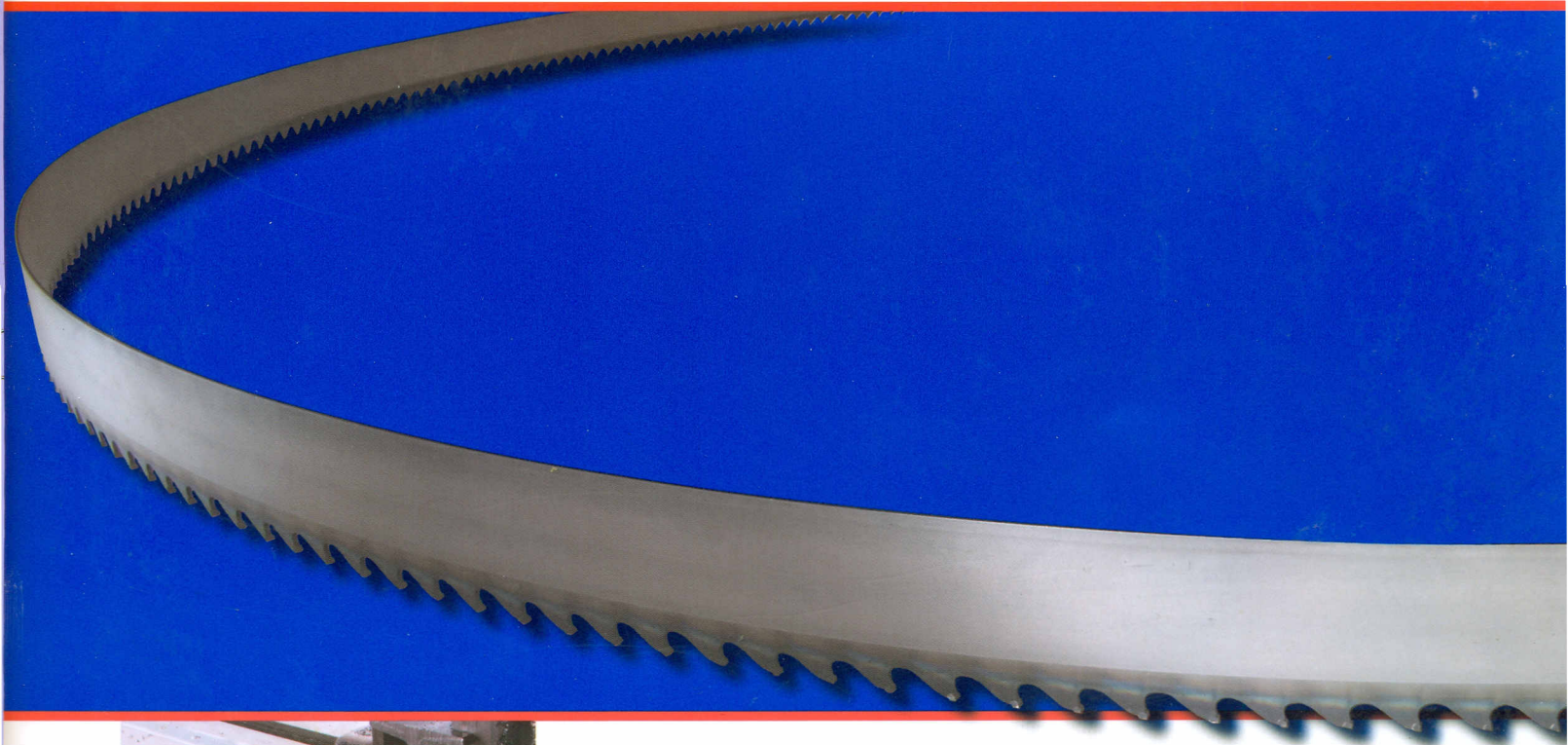
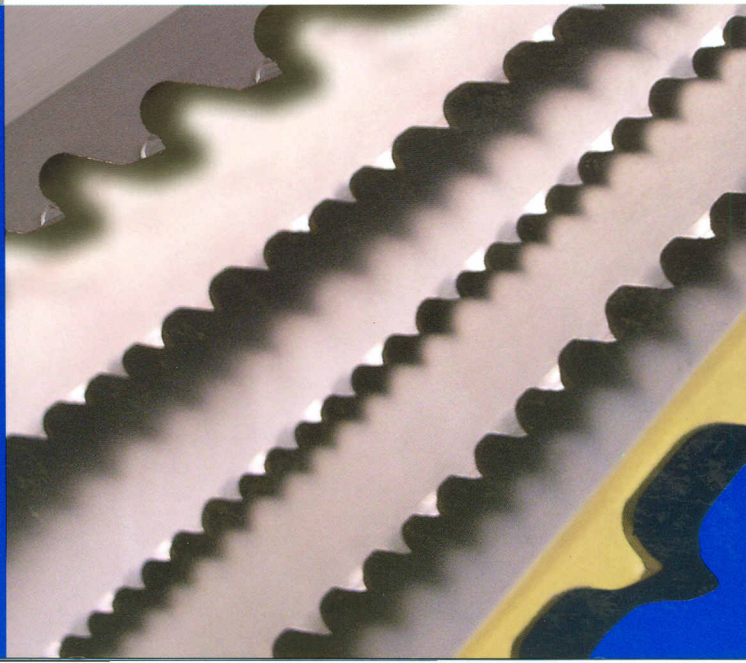


LENOX®



КАТАЛОГ ЛЕНТОЧНЫХ ПИЛ

ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ • СОЖ



Откройте
для себя
технология
LENOX®.

Содержание

ВВЕДЕНИЕ	2-6
ВЫБОР ИЗДЕЛИЯ	8-9
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ.....	10-20
БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ	21-30
УГЛЕРОДИСТЫЕ ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ	31-35
ПОЛОТНО ДЛЯ МЕХАНИЧЕСКИХ НОЖОВОК	36
СМАЗОЧНО-ОХЛАЖДАЮЩАЯ ЖИДКОСТЬ.....	37-40
СОВЕТЫ И ТЕРМИНОЛОГИЯ.....	41
ОБКАТКА ПОЛОТЕН.....	42
ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ ПОЛОМКИ ПИЛ.....	43



Сертифицированный по системе ISO 9001 завод LENOX® в Хельмонд, Нидерланды, Европа.



Сертифицированный по системе ISO 9001 завод LENOX® в Ист Лонгмедоу, штат Массачусетс, США

Что для Вас значит качество и характеристики LENOX®.

LENOX® так звали волков, отличавшихся быстротой, силой и острыми, как нож зубами, которые когда-то водились в высокогорьях у побережья озера Ломонд в Шотландии - родине графа Ленокс.

Под этим названием в 1915 г. и была основана компания, занимающаяся производством ножовочных полотен в которой работало всего десять человек. И сейчас, уже 90 лет спустя, LENOX® хранит верность высочайшему качеству и отменным характеристикам производимых изделий. Сейчас в наших рядах трудится более 600 человек. Большинство из них работают на сертифицированном по системе ISO 9001 заводе в Ист Лонгмидоу, штат Массачусетс, США, где мы занимаемся проектированием, испытанием и производством широкого спектра ленточных пил, компонентов приводных и ручных инструментов. Более чем в 70 странах мира профессионалы полагаются на качество наших изделий.

Мы продолжаем финансировать развитие наших заводов, поддерживая исследования, разработки и применение новейших технологий производства, результатом чего являются выдающиеся рабочие характеристики и срок службы наших новейших изделий, к которым относятся ленточные пилы ARMOR. В данном каталоге Вы найдете интересную детальную информацию. Кроме того, в разработке находятся еще более новые, современнейшие изделия LENOX®, которые очень скоро появятся в продаже.

Верность качеству и мастерству распространяется и на наши службы продаж и технического обслуживания. Критериями выбора представителей LENOX® являются их профессионализм, опыт и знания. Они проходят полное обучение в области применения и маркетинга изделий марки LENOX®. И как следствие, Ваш представитель LENOX®, владея спецификой Вашего производства, полностью понимает потребности распространителей и конечных пользователей.

Помимо этого, мы стремимся полностью удовлетворить потребности наших заказчиков в отношении наших изделий и услуг. Мы рады новым заказчикам LENOX®, которые решили стимулировать свой бизнес именно таким образом.

LENOX® поднимает планку в области изучения характеристик пиления

Наше преимущество заключается в исключительном научном подходе.

LENOX® занимается разработкой пил с отличными характеристиками уже 90 лет. Именно этот бесценный опыт лег в основу тех научных разработок, которые делают нас лидерами в своей области.

Мы всегда отталкиваемся от насущных потребностей конечных пользователей.

Все исследовательские задачи ставятся, исходя из потребностей заказчика и специфики применения. Мы отлично понимаем, что и как пилят наши заказчики, а потому разрабатываем высококлассные полотна, ориентированные на конкретное применение.

Развитие нашей продукции определяется высшим качеством рабочих процессов.

Чтобы обеспечить последовательность каждого этапа работы, мы используем новейшие статистические инструменты, такие как Six Sigma®. Именно поэтапная разработка является гарантией того, что Вы получите нужный продукт необходимого качества в нужное время. Пила отправляется заказчику, только после его полного соответствия лучшим характеристикам. Мы постоянно испытываем изделия LENOX® и изделия наших конкурентов – как в собственных, так и в независимых лабораториях. Мы занимаемся исследованием и разработкой новых изделий и процессов – находимся в поиске новых путей проектирования и изготовления изделий с улучшенными характеристиками.

Мы никогда не экономим на исследованиях.

В наших рядах работают самые опытные исследователи мира. Если есть возможность улучшить характеристики пилы, наши инженеры обязательно найдут ее, а производители воплотят в жизнь. Оборудованная по последнему слову техники производственная металлургическая лаборатория позволяет изучать рабочие характеристики изделий LENOX® на исходном сырье. Такая лаборатория дает возможность вести точное проектирование полотен и других изделий, что является залогом оптимальных рабочих характеристик.



Технология *TUFF TOOTH™* это только один пример преимуществ разработок LENOX®, которыми Вы пользуетесь

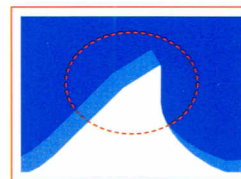
Когда-то износ зубьев было настоящей проблемой, особенно при резке таких прочных материалов как нержавеющая сталь. Сейчас это уже не проблема. Используя современную технологию компьютерного проектирования, научно-исследовательский центр LENOX® изыскал возможность значительно упрочнить зубья именно в тех местах, где они наиболее подвержены разрушению. И вот результат LENOX® — запатентованная конструкция *TUFF TOOTH™* — которая используется в биметаллическом лезвии *CLASSIC™*. *TUFF TOOTH™* обладает великолепными режущими характеристиками, обеспечивая гладкость, быстроту резки и более долгий срок службы.



TUFF TOOTH™ номер патента 6167792B2



Стандартная пила



TUFF TOOTH™

и

ПОДДЕРЖКА ВАШЕГО БИЗНЕСА

Гарантированный пробный заказ.

Сделайте заказ пилы LENOX® и станьте обладателем гарантии: если заказанное по нашим рекомендациям полотно по своим характеристикам не превзойдет то, которым Вы пользуетесь сейчас, мы вернем Вам деньги — в этом и заключается суть гарантированного пробного заказа LENOX®. За более подробной информацией обращайтесь к торговому представителю LENOX®.

Настройка станка на оптимальные характеристики пиления.

После того как наш технический представитель, прошедший специальное обучение на заводе LENOX®, настроит станок, он будет работать более плавно, пилить точнее и быстрее. 13-ти-позиционная настройка позволяет оптимизировать рабочие характеристики пилы и станка – и существенно сократить издержки.

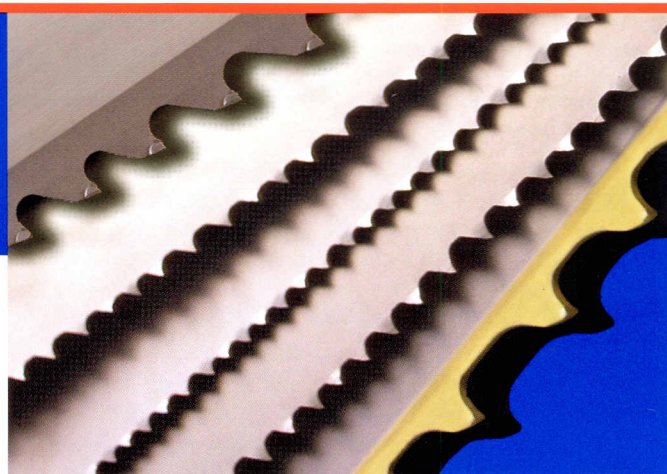
Обучение позволяет повысить производительность.

После обучения на местах по технологии LENOX® операторы смогут выйти на новый уровень производительности. В объем обучения входят такие разделы, как установка пилы, регулировка станка, подробное освещение вопросов скорости и подачи – т.е. все, что нужно для максимального повышения производительности станка и пилы, а также для сокращения времени простоев.

Техническая поддержка.

Специалисты службы могут ответить на Ваши вопросы по телефону. Специалисты службы технической поддержки LENOX® помогут подобрать Вам наиболее подходящее полотно для интересующего Вас применения. По телефону можно получить совет и понять, как можно упростить работу. Таким образом, Вы сэкономите деньги и усилия.

- Телефон: +31(0)492 509 509
- Факс: +31(0)492 509 500
- E-mail: lenox.bandsaw@nr-europe.com



SAWCALC®

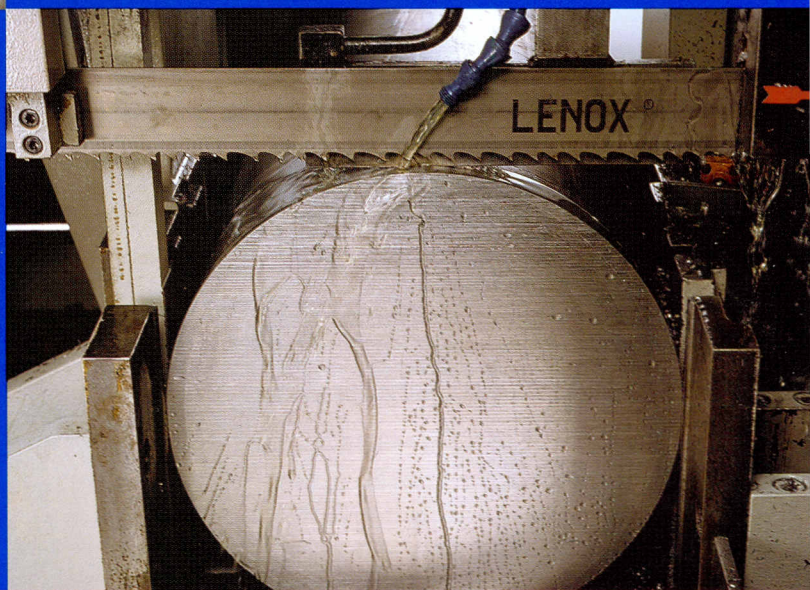
Номер продукта 00501

SAWCALC® является простой в применении программой, целью которой является повышение эффективности и прибыльности. Она обеспечивает быстрый доступ к источникам подробной информации о пилении, что сокращает расходы. С помощью SAWCALC® Вы сможете определить параметры резки с учетом Вашей специфики.

SAWCALC® учитывает состав материала, его размер, форму и модель станка, предлагая варианты выбора скорости, подачи, пилы и зубьев, что вернется Вам сторицей. Программа представлена на английском, французском, немецком и испанском языках и работает как в метрической, так и в британской системе единиц.

