnen weerstaan aan hitte en wrijving.
- Haute performance, flexible, presque incassable, dimensions 300 x 13 x 0,65 mm
- Durabilité maximum lors des découpes des matériaux les plus durs. Les dents en acier rapide ont une dureté de 65-67 HRC et résistent à la chaleur et à l'usure.

REF. RÉF.	TYPE TYPE	AFM. DIM.	TANDEN DENTURE
62.HHB1214	standaard vertanding denture standard	300 x 12,7 x .6	14
62.HHB1218	standaard vertanding denture standard	300 x 12,7 x .6	18
62.HHB1224	standaard vertanding denture standard	300 x 12,7 x .6	24
62.HHB 1232	standaard vertanding denture standard	300 x 12,7 x .6	32

ZAAGBEUGELS
MONTURES DE SCIËS À MÉTAUX

De Morse zaagbeugels zijn stevig gefabriceerd, zorgen voor een rechte zaagsnede en verhogen de levensduur van het zaagblad. Bovendien zijn ze ergonomisch en comfortabel in gebruik. Ze zijn veelzijdig te gebruiken: standaard of zijdelings zagen. Er kunnen steeds enkele zaagbladen in de beugel zelf opgeborgen worden door het vernuftig ontwerp van de opspanknop. De constructie uit hoogwaardig materiaal laat een spanning van 30.000 psi toe.

La monture de scie à métaux Morse est solide, coupe droite, augmente la longévité de la lame et est plus confortable à l'usage que la plupart des autres montures. Elle est plus versatile car elle peut faire des coupes standard ou à ras. La conception de la monture permet le stockage de lames de rechange et évite les à-coups. Le support en acier allié renforce le cadre et permet une tension supérieure à 30.000 psi.



Van Maele Benelux N.V./S.A.