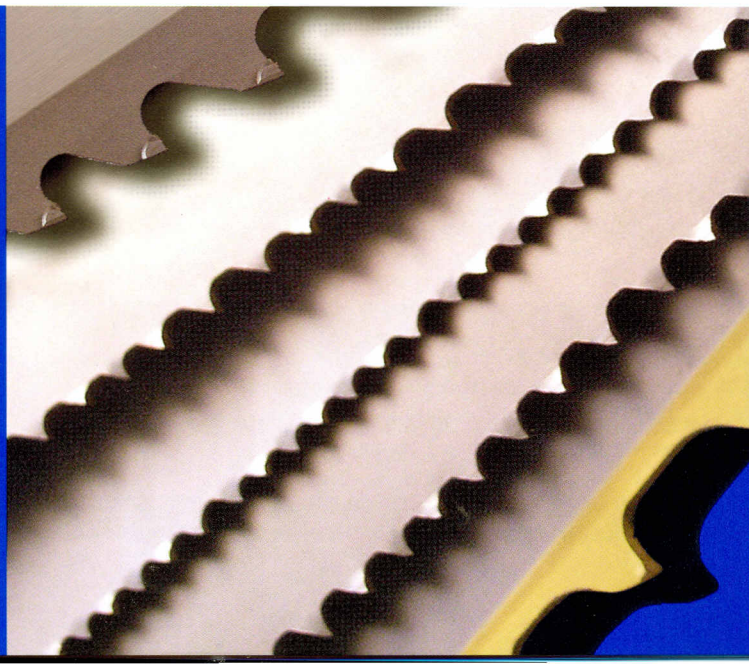
Гарантия LENOX®:

LENOX® предоставляет ограниченную гарантию на свои изделия. Использование допускается только при строгом соблюдении инструкций LENOX®. Мы гарантируем отсутствие дефектов материала и изготовления в наших изделиях, а также работу в соответствии с описанием в нормальных условиях эксплуатации. Данная гарантия качества действует в течение 90 дней с момента покупки. Если здесь не указано иначе, LENOX® не дает других гарантий, прямых или косвенных, в отношении своих изделий и тем самым отрицает гарантию соответствия изделия конкретной сфере применения. Данная гарантия делает Вас обладателем определенных юридических прав, в зависимости от страны Вы можете быть обладателем и других прав.



ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ • БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ • УГЛЕРОДИСТЫЕ • НОЖОВЧНЫЕ ПОЛОТНА • СОЖ



КАК ВЫБРАТЬ ЛЕНТОЧНУЮ ПИЛУ

При заказе ленточной пилы необходимо указать следующую информацию:

Например:	Наименование	Длина x Ширина x Толщина	Количество зубьев на дюйм
	CONTESTOR GT®	16' x 1-1/4" x .042" 4860MM x 34MM x 1.07MM	3/4 TPI

Выбор пилы с учетом сферы применения осуществляется в следующей последовательности:

Этап #1 Проанализируйте сферу применения пилы

Станок: В большинстве случаев достаточно знать размеры пилы (длина x ширина x толщина).

Материал: Определите следующие характеристики материала для резки.

- Марка
- Твердость (если проходил термообработку или закалку)
- Форма
- Размер
- Как будет нарезаться материал: в пачках (пакетах) или по одному за раз?

Другие потребности заказчика: Необходимо учесть специфику применения.

- Использование в производстве или в быту?
- Что имеет большее значение: скорость или срок службы инструмента?
- Имеет ли значение качество готовой поверхности материала?

Этап #2 Определите, какое изделие Вы будете пользоваться

Используйте схемы на страницах 9, 19 и 20.

- Найдите на них в верхнем ряду материал, который будет подвергаться резке.
- Просмотрите схему, чтобы определить рекомендуемое полотно.
- За дополнительной поддержкой обращайтесь к техническому представителю LENOX®.

Этап #3 Определите корректное количество зубьев на дюйм

Воспользуйтесь схемой выбора шага зубьев на странице 30.

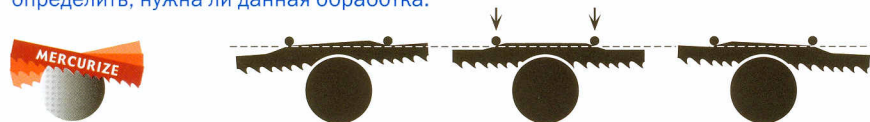
- Если Вы не можете выбрать между двумя шагами, отдайте предпочтение более частому.
- Если необходим компромисс, отдайте предпочтение первому шагу зубьев.
- Общее правило для пакетной резки: Определите соответствующее количество зубьев на дюйм для одного куска, а для пакета возьмите на один шаг грубее.

Этап #4 Закажите СОЖ и смазку LENOX®

...они позволят улучшить рабочие характеристики и продлят срок службы любой пилы.

Этап #5 Определите, есть ли необходимость в обработке MERCURIZATION

Эта запатентованный современный дизайн спинки пилы, который дает более глубокое проникновение зубца и более эффективное образование стружки, а также упрощает резку самой сложной зоны. Символ MERCURIZE обозначает любой продукт, который может быть MERCURIZED™ (обработан таким образом). Свяжитесь с Вашим техническим представителем LENOX®, чтобы определить, нужна ли данная обработка.



Этап #6 Установите пилу и залейте СОЖ

Этап #7 Правильно обкатайте пилу

Информацию о том, как обкатывать пилу, можно найти на странице 42 или получить у технического представителя LENOX®.

Этап #8 Начните работу пилой, придерживаясь корректной скорости и усилия подачи

Сверяйтесь с рекомендациями скоростей для биметаллических и твердосплавных пил. За дополнительной информацией относительно скорости и подачи обращайтесь к техническому представителю LENOX®.

ТАБЛИЦЫ ВЫБОРА ЛЕНТОЧНЫХ ПИЛ

Выбор твердосплавных пил

ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

↑ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ	Алюминий	Низкоугл. стали	Высокоугл. стали	Легиров. сталь	Подшипн. сталь	Сталь для пресс-форм	Нержав. сталь	Инструм. сталь	Сплавы титана	Сплавы на основе никеля	
	ARMOR™ CT BLACK для сверхвысокой скорости резки										
	ARMOR™ CT GOLD			ARMOR™ CT GOLD для сверхдлительного срока службы							
	TNT CT®						TNT CT®				
	TRI-MASTER®										
ПРОСТАЯ ← ОБРАБАТЫВАЕМОСТЬ → СЛОЖНАЯ											

СПЕЦИАЛЬНАЯ ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

↑ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ	Дерево	Композитные материалы	Алюминий (включая литье)	Шины	Поверхностно-закаленные материалы (включая цилиндрические валы ИЧСР)	
	ALUMINUM MASTER™ CT			HRC™		
	SST CARBIDE™					
	TRI-MASTER®					
	MASTER-GRIT™		MASTER-GRIT™			
ПРОСТАЯ ← ОБРАБАТЫВАЕМОСТЬ → СЛОЖНАЯ						

Выбор биметаллических пил

ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

↑ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ	Алюминий	Низкоугл. стали	Высокоугл. стали	Легиров. сталь	Подшипн. сталь	Сталь для пресс-форм	Нержав. сталь	Инструм. сталь	Сплавы титана	Сплавы на основе никеля
	ARMOR™ Rx®+ Идеально для профильного проката/пакетов заготовок						CONTESTOR GT® M-51 длит. срок службы—прим. в больших блоках			
							CONTESTOR GT® длит. срок службы—стандартное применение			
	LXP® Идеально при большой скорости резки									
	Rx®+ Идеально для профильного проката/пакетов заготовок									
ПРОСТАЯ ← ОБРАБАТЫВАЕМОСТЬ → СЛОЖНАЯ										

ШИРОКОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

↑ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ	Углеродистые стали	Слабелегированные стали	Стали для пресс-форм	Инструм. стали	Нержавеющие стали
	CLASSIC™ для полотен шириной 19 мм и более				
	DIEMASTER 2® для полотен шириной 12,7 мм и менее				
ПРОСТАЯ ← ОБРАБАТЫВАЕМОСТЬ → СЛОЖНАЯ					

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ПИЛЫ

- Мы используем только самые лучшие материалы
Для всего диапазона заготовок.
- Большая усталостная долговечность пил
Особый патентованный процесс производства.
- Особая прочность кончиков зубьев –
длительный срок службы
Достигается карбидной сваркой.

ARMOR™ СТ

ПРЕИМУЩЕСТВА LENOX®

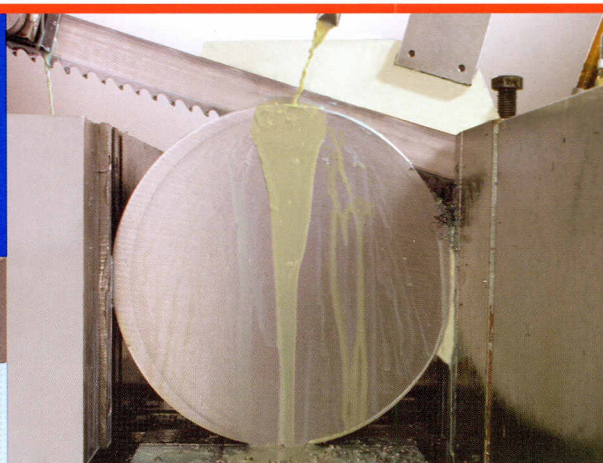
- Пилы **ARMOR™ СТ BLACK** и **GOLD** отличаются исключительной производительностью
Сверхвысокая скорость и мощность резки. А также отличное качество поверхности, точность, минимум отходов.

Что такое **ARMOR™**?

- **ARMOR™** - это не просто покрытие
Именно технология дает нам преимущество перед конкурентами.
 - Тщательная подготовка к очистке поверхности пилы.
 - Нанесение современного покрытия дает великолепную адгезию и производительность.
- **ARMOR™** защищает режущую кромку
ARMOR™ отводит тепло с зубьев в стружку.
 - Долгий срок службы режущей кромки.
 - Долгий срок службы зубьев.
 - Устойчивость к износу.

ARMOR™ СТ BLACK

Для сверхвысокой скорости резки



ПРЕИМУЩЕСТВА LENOX®

- Высококачественный, мелкозернистый твердый сплав**
 Предназначен для резки широкого спектра материалов.
- Новая высокопроизводительная сталь основы**
 Превосходная усталостная долговечность.
- Покрытие AlTiN ARMOR™ как залог производительности и долгой службы пилы**
 Соединение алюминия, титана и азота дают твердое и прочное покрытие, защищающее каждый зубец от тепла и износа подобно щиту.
- ARMOR™ обладает низкой теплопроводностью**
 Отводит тепло из пилы или материала в стружку.

СВЕРХВЫСОКАЯ СКОРОСТЬ РЕЗКИ!

Биметаллическая пила со шлифованными зубьями

ARMOR™ СТ BLACK

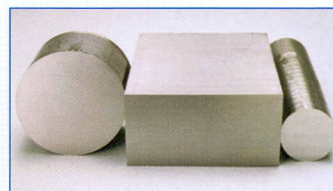
Минуты



Материал: Круг 6-1/2" (152мм) нержавеющая сталь 17-4 PH
 По результатам внутренних испытаний.

Спецификация

Ширина x Толщина		Кол-во зубьев на дюйм				Применение
Дюймы	ММ	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				◆	Углеродистые стали, легированные стали, алюминий, подшипниковые стали, нержавеющие стали, стали для пресс-форм, инструментальные стали, титановые сплавы, трубы из мягкой стали в пачках
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	◆				



ARMOR™ CT GOLD

Для сверхдолгого срока службы



ПРЕИМУЩЕСТВА LENOX®

- Высококачественный, мелкозернистый твердый сплав**
 Обеспечивает сверхпрочность в сложных условиях работы.
- Новая высокопроизводительная сталь основы**
 Превосходная усталостная долговечность.
- Покрытие TiN ARMOR™ как залог производительности и долгой службы пилы**
 Покрытие из нитрида титана получается в результате реакции ионов титана и азота в камере осаждения испарением. Покрытие золотистого цвета является практически универсальным и отличается отличной адгезией к краю зубца, а также обладает очень высокими характеристиками твердости и устойчивости к износу.

СВЕРХДОЛГИЙ СРОК СЛУЖБЫ!

Биметаллическая пила со шлифованными зубьями

ARMOR™ CT GOLD

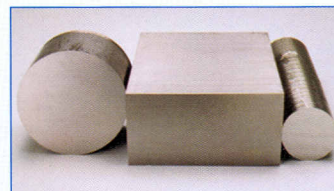
m²



Материал: Плита 3" (76мм) из мягкой стали A-36
 По результатам независимых испытаний.

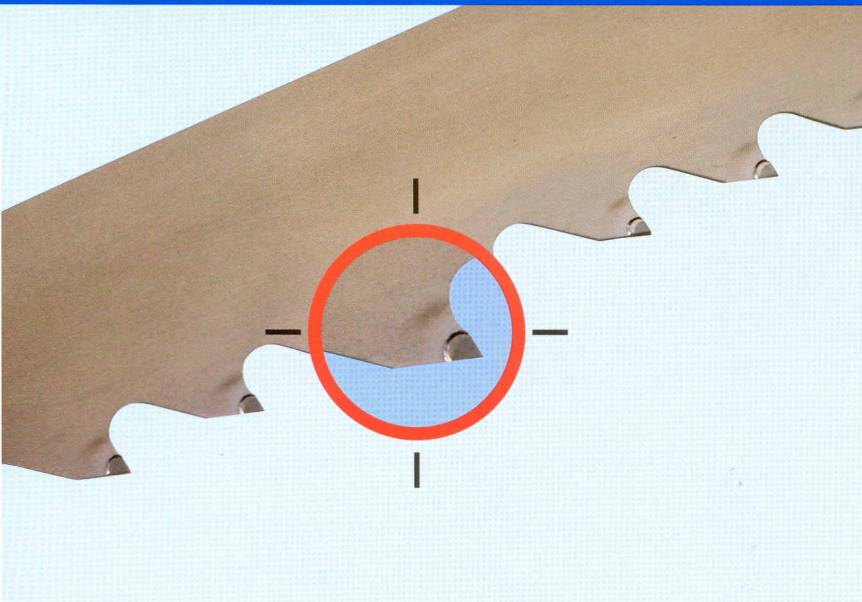
Спецификация

Ширина x Толщина Дюймы	Толщина ММ	Кол-во зубьев на дюйм		Применение
		0.9/1.1	1.8/2.0	
1-1/2 x .050	41 x 1.27	◆	◆	Низкоуглеродистые стали, легированные стали, нержавеющие стали, стали для пресс-форм, подшипниковые стали
2 x .063	54 x 1.60	◆	◆	



TNT CT®

Отличные рабочие характеристики на суперсплавах



ПРЕИМУЩЕСТВА LENOX®

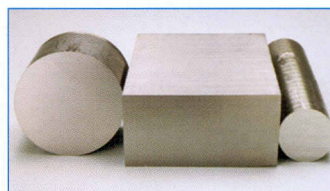
- **Новый класс твердого сплава и специальная форма заточенного зуба**
Отличная стойкость к износу при пилении труднообрабатываемых материалов.
- **Новая высокопроизводительная сталь основы**
Превосходная усталостная долговечность

Спецификация

Ширина x толщина Дюймы	толщина ММ	Кол-во зубьев на дюйм			Применение
		0.9/1.1	1.8/2.0	2.5/3.4	
1-1/4 x .042	34 x 1.07			◆	Титан, сплавы титана, Inconel®, аэрокосмические материалы, сплавы на основе никеля, нержавеющей стали, высокохромистые сплавы, инструментальные стали, спецстали, алюминий
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	◆			

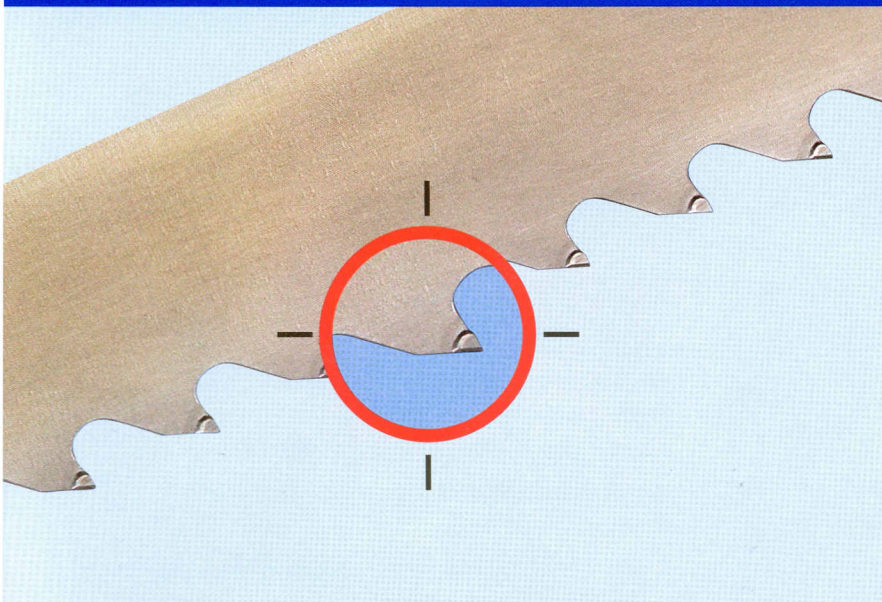
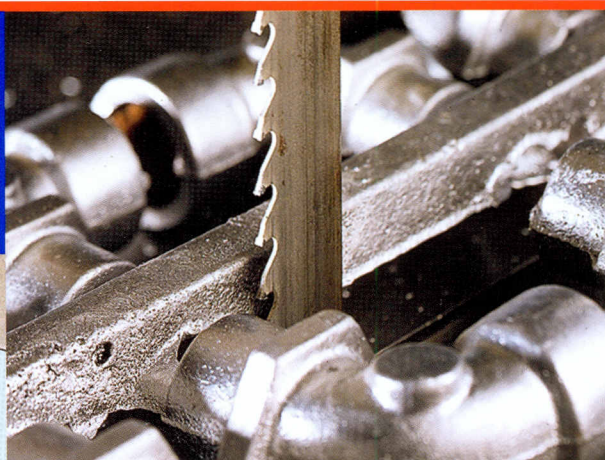


(подробности на странице 8)



TRI-MASTER®

**Универсальные
твердосплавные пилы**



ПРЕИМУЩЕСТВА LENOX®

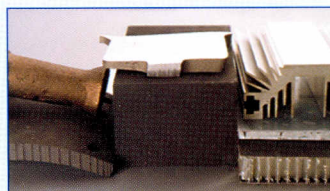
- **Точная заточка по трем граням**
Плавное пиление, отличное качество поверхности
- **Новая высокопроизводительная сталь основы**
Превосходная усталостная долговечность.

Спецификация

Форма зуба Ширина x толщина Дюймы ММ	VARI-TOOTH® Кол-во зубьев на дюйм				Стан. позитивная Кол-во зубьев на дюйм 3	Применение
	1.2/1.8	1.5/2.3	2/3	3/4		
3/8 x .032 9.5 x 0.80				◆	◆	Абразивные цветные металлы, древесина, Легированные стали, инструментальные стали, подшипниковые стали, углеродистые стали нержавеющей стали, стали для пресс-форм
1/2 x .025 12.7 x 0.64				◆	◆	
3/4 x .035 19 x 0.90				◆	◆	
1 x .035 27 x 0.90			◆	◆	◆	
1-1/4 x .042 34 x 1.07		◆	◆	◆	◆	
1-1/2 x .050 41 x 1.27	◆		◆	◆	◆	
2 x .063 54 x 1.60	◆		◆			
2-5/8 x .063 67 x 1.60	◆					
3 x .063 80 x 1.60	◆					

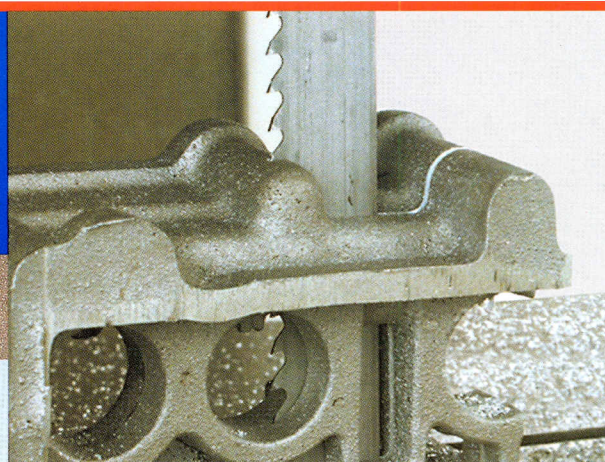
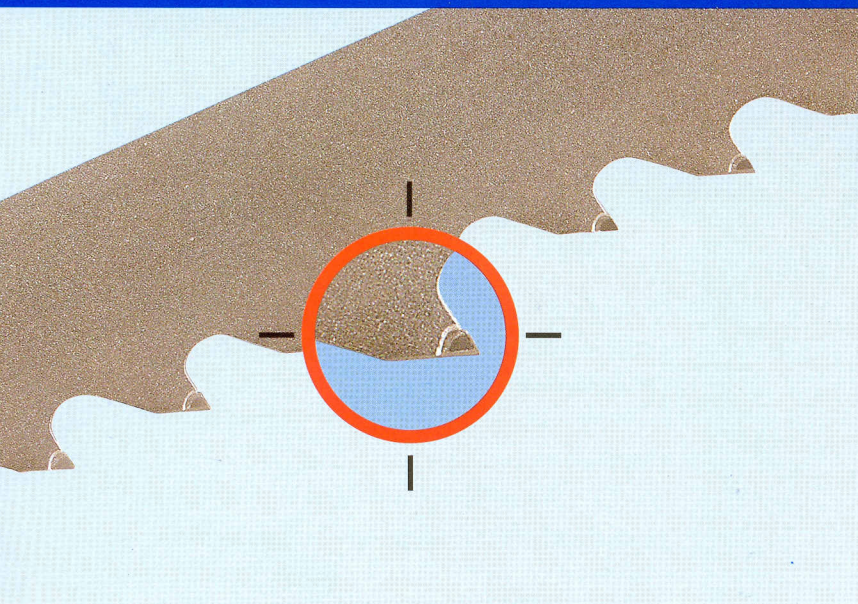


(подробности на странице 8)



ALUMINUM MASTER™ CT

Трехгранный дизайн зуба

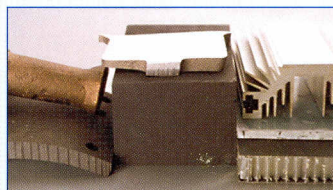


ПРЕИМУЩЕСТВА LENOX®

- **Высококачественный, субмикронный твердый сплав**
Превосходная устойчивость к износу.
- **Трехгранная форма зуба**
Быстрота резки, простота подачи, отличное качество поверхности.
- **Новая высокопроизводительная сталь основы**
Превосходная усталостная долговечность.

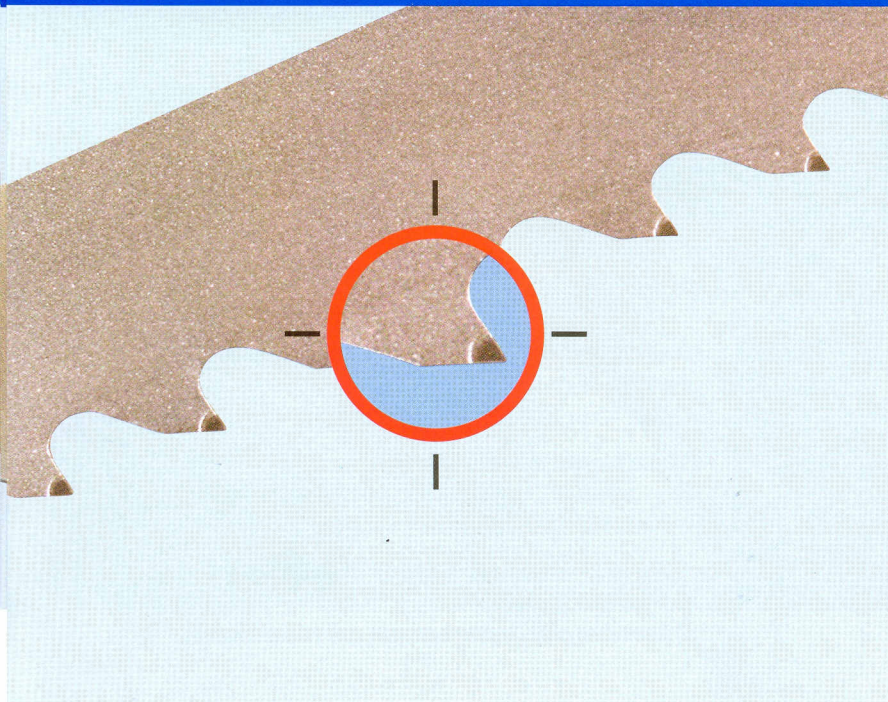
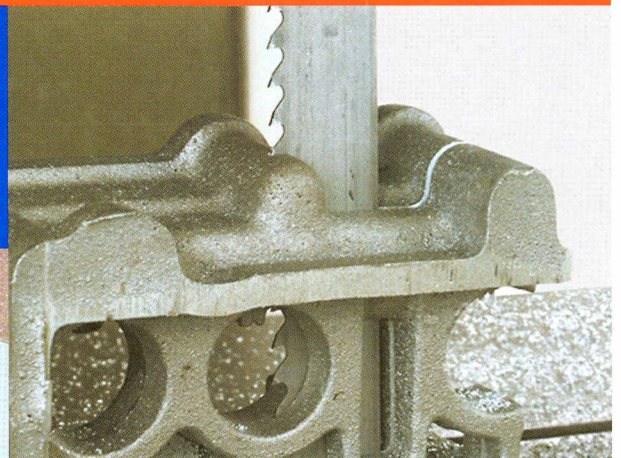
Спецификация

Форма зубца		<i>VARI-TOOTH®</i>	Стан. позитивная	Кол-во	Применение
Ширина x толщина		Кол-во зубьев на дюйм	зубьев на дюйм		
Дюймы	ММ	2/3	3		
3/4 x .035	19 x 0.90		◆		Отливки, композиты, блоки цилиндров двигателя из алюминия, черновое резание дерева и фанеры
1 x .035	27 x 0.90		◆		
1-1/4 x .042	34 x 1.07		◆		
1-1/2 x .050	41 x 1.27	◆			



SST CARBIDE™

Твердосплавные пилы с разведенным зубом

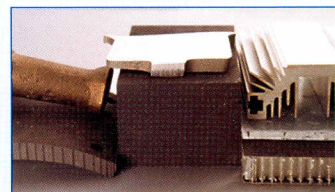


ПРЕИМУЩЕСТВА LENOX®

- **Высококачественный, субмикронный твердый сплав**
Превосходная устойчивость к износу.
- **Разведенный зуб**
Превосходит характеристики конкурентов.
- **Новая высокопроизводительная сталь основы**
Превосходная усталостная долговечность.
- **Повышенный срок службы при резке с ручной подачей и контурной резке**

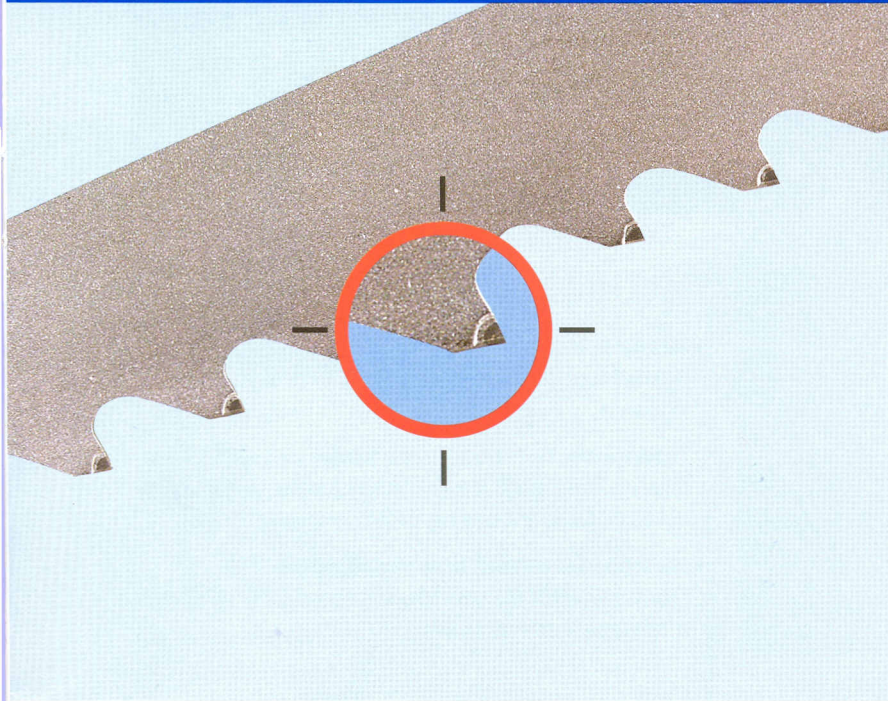
Спецификация

Форма зубца Ширина x толщина		Стандартная Кол-во зубьев на дюйм 2/3	Применение
Дюймы	ММ		
3/4 x .035	19 x 0.90	◆	Отливки, композиты, алюминий, ворота и подъемники, черновое резание дерева и фанеры
1 x .035	27 x 0.90	◆	



HRc™

Твердосплавные пилы для упрочненных материалов

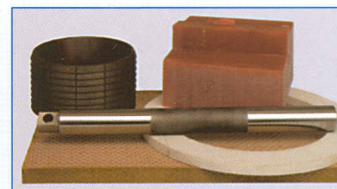


ПРЕИМУЩЕСТВА LENOX®

- **Высококачественный, мелкозернистый твердый сплав**
Сверхдолгий срок службы.
- **Жесткая конструкция зубьев**
Угол зубьев 0°, отличное сопротивление скалыванию.
- **Новая высокопроизводительная сталь основы**
Превосходная усталостная долговечность.
- **Заменяет абразивную резку**

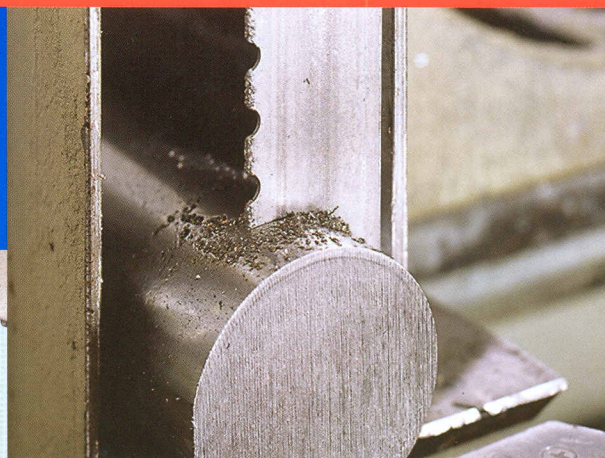
Спецификация

Форма зубца		VARI-TOOTH®		Стандартно позитивная Кол-во зубьев на дюйм	Применение
Ширина x толщина Дюймы	ММ	Кол-во зубьев на дюйм			
		2/3	3/4	3	
1 x .035	27 x 0.90			◆	Индукционно упрочненные и хромированные штоки цилиндра, бронза Ampro, поверхностноупрочненные материалы, резка шин, рельсы
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	◆			



MASTER-GRIT™

Пила с режущей кромкой из твердосплавной крошки для резки абразивных и упрочненных материалов



ПРЕИМУЩЕСТВА LENOX®

- Твердосплавная крошка**
 Металлургически приваренная режущая кромка.
- Прерывистый режущий край**
 Применяется на материалах шире 1/4" (6,4мм) в поперечном сечении
- Не прерывистый режущий край**
 Применяется на материалах уже 1/4" (6,4мм) в поперечном сечении

Спецификация

Абразив подготовки края		Прерывистая			Непрерывный		Применение
Ширина x толщина		Средняя	Ср. грубости	Грубая	Средний	Грубый	
Дюймы	ММ						
1/4 x .020	6.4 x 0.50		◆		◆		Стеклопластик, армированный пластик, графит, металлокордные шины
3/8 x .025	9.5 x 0.64	◆	◆		◆		
1/2 x .025	12.7 x 0.64	◆	◆		◆		
3/4 x .032	19 x 0.80		◆		◆		
1 x .035	27 x 0.90		◆		◆	◆	
1-1/4 x .042	34 x 1.07				◆	◆	

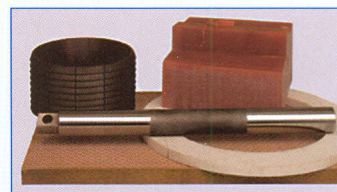


ТАБЛИЦА ВЫБОРА ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ПИЛ

ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

↑ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ	Алюминий	Низкоугл. стали	Высокоугл. стали	Легиров. сталь	Подшипн. сталь	Сталь для пресс-форм	Нержав. сталь	Инструм. сталь	Сплавы титана	Сплавы на основе никеля	
	ARMOR™ CT BLACK для сверхвысокой скорости резки										
		ARMOR™ CT GOLD	ARMOR™ CT GOLD для сверхдлительного срока службы								
	TNT CT®								TNT CT®		
	TRI-MASTER®										
	← ПРОСТАЯ				ОБРАБАТЫВАЕМОСТЬ			→ СЛОЖНАЯ			

ТАБЛИЦА СКОРОСТЕЙ ДЛЯ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ПИЛ

Ф/М= Футов в минуту
М/М= Метров в минуту

Особые области применения показаны на странице 20.

* При резке металла пила работает на скорости от 275 до 350 ф/м (84-107м/м).

Материал	Обозначение	Германия Stoff #	Япония JIS	ARMOR® CT BLACK		ARMOR® CT GOLD		TNT CT®	
				Ф/Мин	М/Мин	Ф/Мин	М/Мин	Ф/Мин	М/Мин
Алюминиевые сплавы	2024, 5052, 6061, 7075	3.1355, 3.3525, 3.3211, 3.4365	2024, 5052, 6061, 7075	3.500-8.500*	1000-2600*			3.500-8.500*	1000-2600*
Медные сплавы	CDA 220	2.0230	C2200					240	73
	CDA 360	2.0375	C3601					300	91
	Cu Ni (30%)	2.0835	-					220	67
	Be Cu	-	C1700, C1720					180	55
Бронзовые сплавы	AMPCCO 18	-	-					205	62
	AMPCCO 21	-	-					180	55
	AMPCCO 25	-	-					115	35
	Освинцован. оловянная бронза	2.1177	-	-				300	91
	Алюм. бронза 865	2.0976	-	AiBCIn1				200	61
	Марганцевая бронза	2.0602	-	-				220	67
Латунь	932	-	-					300	91
	937	-	-					300	91
Латунь	Патрон. латунь, крас. латунь (85%) судостроит. латунь	-	BC6 YCuZnSn					260	79
Освинцованная, легко обрабатываемая низкоуглеродистая сталь	1145	-	-	370	113	290	88		
	1215	1.0736	SUM 25	425	130	325	99		
Конструкционная сталь	12L14	1.0718	SUM 24L	450	137	350	107		
	A36	1.0132	-	350	107				
Низкоуглеродистая сталь	1008, 1018	1.0310, 1.0453	S9CK	310	94	250	76		
	1030	1.1178	S 30 C	290	88	240	73		
Среднеуглеродистая сталь	1035	1.0501	S 35 C	285	87	230	70		
	1045	1.0503, 1.1191	S 45 C	275	84	220	67		
Высокоуглеродистая сталь	1060	1.0601	S 58 C, S60 CM	260	79				
	1080	1.1259	1080	250	76				
	1095	1.0618	SUP 4	240	73				
Марганцевая сталь	1541	1.1167	SMn 438 (H)	260	79	220	67		
	1524	1.0499	SCMn1, SCMn21	240	73	200	61		
Хром-молибденовая сталь	4140	1.7225	SCM 440 (H)	300	91	230	70		
	41L50	-	-	310	94	240	73		
	4150H	-	-	290	88	220	67		
Хромовая сталь	6150	1.8159	SUP 10	315	96	220	67		
	52100	1.3505	SUJ 2	300	91	295	90		
	5160	1.7176	SUP 9 (A)5	315	96	230	70		
	4340	1.6565	SNCM 439, SNCM 8	300	91	230	70		
Никель-хром-молибденовые стали	8620	1.6523	SNCM 220H, SNCM21	310	94	280	85		
	8640	1.6546	SNCM 240	305	93	240	73		
	E9310	1.6657	-	315	96	295	90		
Никкоел. инструм. сталь	L-6	1.2714	SKT 4	300	91			240	73
Закал. в воде инструм. сталь	W-1	1.1673	SK 1	300	91			220	67
Наклп. инструм. сталь	D-2	1.2379	SKD 11	240	73			210	64
Закал. на воздухе инструм. сталь	A-2	1.2363	SHD 12	270	82			230	70
	A-6	-	-	240	73			220	67
Инструм. сталь после термообработки	A-10	-	-	190	58			160	49
	H-13	1.2344	SKD 61	240	73			220	67
Закал. в масле инструм. сталь	H-25	-	-	180	55			150	46
	O-1	1.2510	SKS 3	260	79			240	73
Быстрорежущая сталь	O-2	1.2842	-	240	73			220	67
	M-2, M-10	1.3343	SKH 9	140	43			110	34
	M-4, M-42	1.3348, 1.3247	SKH 54, SKH 59	130	40			105	32
	T-1	1.3355	SKH 2	120	37			100	30
Сталь для пресс форм	T-15	1.3202	SKH 10	100	30			80	24
	P-3	-	-	300	91			200	61
	P-20	1.2328	-	280	85			160	49
Ударопрочная инструм. сталь	S-1	1.2542	SKS 41	220	67				
	S-5, S-7	1.2823	-	200	61				
Нержавеющая сталь	304	1.4301	SUS 304	300	91	235	72	220	67
	316	1.4401	SUS 316	280	85	225	69	180	55
	410, 420	1.4006, 1.4021	SUS 410, SUS 420 J1	330	101	240	73	250	76
	440A	1.4109	SUS 440 A	290	88	210	64	200	61
	440C	1.4125	SUS 440 C	280	85	200	61	200	61
Дисперсионно-тверд. нержав. сталь	17-4 PH	1.4542, 1.4568	SUS 630, SUS 631	300	91	220	67	160	49
	15-5 PH	1.4545	-	300	91	220	67	140	43
Легкообрабатываемая нержавеющая сталь	420F	-	-	340	104	250	76	270	82
	301	1.431	-	320	98	240	73	230	70
Никелевые сплавы	Monel® K-500	2.4375	-					90	27
	Duranciel® 301	-	-					80	24
Супер сплавы на основе железа	A286, Incoloy®825	1.4980	SUH 660					80	24
	Incoloy® 600	-	-					75	23
	Pyromet®X-15	-	-					90	27
Сплавы на основе никеля	Inconel® 600, Inconel® 718, Nimonic®90	2.4816, 2.4668,	NCF-600					85	26
	NI-SPAN-C®902, RENE 41®	2.4973	-					85	26
	Inconel® 625	2.4831	-					115	35
	Hastalloy B, Waspalloy	2.4800, 2.4654	Ni-Mo28					75	23
	Nimonic® 75, RENE 88	2.4951	-					75	23
Титановые сплавы	CP титан	3.7025	-	230	70			180	55
	Ti-6Al-4V	3.7615	-	230	70			180	55
Чугунное литье	A536 (60-40-18)	0.7040	FCD 40	360	110				
	A536 (120-90-02)	0.7080	-	175	53				
	A48 (Класс 20)	0.6010	FC 10	250	76				
	A48 (Класс 40)	0.6025	FC 25	160	49				
	A48 (Класс 60)	0.6040	-	115	35				

ТАБЛИЦА ВЫБОРА ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ПИЛ

СПЕЦИАЛЬНАЯ ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

↑ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ	Дерево	Композитные материалы	Алюминий (включая литье)	Шины	Поверхностно-закаленные материалы (включая цилиндрические валы ИНСР)
	ALUMINUM MASTER™ CT				HRc™
	SST CARBIDE™				
	TRI-MASTER®				
	MASTER-GRIT™	MASTER-GRIT™			
	← ПРОСТАЯ		ОБРАБАТЫВАЕМОСТЬ	→ СЛОЖНАЯ	

За технической поддержкой обращайтесь на наш сайт www.lenox.eu или свяжитесь с Вашим техническим представителем LENOX®.

ТАБЛИЦА СКОРОСТЕЙ ДЛЯ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ПИЛ

Ф/М= Футов в минуту

М/М= Метров в минуту

Материал	Обозначение	Германия		Япония	ALUMINUM MASTER™ CT		SST CARBIDE™		HRc™		TRI-MASTER®			
		Stoff #	JIS		Ф/Мин	М/Мин	Ф/Мин	М/Мин	Ф/Мин	М/Мин	Ф/Мин	М/Мин		
Алюминиевые сплавы	2024, 5052, 6061, 7075	3.1355, 3.3525, 3.3211, 3.4365	2024, 5052, 6061, 7075	3,500-8,500*	1000-2600*	3,500-8,500*	1000-2600*					3,500-8,500*	1000-2600*	
Медные сплавы	CDA 220	2.0230	C2200	210	64	210	64					210	64	
	CDA 360	2.0375	C3601	295	90	295	90					295	90	
	Cu Ni (30%)	2.0835	-	200	61	200	61		280			200	61	
	Ва Cu	-	-	C1700, C1720	160	49	160	49					160	49
Бронзовые сплавы	AMPCCO 18	-	-	180	55	180	55					180	55	
	AMPCCO 21	-	-	160	49	160	49					160	49	
	AMPCCO 25	-	-	110	34	110	34					110	34	
	Освинцован. оловянная бронза	2.1177	-	-	290	88	290	88					290	88
	Алюм. бронза 865	2.0976	-	AIBcIn1	150	46	150	46					150	46
	Марганцевая бронза	2.0602	-	-	215	66	215	66					215	66
Латунь	932	-	-	280	85	280	85					280	85	
	937	-	-	250	76	250	76					250	76	
	Патрон. латунь, крас. латунь (85%) судостроит. латунь	-	-	BC6					220	67			220	67
	-	-	-	YCuZnSn					200	61			200	61
Освинцованная, легко обрабатываемая низкоуглеродистая сталь	1145	-	-	-	-	-	-					290	88	
	1215	1.0736	SUM 25									325	99	
	12L14	1.0718	SUM 24L									350	107	
Конструкционная сталь	A36	1.0132	-											
Низкоуглеродистая сталь	1008, 1018	1.0310, 1.0453	S9CK						270**	82		250	76	
	1030	1.1178	S 30 C						250**	76		240	73	
	1035	1.0501	S 35 C						240**	73		230	70	
Среднеуглеродистая сталь	1045	1.0503, 1.1191	S 45 C						230**	70		220	67	
	1060	1.0601	S 58 C, S60 CM						200**	61				
Высокоуглеродистая сталь	1080	1.1259	1080						195**	59				
	1095	1.0618	SUP 4						185**	56				
	1541	1.1167	SMn 438 (H)											
Марганцевая сталь	1524	1.0499	SCMn1, SCMn21											
	4140	1.7225	SCM 440 (H)											
Хром-молибденовая сталь	41L50	-	-											
	4150H	-	-											
	6150	1.8159	SUP 10											
Хромовая сталь	52100	1.3505	SUJ 2											
	5160	1.7176	SUP 9 (A)5											
	4340	1.6565	SNCM 438, SNCM 8											
Никель-хром-молибденовые стали	8620	1.6523	SNCM 220H, SNCM21											
	8640	1.6546	SNCM 240											
	E9310	1.6657	-											
Низколег. инструм. сталь	L-6	1.2714	SKT 4									192	59	
Закал. в воде инструм. сталь	W-1	1.1673	SK 1									176	54	
Наклеп. инструм. сталь	D-2	1.2379	SKD 11									168	51	
Закал. на воздухе инструм. сталь	A-2	1.2363	SHD 12									184	56	
	A-6	-	-									176	54	
	A-10	-	-									128	39	
Инструм. сталь после термообработки	H-13	1.2344	SKD 61									176	54	
	H-25	-	-									120	37	
Закал. в масле инструм. сталь	O-1	1.2510	SKS 3									192	59	
	O-2	1.2842	-									176	54	
Быстрорежущая сталь	M-2, M-10	1.3343	SKH 9									88	27	
	M-4, M-42	1.3348, 1.3247	SKH 54, SKH 59									84	26	
	T-1	1.3355	SKH 2									80	24	
	T-15	1.3202	SKH 10									64	20	
Сталь для пресс форм	P-3	-	-									160	49	
	P-20	1.2328	-									128	39	
Ударопрочная инструм. сталь	S-1	1.2542	SKS 41											
Нержавеющая сталь	S-5, S-7	1.2823	-											
	304	1.4301	SUS 304					220	67			154	47	
	316	1.4401	SUS 316					180	55			126	38	
	410, 420	1.4006, 1.4021	SUS 410, SUS 420 J1					250	76			175	53	
	440A	1.4109	SUS 440 A					200	61			140	43	
Дисперсионно-тверд. нержав. сталь	440C	1.4125	SUS 440 C					200	61			140	43	
	17-4 PH	1.4542, 1.4568	SUS 630, SUS 631					160	49			112	34	
	15-5 PH	1.4545	-					140	43			98	30	
	420F	-	-					270	82			189	58	
Легкообрабатываемая нержав. сталь	301	1.431	-					230	70			161	49	
	Monel® K-500	2.4375	-									90	27	
	Duranciel® 301	-	-									80	24	
Супер сплавы на основе железа	A286, Incoloy® 825	1.4980	SUHN 660									80	24	
	Incoloy® 600	-	-									75	23	
	Pyromet® X-15	-	-									90	27	
	Inconel® 600, Inconel® 718, Nimonic® 90	2.4816, 2.4668, 2.4973	NCF-600									85	26	
Сплавы на основе никеля	NI-SPAN-C® 902, RENE 41®	2.4831	-									85	26	
	Inconel® 625	-	-									115	35	
	Hastalloy B, Waspalloy	2.4800, 2.4654	Ni-Mo28									75	23	
	Nimonic® 75, RENE 88	2.4951	-									75	23	
Титановые сплавы	CP титан	3.7025	-									150	46	
	Ti-6Al-4V	3.7615	-									150	46	
Чугунное литье	A536 (60-40-18)	0.7040	FCD 40											
	A536 (120-90-02)	0.7080	-											
	A48 (Класс 20)	0.6010	FC 10											
	A48 (Класс 40)	0.6025	FC 25											
A48 (Класс 60)	0.6040	-												

*При резке металла пила работает на скорости от 275 до 350 ф/м (84-107м/м).
** Как правило, для закаленных и поверхностно закаленных углеродистых сталей до 61 Rc.



ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ПИЛЫ

CONTESTOR GT®

ПРЕИМУЩЕСТВА LENOX®

- В чем преимущества биметаллических ленточных пил LENOX®:

Запатентованная, хорошо зарекомендовавшая себя конструкция зубьев.

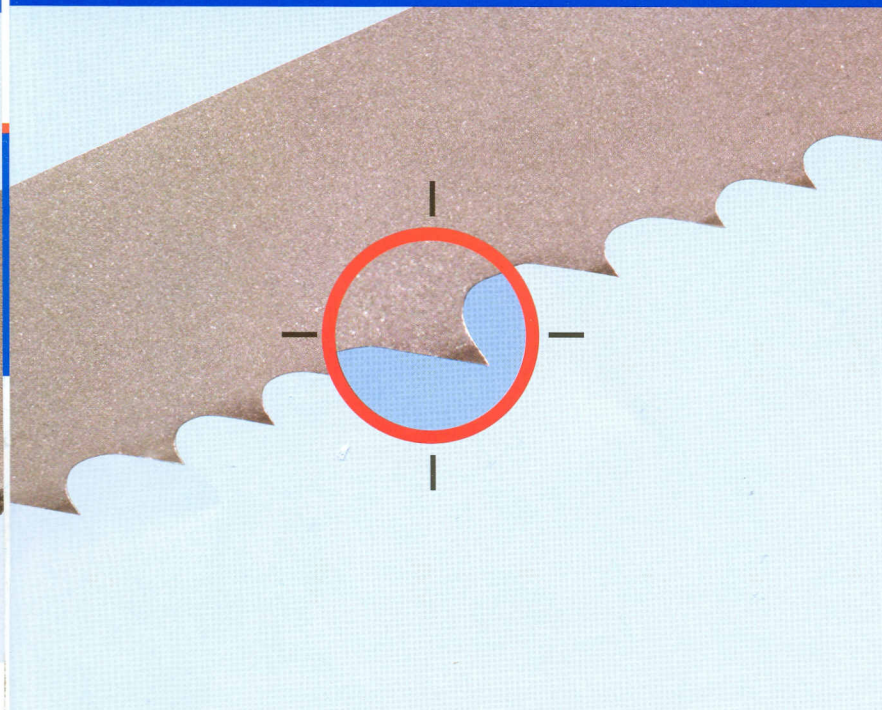
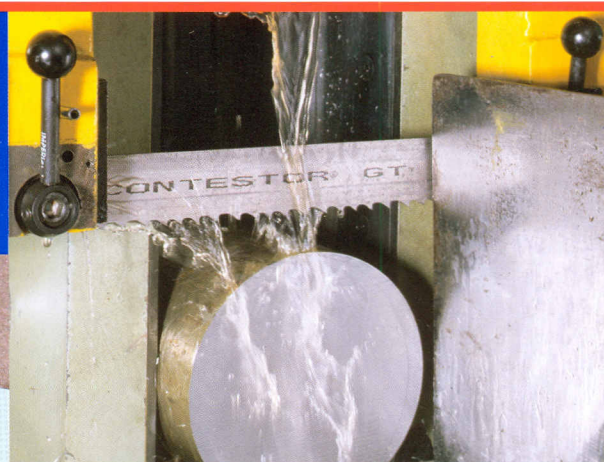
Материалы: LENOX® использует только самые лучшие материалы для всего диапазона изделий.

Процесс: Основное конкурентное преимущество заключается в наличии патентованных процессов:

- Технология сварки биметаллического материала. LENOX® производит сварку собственных биметаллических композитных материалов с целью повысить уровень контроля качества.
- Технология термообработки. Почти 90 лет производства высококачественных изделий для пиления сделали компанию LENOX® лидером в области технологии термообработки

CONTESTOR GT®

Биметаллические пилы с высокими рабочими характеристиками



ПРЕИМУЩЕСТВА LENOX®

- **GT: Шлифованные зубья**
Меньшее давление подачи.
- **Острые зуба из быстрорежущей стали**
M-42 является стандартным; M-51 предлагается как указано ниже
- **Уникальная конструкция впадины зубьев**
Упрочнение тела.
- **Рекомендуется, когда наибольшее значение имеют срок службы инструмента и точность резки**

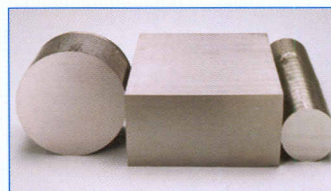
Спецификация

Ширина x толщина	Дюймы	ММ	Кол-во зубьев на дюйм						Применение
			.7/1.0	1.0/1.3	1.4/2.0	2/3	3/4	4/6	
1 x .035		27 x 0.90				●	●	●	Аэрокосмические сплавы, инструментальные стали, нержавеющие стали, сплавы на основе никеля, титановые сплавы
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	◆	◆	◆				

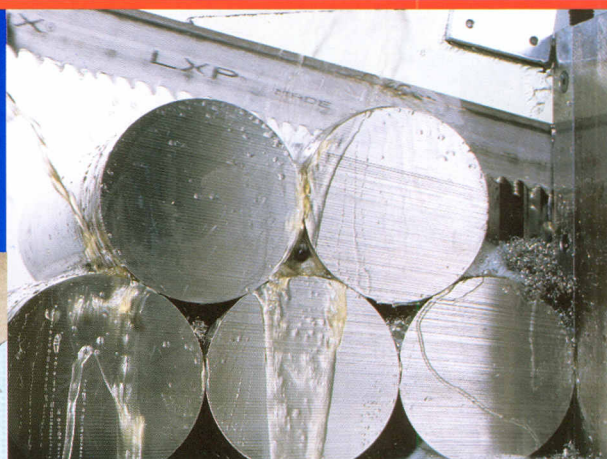
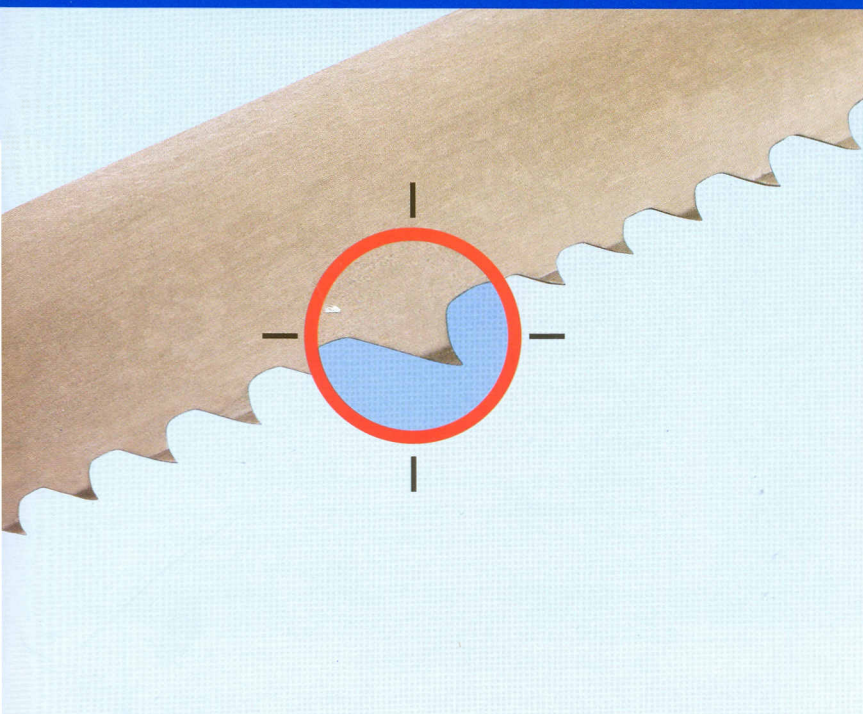
- = Фрезерованный зуб
- ◆ = Заточенный зуб
- = Материал зуба M-51



(подробности на странице 8)



Сверхвысокая производительность



ПРЕИМУЩЕСТВА LENOX®

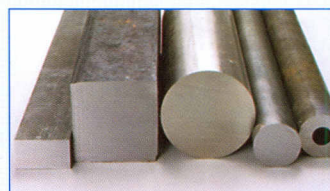
- Большой объем впадины зубьев**
 Увеличенная производительность по съему стружки, для промышленной резки сплавов и углеродистых сталей.
- Увеличенный положительный угол зуба**
 Простое врезание с уменьшенной силой подачи.

Спецификация

Ширина x толщина Дюймы	ММ	Кол-во зубьев на дюйм						Применение
		1.0/1.3	1.5/2.0	2/3	3/4	4/6	5/8	
3/4 x .035	19 x 0.90					◆		Высоко производительная резка, алюминий, углеродистые стали, подшипниковые стали, легированные стали, инструментальные стали, нержавеющие стали, сплошной прокат и толстостенные трубы
1 x .035	27 x 0.90			◆	◆	◆	◆	
1-1/4 x .042	34 x 1.07		◆	◆	◆	◆	◆	
1-1/2 x .050	41 x 1.27		◆	◆	◆	◆		
2 x .063	54 x 1.60	◆	◆	◆	◆	◆		
2-5/8 x .063	67 x 1.60	◆	◆	◆	◆			
3 x .063	80 x 1.60	◆						

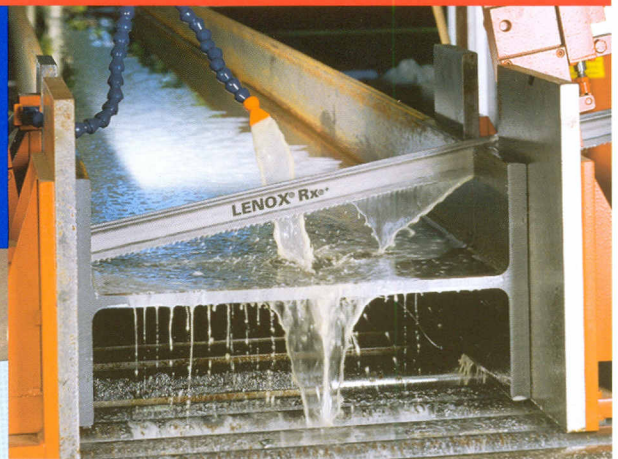


(подробности на странице 8)



Rx^{®+}

Разработано для резки
профиля и труб по одной и
пачками



ПРЕИМУЩЕСТВА LENOX[®]

- **Усиленная форма зубьев**
Длительный срок службы и высокая стойкость.
- **Уникальная, запатентованная форма зубца**
Стойкость при резке профиля и труб. Исключает скалывание зубьев.
- **Уникальная, запатентованная последовательность развода зубьев**
Сводит вибрацию к минимуму и выравнивает нагрузку на зуб. Это исключает гармонические колебания и значительно снижает уровень шума.
- **Острые зуба из быстрорежущей стали M-42**
Для долговечности.

Спецификация

Ширина x толщина		Кол-во зубьев на дюйм					Применение
Дюймы	ММ	2/3	3/4	4/6	5/8	10/14	
5/8 x .032	16 x 0.80					*	Профили большого поперечного сечения, профили и трубы в пачках
3/4 x .035	19 x 0.90			◆	◆		
1 x .035	27 x 0.90	◆	◆	◆	◆		
1-1/4 x .042	34 x 1.07	◆†	◆†	◆†	◆		
1-1/2 x .050	41 x 1.27	◆†	◆†	◆†	◆		
2 x .050	54 x 1.27	◆†	◆†	◆†	◆		
2 x .063	54 x 1.60	◆†	◆†	◆			
2-5/8 x .063	67 x 1.60	◆†	◆†	◆			

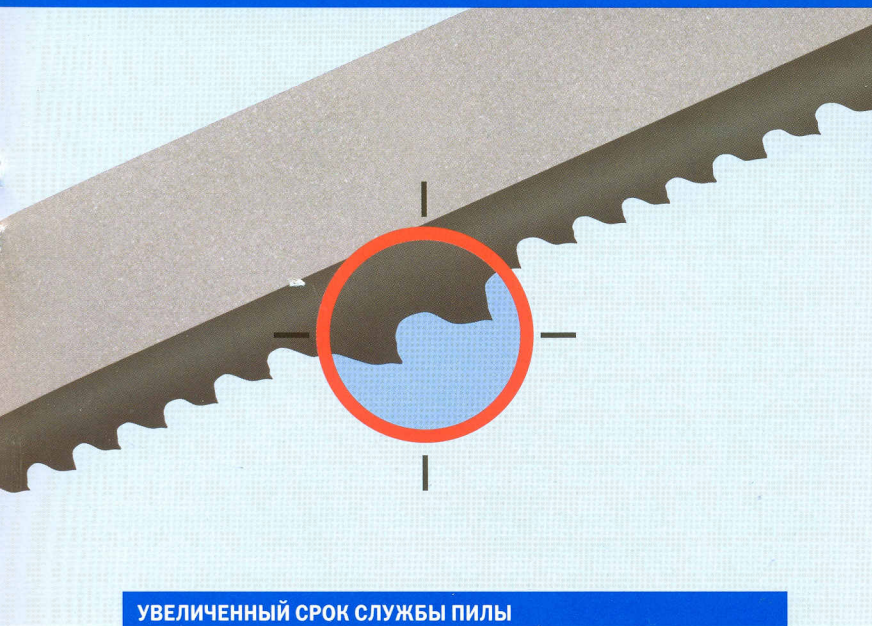
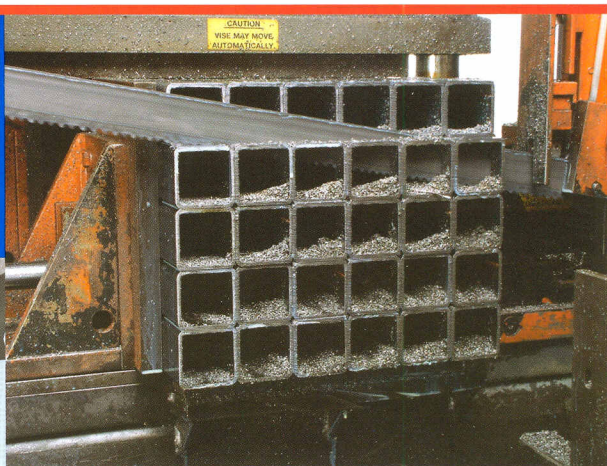
† = Широкая разводка зубьев, препятствующая застреванию пилы

* = Материал зуба - Matrix



ARMOR™ Rx®+

Увеличенный срок службы
пилы и повышенная
производительность



ПРЕИМУЩЕСТВА LENOX®

- Все преимущества Rx®+, плюс:
- Покрытие AlTiN Armor для повышения производительности и срока службы пилы
Соединение алюминия, титана и азота дают твердое и прочное покрытие, защищающее каждый зуб от нагревания и износа подобно щиту.
- ARMOR™ обладает низкой теплопроводностью
Отводит тепло из пилы или материала в стружку.

УВЕЛИЧЕННЫЙ СРОК СЛУЖБЫ ПИЛЫ

Биметаллическая пила

ARMOR™ Rx®+



Материал – Трубы в пачках

По данным независимых испытаний заказчика

Спецификация

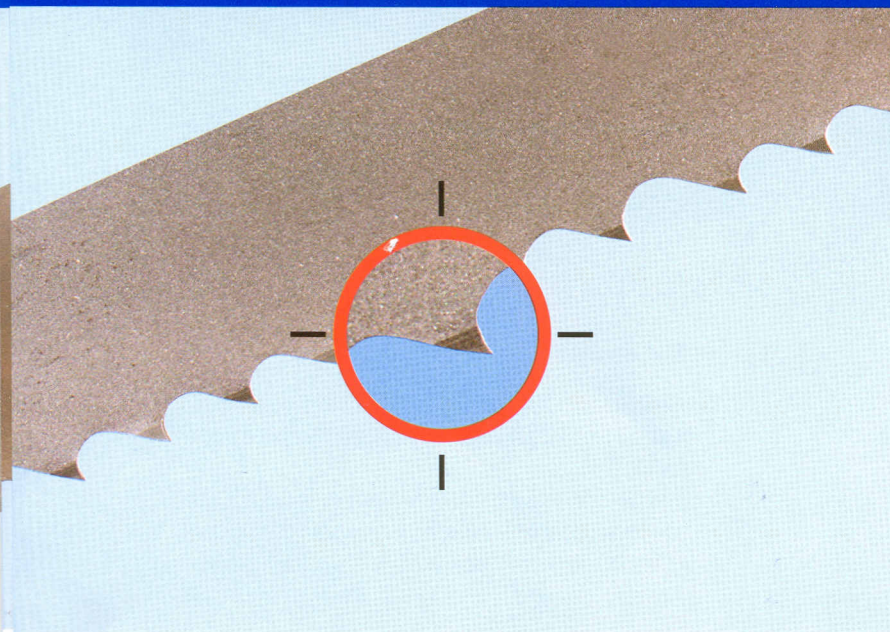
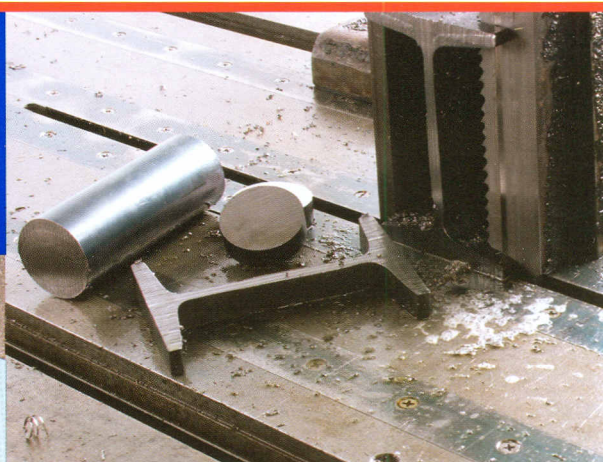
Ширина x толщина Дюймы	MM	Кол-во зубьев на дюйм		Применение
		3/4	4/6	
1-1/4 x .042	34 x 1.07	◆†	◆†	Профили большого поперечного сечения, профили и трубы в пачках
1-1/2 x .050	41 x 1.27	◆†	◆†	
2 x .063	54 x 1.60	◆†		

† Также может поставляться с широкой разводкой зубьев.



CLASSIC™

Универсальные,
многоцелевые пилы



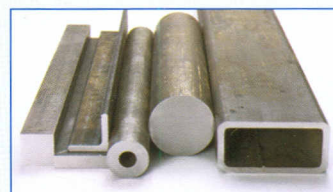
ПРЕИМУЩЕСТВА LENOX®

- **Неглубокие впадины зубьев**
Увеличенная жесткость полотна.
- **Запатентованная конструкция TUFF TOOTH™**
Устойчивость к скалыванию зуба
- **Острые зуба из быстрорежущей стали M-42**
Для долговечности.

Спецификация

Форма зубца		TUFF TOOTH™				VARI-TOOTH®				Wavy / Кол-во зубьев на дюйм		Hook / Кол-во зубьев на дюйм	
Ширина x толщина	Дюймы	Кол-во зубьев на дюйм		Кол-во зубьев на дюйм		Кол-во зубьев на дюйм		Кол-во зубьев на дюйм		Кол-во зубьев на дюйм	Применение		
ММ	ММ	2/3	3/4	4/6	6/8	5/8	6/10	8/12	10/14	14		18	3
3/4 x .035	19 x 0.90			◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	Применение Углеродистые стали, низколегированные стали, стали для пресс-форм, инструментальные стали, нержавеющие стали
1 x .035	27 x 0.90	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆			◆	
1-1/4 x .042	34 x 1.07	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆				◆	
1-1/2 x .050	41 x 1.27	◆	◆†	◆		◆							
2 x .050	54 x 1.27	◆	◆	◆									
2 x .063	54 x 1.60	◆†	◆†	◆									

† = Широкая разводка зубьев, препятствующая застреванию пилы



DIEMASTER 2®

Пилы разработаны для
контурной резки



ПРЕИМУЩЕСТВА LENOX®

- **Острые зуба из быстрорежущей стали M-42**
Для долговечности.
- **Спроектировано для работы на высокой скорости**
В два раза быстрее, чем у углеродистых пил.
- **Увеличенный срок службы пилы**
В 10 раз дольше углеродистых пил.
- **Широкая область ручного применения**
Инструментальные цеха, механические мастерские, ремонтные цеха.

Спецификация

Форма зуба		VARI-TOOTH®				Standard				Hook / Кол-во			Применение
Ширина x толщина Дюймы	ММ	Кол-во зубьев на дюйм				Кол-во зубьев на дюйм				зубьев на дюйм			
		6/10	8/12	10/14	14/18	10	14	18	24	3	4	6	
1/4 x .025	6.4 x 0.64			◆	◆							◆	Углеродистые стали, низколегированные стали, стали для пресс-форм, инструментальные стали, нержавеющие стали, листовой прокат
1/4 x .035	6.4 x 0.90			◆								◆	
3/8 x .025	9.5 x 0.64			◆	◆								
3/8 x .035	9.5 x 0.90					◆					◆	◆	
1/2 x .020	12.7 x 0.50				*	*	*	*					
1/2 x .025	12.7 x 0.64	◆	◆	◆	◆		◆	◆				◆	
1/2 x .035	12.7 x 0.90					◆	◆			◆	◆	◆	

* = Материал зуба - Matrix

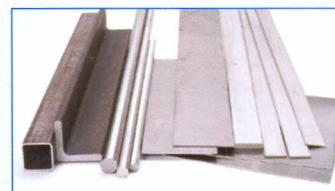


ТАБЛИЦА ВЫБОРА БИМЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПИЛ

ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

↑ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ	Алюминий	Низкоугл. стали	Высокоугл. стали	Легиров. сталь	Подшипн. сталь	Сталь для пресс-форм	Нержав. сталь	Инструм. сталь	Сплавы титана	Сплавы на основе никеля	
	ARMOR™ Rx⁺ Идеально для профильного проката/пакетов заготовок						CONTESTOR GT® M-51 длит. срок службы—прим. в больших блоках				
							CONTESTOR GT® длит. срок службы—стандартное применение				
	LXP® Идеально при большой скорости резки										
			Rx⁺ Идеально для профильного проката/пакетов заготовок								
ПРОСТАЯ ←				ОБРАБАТЫВАЕМОСТЬ				→ СЛОЖНАЯ			

ШИРОКОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

↑ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ	Углеродистые стали	Слабелегированные стали	Стали для пресс-форм	Инструм. стали	Нержавеющие стали
	CLASSIC™ для полотен шириной 19 мм и более				
	DIEMASTER 2® для полотен шириной 12,7 мм и менее				
ПРОСТАЯ ←		ОБРАБАТЫВАЕМОСТЬ		→ СЛОЖНАЯ	

ПАРАМЕТРЫ СКОРОСТИ БИМЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПИЛ

Эти цифры служат руководством для резки материала толщиной 4" (100 мм) с использованием биметаллической пилы и СОЖ:

Отрегулируйте скорость пилы для материалов разных размеров

Материал:	Скорость ленты:
1/4" (6MM)	График скорости + 15%
3/4" (19MM)	График скорости + 12%
1-1/4" (32MM)	График скорости + 10%
2-1/2" (64MM)	График скорости + 5%
4" (100MM)	График скорости =
8" (203MM)	График скорости - 12%

- Уменьшите скорость пилы на 15% при использовании смазки MICRONIZER®.
- уменьшите скорость на 30%—50%, если режете, не используя СОЖ.
- Уменьшите скорость на 50%, если используете углеродистые пилы.

Для термообработанных материалов

УМЕНЬШИТЕ Скорость ленты:	Твердость материала:	
	По Роквеллу	По Бриннелю
0%	до 20	226
5%	22	237
10%	24	247
15%	26	258
20%	28	271
25%	30	286
30%	32	301
35%	36	336
40%	38	353
45%	40	371

БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

ТАБЛИЦА СКОРОСТЕЙ ДЛЯ БИМЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПИЛ

Материал	Обозначение	Германия Stof #	Япония J IS	Ф/М	М/Мин
Алюминиевые сплавы	2024, 5052, 6061, 7075	3.1355, 3.3525, 3.3211, 3.4365	2024, 5052, 6061, 7075	275-340*	84-104*
Медные сплавы	CDA 220	2.0230	C2200	210	64
	CDA 360	2.0375	C3601	295	89
	Copper Nickel (30%)	2.0835	-	200	61
	Beryllium Copper	-	C1700, C1720	160	49
Бронзы	AMPCO 18	-	-	180	55
	AMPCO 21	-	-	160	49
	AMPCO 25	-	-	110	34
	Освинцован. оловянная бронза	2.1177	-	290	88
	Алюминиевая бронза 865	2.0976	AIBCIn1	150	46
	Марганцевая бронза	2.0602	-	215	65
	932	-	-	280	85
	937	-	-	250	76
Латунь	Патрон. латунь, крас. латунь (85%)	-	BC6	220	67
	судостроит. латунь	-	YCuZnSn	200	61
Освинцованная, легко обрабатываемая низкоуглеродистая сталь	1145	-	-	270	82
	1215	1.0736	SUM 25	325	99
	12L14	1.0718	SUM 24L	350	107
Конструкционная сталь	A36	1.0132	-	250	76
Низкоуглеродистая сталь	1008, 1018	1.0310, 1.0453	S9CK	270	82
	1030	1.1178	S 30 C	250	76
Среднеуглеродистая сталь	1035	1.0501	S 35 C	240	73
	1045	1.0503, 1.1191	S 45 C	230	70
Высокоуглеродистая сталь	1060	1.0601	S 58 C, S 60 CM	200	61
	1080	1.1259	1080	195	59
	1095	1.0618	SUP 4	185	56
Марганцевая сталь	1541	1.1167	SMn 438 (H)	200	61
	1524	1.0499	SCMn1, SCMn21	170	52
Хром-молибденовая сталь	4140	1.7225	SCM 440 (H)	225	68
	41L50	-	-	235	71
	4150H	-	-	200	61
Хромовая сталь	6150	1.8159	SUP 10	190	58
	52100	1.3505	SUJ 2	160	49
	5160	1.7176	SUP 9 (A)5	195	59
Никель-хром-молибденовые стали	4340	1.6565	SNCM 439, SNCM 8	195	59
	8620	1.6523	SNCM 220H, SNCM 21	215	65
	8640	1.6546	SNCM 240	185	56
	E9310	1.6657	-	160	49
Низколег. инструм. сталь	L-6	1.2714	SKT 4	145	44
Закал. в воде инструм. сталь	W-1	1.1673	SK 1	145	44
Наклепываемая инструм. сталь	D-2	1.2379	SKD 11	90	27
Закал. на воздухе инструм. сталь	A-2	1.2363	SHD 12	150	46
	A-6	-	-	135	41
	A-10	-	-	100	30
Инструм. сталь после термообработки	H-13	1.2344	SKD 61	140	43
	H-25	-	-	90	27
Закал. в масле инструм. сталь	O-1	1.2510	SKS 3	140	43
	O-2	1.2842	-	135	41
Быстрорежущая сталь	M-2, M-10	1.3343	SKH 9	105	32
	M-4, M-42	1.3348, 1.3247	SKH 54, SKH 59	95	29
	T-1	1.3355	SKH 2	90	27
	T-15	1.3202	SKH 10	60	18
Сталь для пресс форм	P-3	-	-	180	55
	P-20	1.2328	-	165	50
Ударопрочная инструм. сталь	S-1	1.2542	SKS 41	140	43
	S-5, S-7	1.2823	-	125	38
Нержавеющая сталь	304	1.4301	SUS 304	115	25
	316	1.4401	SUS 316	90	27
	410, 420	1.4006, 1.4021	SUS 410, SUS 420 J1	135	41
	440A	1.4109	SUS 440 A	80	24
	440C	1.4125	SUS 440 C	70	21
Дисперсионно-тверд. нержав. сталь	17-4 PH	1.4542, 1.4568	SUS 630, SUS 631	70	21
	15-5 PH	1.4545	-	70	21
Легкообрабатываемая нержав. сталь	420F	-	-	150	46
	301	1.431	-	125	38
Никелевые сплавы	Monel® K-500	2.4375	-	70	21
	Duranickel®301	-	-	55	16
Супер сплавы на основе железа	A286, Incoloy® 825	1.4980	SUH 660	80	24
	Incoloy® 600	-	-	55	16
	Pyromet®X-15	-	-	70	21
Сплавы на основе никеля	Inconel® 600, Inconel® 718, Nimonic®90	2.4816, 2.4668	NCF-600	60	18
	NI-SPAN-C®902, RENE 41®	2.4973	-	60	18
	Inconel® 625	2.4831	-	80	24
	Hastalloy B, Waspalloy	2.4800, 2.4654	Ni-Mo28	55	16
	Nimonic®75, RENE 88	2.4951	-	50	16
Титановые сплавы	CP титан	3.7025	-	85	25
	Ti-6Al-4V	3.7615	-	65	20
Чугунное литье	A536 (60-40-18)	0.7040	FCD 40	225	68
	A536 (120-90-02)	0.7080	-	110	34
	A48 (Класс 20)	0.6010	FC 10	160	49
	A48 (Класс 40)	0.6025	FC 25	115	25
	A48 (Класс 60)	0.6040	-	95	28

ФВМ = Футов в минуту

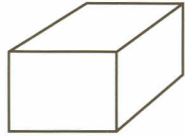
МВМ = Метров в минуту

* Эти данные по скорости действительны для резки алюминия пилами для резки металла. Для резки алюминия используются как правило, промышленные пилы, работающие на скорости 3500 – 8500 ФВМ

ВЫБОР ШАГА ЗУБЬЕВ БИМЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПИЛ

1. Определите размеры и формы разрезаемого материала.
2. В зависимости от формы материала (квадрат, круг или труба/профиль) выберите соответствующую диаграмму.
3. Количество зубьев на дюйм указано рядом с размером материала.

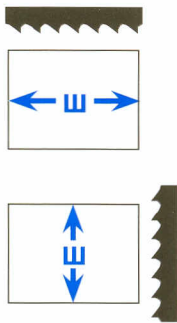
Квадратные/прямоугольн. заготовки



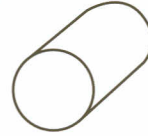
Определите длину реза (W)

ДЮЙМЫ	ЧИСЛО ЗУБЬЕВ НА ДЮЙМ	ММ
.1	14/18	5
.2	10/14	10
.3	8/12	15
.4	6/8 6/10	20
.5	5/8	25
.6		30
.7		35
.8		40
.9		45
1	4/6	50
1.1		55
1.2		60
1.3		65
1.4		70
1.5	3/4	75
1.6		80
1.7		85
1.8		90
1.9		95
2	2/3	100
2.1		105
2.2		110
2.3		115
2.4		120
2.5		125
2.6		130
2.7		135
2.8		140
2.9		145
3	1.5/2.0	150
3.1		155
3.2		160
3.3		165
3.4		170
3.5		175
3.6		180
3.7		185
3.8		190
3.9		195
4	1.4/2.0	200
4.1		205
4.2		210
4.3		215
4.4		220
4.5		225
4.6		230
4.7		235
4.8		240
4.9		245
5		250
5.1		255
5.2		260
5.3		265
5.4		270
5.5		275
5.6		280
5.7		285
5.8		290
5.9		295
6		300
6.1		305
6.2		310
6.3		315
6.4		320
6.5		325
6.6		330
6.7		335
6.8		340
6.9		345
7		350
7.1		355
7.2		360
7.3		365
7.4		370
7.5		375
7.6		380
7.7		385
7.8		390
7.9		395
8		400
8.1		405
8.2		410
8.3		415
8.4		420
8.5		425
8.6		430
8.7		435
8.8		440
8.9		445
9		450
9.1		455
9.2		460
9.3		465
9.4		470
9.5		475
9.6		480
9.7		485
9.8		490
9.9		495
10	1.0/1.3	500
10.1		505
10.2		510
10.3		515
10.4		520
10.5		525
10.6		530
10.7		535
10.8		540
10.9		545
11		550
11.1		555
11.2		560
11.3		565
11.4		570
11.5		575
11.6		580
11.7		585
11.8		590
11.9		595
12	.7/1.0	600
12.1		605
12.2		610
12.3		615
12.4		620
12.5		625
12.6		630
12.7		635
12.8		640
12.9		645
13		650
13.1		655
13.2		660
13.3		665
13.4		670
13.5		675
13.6		680
13.7		685
13.8		690
13.9		695
14		700
14.1		705
14.2		710
14.3		715
14.4		720
14.5		725
14.6		730
14.7		735
14.8		740
14.9		745
15		750
15.1		755
15.2		760
15.3		765
15.4		770
15.5		775
15.6		780
15.7		785
15.8		790
15.9		795
16		800
16.1		805
16.2		810
16.3		815
16.4		820
16.5		825
16.6		830
16.7		835
16.8		840
16.9		845
17		850
17.1		855
17.2		860
17.3		865
17.4		870
17.5		875
17.6		880
17.7		885
17.8		890
17.9		895
18		900
18.1		905
18.2		910
18.3		915
18.4		920
18.5		925
18.6		930
18.7		935
18.8		940
18.9		945
19		950
19.1		955
19.2		960
19.3		965
19.4		970
19.5		975
19.6		980
19.7		985
19.8		990
19.9		995
20		1000
20.1		1005
20.2		1010
20.3		1015
20.4		1020
20.5		1025
20.6		1030
20.7		1035
20.8		1040
20.9		1045
21		1050
21.1		1055
21.2		1060
21.3		1065
21.4		1070
21.5		1075
21.6		1080
21.7		1085
21.8		1090
21.9		1095
22		1100
22.1		1105
22.2		1110
22.3		1115
22.4		1120
22.5		1125
22.6		1130
22.7		1135
22.8		1140
22.9		1145
23		1150
23.1		1155
23.2		1160
23.3		1165
23.4		1170
23.5		1175
23.6		1180
23.7		1185
23.8		1190
23.9		1195
24		1200

Ширина реза (W)



Круглые заготовки



Определите диаметр (D)

ДЮЙМЫ	ЧИСЛО ЗУБЬЕВ НА ДЮЙМ	ММ
.1	14/18	5
.2	10/14	10
.3	8/12	15
.4	6/8 6/10	20
.5	5/8	25
.6		30
.7		35
.8		40
.9		45
1	4/6	50
1.1		55
1.2		60
1.3		65
1.4		70
1.5	3/4	75
1.6		80
1.7		85
1.8		90
1.9		95
2	2/3	100
2.1		105
2.2		110
2.3		115
2.4		120
2.5		125
2.6		130
2.7		135
2.8		140
2.9		145
3	1.5/2.0	150
3.1		155
3.2		160
3.3		165
3.4		170
3.5		175
3.6		180
3.7		185
3.8		190
3.9		195
4	1.4/2.0	200
4.1		205
4.2		210
4.3		215
4.4		220
4.5		225
4.6		230
4.7		235
4.8		240
4.9		245
5		250
5.1		255
5.2		260
5.3		265
5.4		270
5.5		275
5.6		280
5.7		285
5.8		290
5.9		295
6		300
6.1		305
6.2		310
6.3		315
6.4		320
6.5		325
6.6		330
6.7		335
6.8		340
6.9		345
7		350
7.1		355
7.2		360
7.3		365
7.4		370
7.5		375
7.6		380
7.7		385
7.8		390
7.9		395
8		400
8.1		405
8.2		410
8.3		415
8.4		420
8.5		425
8.6		430
8.7		435
8.8		440
8.9		445
9		450
9.1		455
9.2		460
9.3		465
9.4		470
9.5		475
9.6		480
9.7		485
9.8		490
9.9		495
10	1.0/1.3	500
10.1		505
10.2		510
10.3		515
10.4		520
10.5		525
10.6		530
10.7		535
10.8		540
10.9		545
11		550
11.1		555
11.2		560
11.3		565
11.4		570
11.5		575
11.6		580
11.7		585
11.8		590
11.9		595
12	.7/1.0	600
12.1		605
12.2		610
12.3		615
12.4		620
12.5		625
12.6		630
12.7		635
12.8		640
12.9		645
13		650
13.1		655
13.2		660
13.3		665
13.4		670
13.5		675
13.6		680
13.7		685
13.8		690
13.9		695
14		700
14.1		705
14.2		710
14.3		715
14.4		720
14.5		725
14.6		730
14.7		735
14.8		740
14.9		745
15		750
15.1		755
15.2		760
15.3		765
15.4		770
15.5		775
15.6		780
15.7		785
15.8		790
15.9		795
16		800
16.1		805
16.2		810
16.3		815
16.4		820
16.5		825
16.6		830
16.7		835
16.8		840
16.9		845
17		850
17.1		855
17.2		860
17.3		865
17.4		870
17.5		875
17.6		880
17.7		885
17.8		890
17.9		895
18		900
18.1		905
18.2		910
18.3		915
18.4		920
18.5		925
18.6		930
18.7		935
18.8		940
18.9		945
19		950
19.1		955
19.2		960
19.3		965
19.4		970
19.5		975
19.6		980
19.7		985
19.8		990
19.9		995
20		1000
20.1		1005
20.2		1010
20.3		1015
20.4		1020
20.5		1025
20.6		1030
20.7		1035
20.8		1040
20.9		1045
21		1050
21.1		1055
21.2		1060
21.		



ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

УГЛЕРОДИСТЫЕ ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

ПРЕИМУЩЕСТВА LENOX®

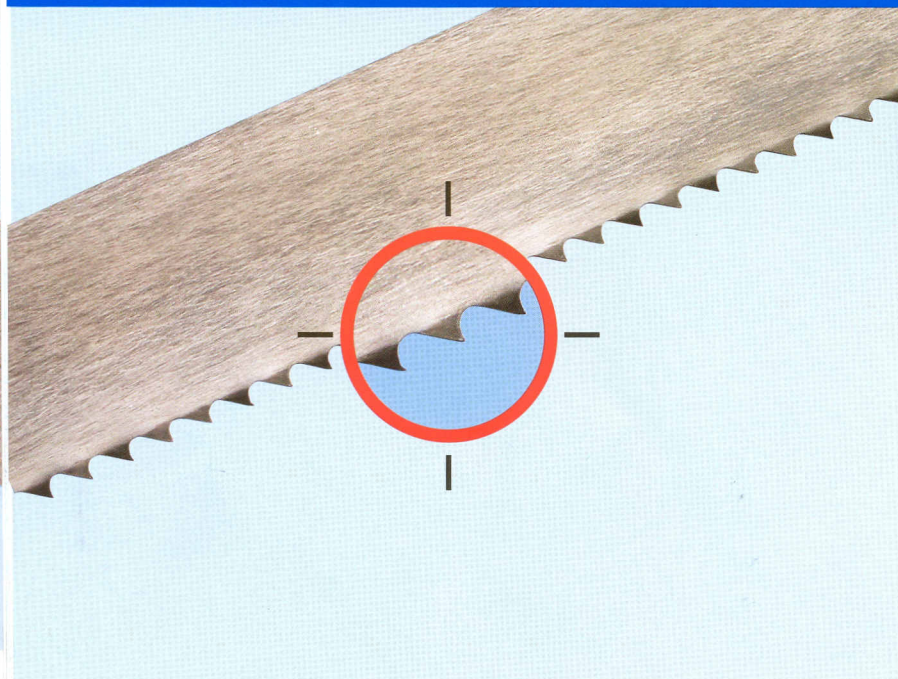
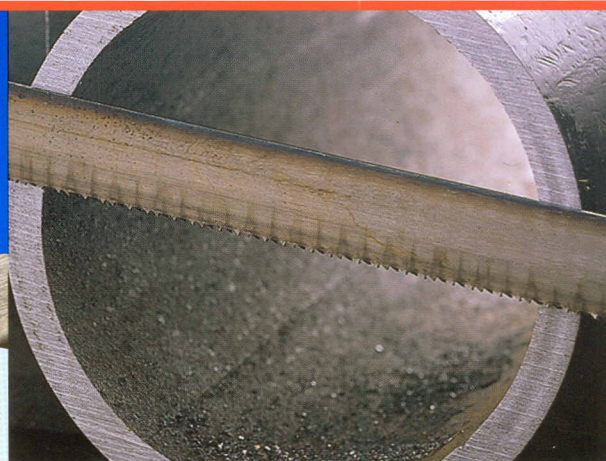
- **В чем преимущество углеродистых ленточных пил LENOX®:**

Материалы: LENOX® использует сырье самого высшего качества.

Процесс: LENOX® всегда был и остается лидером в области промышленной термообработки. Именно технология является основным залогом качества углеродистых ленточных пил.

NEO-TYPE®

Углеродистые ленточные пилы с жесткой спинкой



ПРЕИМУЩЕСТВА LENOX®

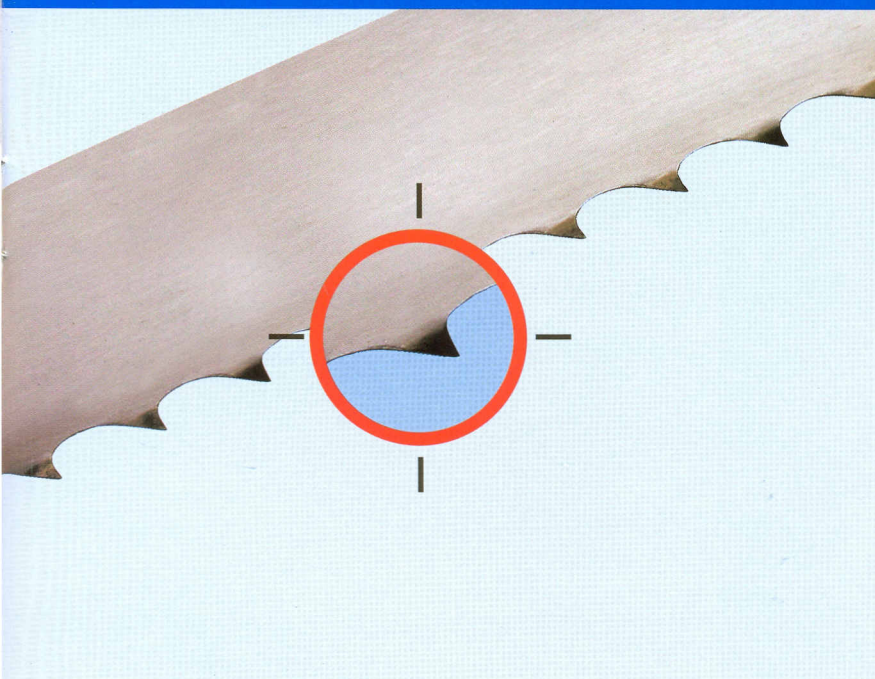
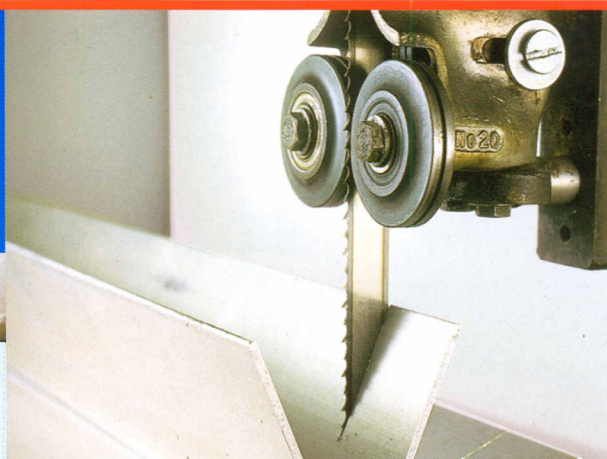
- Пилы с упрочненной спинкой
- Отлично подходит для резки мягких сталей
На низких скоростях из-за конструкции пилы с упрочненными зубцами и спинкой.

Спецификации

Форма зубца Развод		Standard					Hook			Применение	
Ширина Дюймы	Толщина ММ	Raker					Wavy	Raker			
		ЧИСЛО ЗУБЬЕВ НА ДЮЙМ					ЧИСЛО ЗУБЬЕВ НА ДЮЙМ	ЧИСЛО ЗУБЬЕВ НА ДЮЙМ			
		6	8	10	14	18	24	3	4	6	
1/4 x .025	6.4 x 0.64			◆	◆	◆	◆		◆	◆	Черные металлы. Резка мягких сталей в быту. Использование в маленьких торцовочных пилах и вручную.
3/8 x .025	9.5 x 0.64		◆	◆	◆	◆		◆	◆		
1/2 x .025	12.7 x 0.64	◆	◆	◆	◆	◆	◆		◆		
5/8 x .032	16 x 0.80			◆	◆						
3/4 x .032	19 x 0.80	◆	◆	◆	◆	◆		◆	◆		
1 x .035	25.4 x 0.90	◆	◆	◆	◆			◆			

FLEX BACK

Универсальное
углеродистая ленточная
пила



ПРЕИМУЩЕСТВА LENOX®

• **Универсальное исполнение**

Термообработанные упрочненные кончики зубьев и гибкая спинка позволяют получить инструмент для резки широкого спектра материалов при довольно высокой скорости резки.

• **Применение**

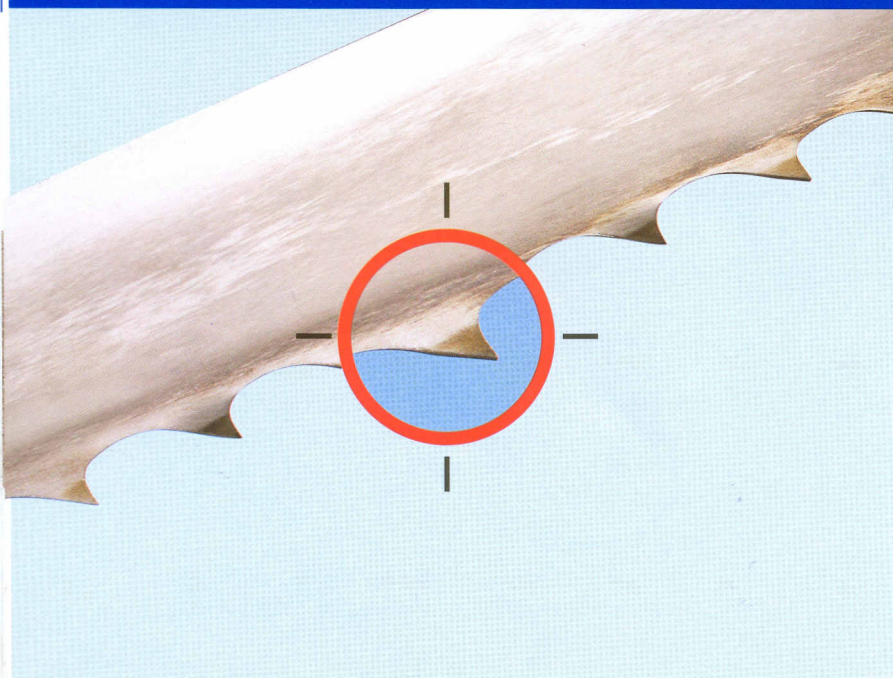
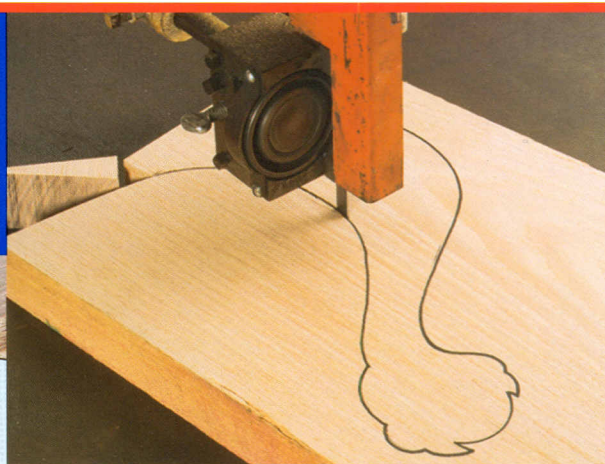
Ручное применение на вертикальных пилах, цветных металлах, абразивных материалах, резке дерева.

Спецификации

Форма зубца Развод		Standard Raker			Hook				Skip Raker						
Ширина Дюймы	Толщина ММ	ЧИСЛО ЗУБЬЕВ НА ДЮЙМ			ЧИСЛО ЗУБЬЕВ НА ДЮЙМ				ЧИСЛО ЗУБЬЕВ НА ДЮЙМ						
		6	10	14	2	3	4	6	Alternate		1	1.3	4	6	
									2	3					
1/4 x .025	6.4 x 0.64		◆	◆			◆	◆						◆	◆
3/8 x .025	9.5 x 0.64		◆	◆		◆	◆	◆							
1/2 x .025	12.7 x 0.64	◆	◆	◆		◆	◆	◆							
3/4 x .032	19 x 0.80				◆	◆	◆	◆							
1 x .035	25.4 x 0.90				◆	◆									
2 x .035	50.8 x 0.90									◆		◆			

#32 WOOD

Специальное использование
для резки дерева



ПРЕИМУЩЕСТВА LENOX®

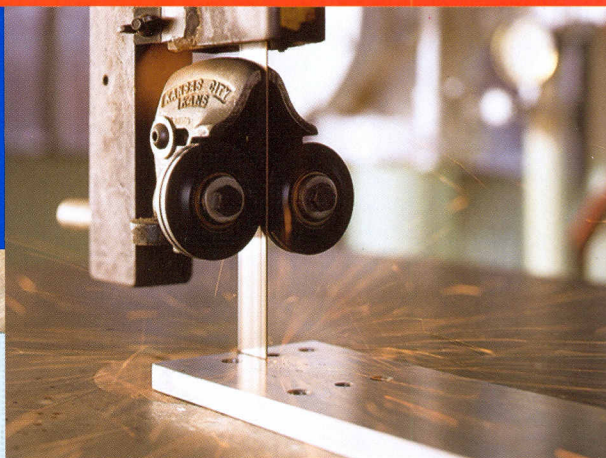
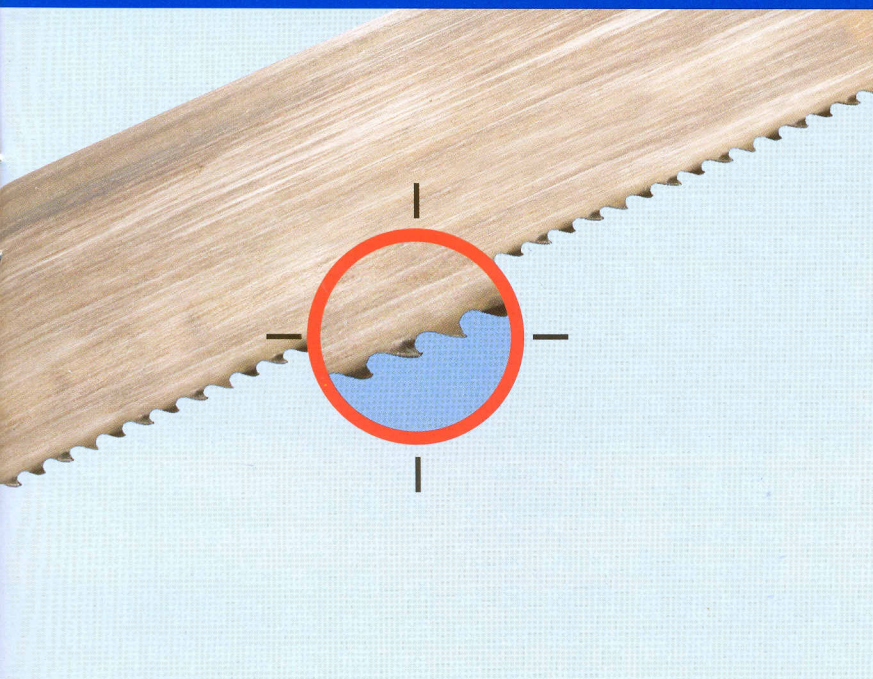
- #32 ДЕРЕВО (.032) для контурной резки

Спецификации

Форма зубца		Hook					
Развод		Raker			Alternate		
Ширина x Толщина		ЧИСЛО ЗУБЬЕВ НА ДЮЙМ			ЧИСЛО ЗУБЬЕВ НА ДЮЙМ		
Дюймы	ММ	2	3	4	2	3	4
1/4 x .032	6.4 x 0.80			◆			◆
3/8 x .032	9.5 x 0.80		◆	◆	◆	◆	◆
1/2 x .032	12.7 x 0.80	◆	◆	◆		◆	

FRICTION BAND

Повышенный фрикционный нагрев для черных металлов

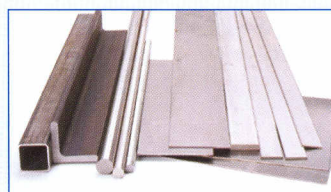


ПРЕИМУЩЕСТВА LENOX®

- **Повышенный фрикционный нагрев**
Скорость до 20 000 футов в минуту (6100 метров в минуту). Для резки черных металлов толщиной до 3/4" (18 мм).

Спецификации

Форма зуба Развод		Standard Raker	ЧИСЛО ЗУБЬЕВ НА ДЮЙМ 10	Применение
Ширина Дюймы	Толщина ММ			
1 x .035	25.4 x 0.90	◆		Ворота и подъемники, Сварные детали, Предметы нестандартной формы, Листовой металл





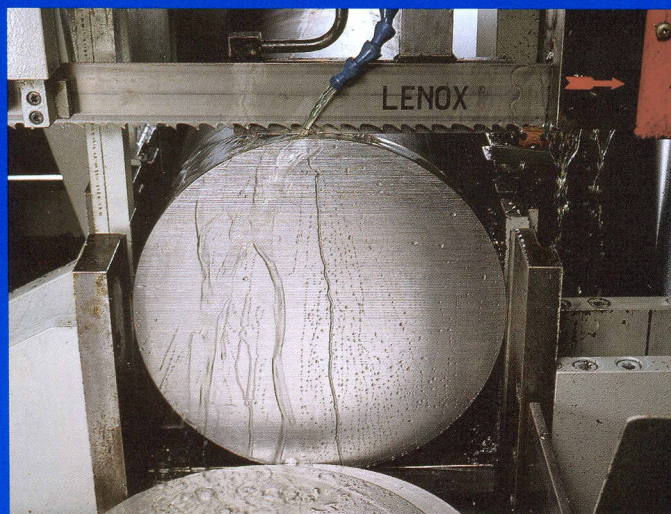
Биметаллические полотна для механических ножовок по металлу

Спецификации

Номер изделия	Длина x Ширина x Толщина Дюймы	Толщина ММ	ЧИСЛО ЗУБЬЕВ НА ДЮЙМ	Номер изделия	Длина x Ширина x Толщина Дюймы	Толщина ММ	ЧИСЛО ЗУБЬЕВ НА ДЮЙМ
22106-250HV	12 x 1 x .050	300 x 27 x 1.30	6/10	22160-884HV	18 x 1-3/4 x .088	457 x 48 x 2.25	3/4
22010-250H	12 x 1 x .050	300 x 27 x 1.30	10	22060-884H	18 x 1-3/4 x .088	457 x 48 x 2.25	4
22011-254H	12 x 1 x .050	300 x 27 x 1.30	14	22061-886H	18 x 1-3/4 x .088	457 x 48 x 2.25	6
22114-450HV	14 x 1 x .050	355 x 27 x 1.30	6/10	22064-976H	19 x 1-1/2 x .075	483 x 41 x 1.90	6
22017-450H	14 x 1 x .050	355 x 27 x 1.30	10	22162-184HV	21 x 1-3/4 x .088	533 x 48 x 2.25	3/4
22018-454H	14 x 1 x .050	355 x 27 x 1.30	14	22069-184H	21 x 1-3/4 x .088	533 x 48 x 2.25	4
22155-466HV	14 x 1-1/4 x .062	355 x 34 x 1.60	4/6	22070-186H	21 x 1-3/4 x .088	533 x 48 x 2.25	6
22022-466H	14 x 1-1/4 x .062	355 x 34 x 1.60	6	22163-404HV	24 x 2 x .100	610 x 54 x 2.50	3/4
22123-460HV	14 x 1-1/4 x .062	355 x 34 x 1.60	6/10	22081-404H	24 x 2 x .100	610 x 54 x 2.50	4
22023-460H	14 x 1-1/4 x .062	355 x 34 x 1.60	10	22164-406HV	24 x 2 x .100	610 x 54 x 2.50	4/6
22026-474H	14 x 1-1/2 x .075	355 x 41 x 1.90	4	22086-004H	30 x 2-1/2 x .100	762 x 65 x 2.50	4
22156-476HV	14 x 1-1/2 x .075	355 x 41 x 1.90	4/6	22557-35066KV	13.78 x 1-3/8 x .062	350 x 35 x 1.60	4/6
22027-476H	14 x 1-1/2 x .075	355 x 41 x 1.90	6	22523-35060KV	13.78 x 1-3/8 x .062	350 x 35 x 1.60	6/10
22043-750H	17 x 1 x .050	432 x 27 x 1.30	10	22540-40068KV	15.75 x 1-3/8 x .062	400 x 35 x 1.60	5/8
22044-754H	17 x 1 x .050	432 x 27 x 1.30	14	22541-40060KV	15.75 x 1-3/8 x .062	400 x 35 x 1.60	6/10
22046-766H	17 x 1-1/4 x .062	432 x 34 x 1.60	6	22558-40076KV	15.75 x 1-5/8 x .075	400 x 41 x 1.90	4/6
22147-760HV	17 x 1-1/4 x .062	432 x 34 x 1.60	6/10	22551-45060KV	17.72 x 1-3/8 x .062	450 x 35 x 1.60	6/10
22047-760H	17 x 1-1/4 x .062	432 x 34 x 1.60	10	22560-45074KV	17.72 x 1-5/8 x .075	450 x 41 x 1.90	3/4
22157-866HV	18 x 1-1/4 x .062	457 x 34 x 1.60	4/6	22561-45076KV	17.72 x 1-5/8 x .075	450 x 41 x 1.90	4/6
22050-866H	18 x 1-1/4 x .062	457 x 34 x 1.60	6	22562-50076KV	19.69 x 1-5/8 x .075	500 x 41 x 1.90	4/6
22151-860HV	18 x 1-1/4 x .062	457 x 34 x 1.60	6/10	22563-55084KV	21.65 x 1-7/8 x .088	550 x 48 x 2.25	3/4
22051-860H	18 x 1-1/4 x .062	457 x 34 x 1.60	10	22564-57504KV	22.64 x 2-1/8 x .100	575 x 54 x 2.50	3/4
22158-874HV	18 x 1-1/2 x .075	457 x 41 x 1.90	3/4	22565-60004KV	23.62 x 2-1/8 x .100	600 x 54 x 2.50	3/4
22054-874H	18 x 1-1/2 x .075	457 x 41 x 1.90	4	22566-65006KV	25.59 x 2-1/8 x .100	650 x 54 x 2.50	4/6
22159-876HV	18 x 1-1/2 x .075	457 x 41 x 1.90	4/6	22567-70004KV	27.56 x 2-1/8 x .100	700 x 54 x 2.50	3/4
22055-876H	18 x 1-1/2 x .075	457 x 41 x 1.90	6	22568-70006KV	27.56 x 2-1/8 x .100	700 x 54 x 2.50	4/6

HV = HACKMASTER® VARI-TOOTH® KV = Kasto Type VARI-TOOTH® H = HACKMASTER®

СМАЗОЧНО-ОХЛАЖДАЮЩИЕ



ПРЕИМУЩЕСТВА LENOX®

- Безопасность использования
- Поддаются биологическому разложению
- На синтетической основе
- Значительно увеличен срок службы инструмента
- Сокращают износ станка

BAND-ADE®

Полусинтетическая СОЖ

Спецификация

Номер
продукта Позиция

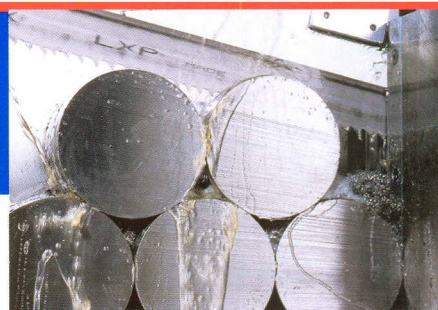
68004	Канистра емкостью 1 галлон / 3,8 литра (в упаковке 4 канистры). Нет отдельных канистр.
68005	Канистра емкостью 2-1/2 галлона / 9,5 литров (в упаковке 2 канистры). Нет отдельных канистр.
68003	Канистра емкостью 5 галлонов / 18,9 литров.
68001	Бочка емкостью 55 галлонов / 208,2 литров..

Только для промышленного использования. Не рекомендуется использовать в форме распыляемой смазки. Смешайте продукт с водой, как рекомендуется.

ИНДЕКСЫ

Индекс здоровья -0
Воспламеняемость-0
Реакционная способность -0
Персональная защита -А

КОД NFPA (Нац. Ассоц. Пож. Безоп)



ПРЕИМУЩЕСТВА LENOX®

- Уменьшает износ станка и увеличивает срок службы пилы ленточной пилы
- Поверхности могут быть сварены или покрашены
- Бережет руки оператора; не обезжиривает руки
- Не содержит хлорина, серы, силикона, нефтяных масел или сульфатов
- Поддается биологическому разложению

LENOX® Machine Cleaner подготавливает станок к использованию СОЖ LENOX®.

68006 Контейнер емкостью 1 галлон/3,8 литра (в упаковке 4 контейнера). Нет разделенных упаковок.

Только для промышленного использования. Не рекомендуется использовать в форме распыляемой смазки. Смешайте продукт с водой, как рекомендуется.

ИНДЕКСЫ

Индекс здоровья-1
Воспламеняемость-0
Реакционная способность-0
Персональная защита-А

Код NFPA



SAW MASTER™

Синтетическая СОЖ

Спецификация

Номер продукта	Позиция
68064	Канистра емкостью 1 галлон / 3,8 литра (в упаковке 4 канистры). Нет отдельных канистр.
68061	Канистра емкостью 5 галлонов /18,9 литров.
68062	Бочка емкостью 55 галлонов/208,2 литров.

Только для промышленного использования. Не рекомендуется использовать в форме распыляемой смазки. Смешайте продукт с водой, как рекомендуется.

ИНДЕКСЫ

Индекс здоровья -1
 Воспламеняемость-0 Реакционная способность - 0
 Персональная защита -А

КОД NFPA (Нац. Ассоц. Пож. Безоп)



ПРЕИМУЩЕСТВА LENOX®

- Смазка и охлаждение, увеличивающие ресурс инструмента
- Отторгает большинство грязных масел – гидравлических и содержащихся на разрезаемых материалах
- Безопасность использования оператором
- Низкое пенообразование
- Самый длинный рабочий ресурс; прекрасное антимикробное действие предотвращает разложение
- Может использоваться почти с любой жесткой водой

ANTI-SPATTER

Достаточно просто стереть брызги!

Спецификация

Номер продукта	Позиция
69040	Баллон под давлением 14 унций/397 грамм (12 баллонов в упаковке). Нет отдельных баллонов.
69041	Рычажный аэрозольный баллон 32 унции / 906 грамм (12 баллонов в упаковке). Нет отдельных баллонов.
69039	Канистра 1 галлон / 3,8 литра (в упаковке 4 канистры). Нет отдельных канистр.
69038	Канистра 5 галлонов /18,9 литров.
69037	Бочка 55 галлонов/208,2 литров.

ИНДЕКСЫ

Индекс здоровья -1
 Воспламеняемость-0
 Реакционная способность -0
 Персональная защита -А

КОД NFPA (Нац. Ассоц. Пож. Безоп)



ПРЕИМУЩЕСТВА LENOX®

- Нетоксичный, невзрывоопасный, негорючий
- Не содержит силикона или хлорина
- Новый баллон емкостью 14 унций Естественным образом сжатый воздух (отсутствие распыляющего газа), просто держать и использовать даже в перчатках. Распыление сверху вниз!
- Отсутствие отработанного продукта Полное использование всех 14 унций.
- Защита тисков и зажимов

По требованию предоставляются сертификаты безопасности.

LENOX® LUBE®

Синтетическая распыляемая смазка

Спецификация

Номер продукта	Позиция
68014	Контейнеры емкостью 1 галлон / 3,8 литра (ящик содержит 4 контейнера). Нераздельные ящики.
68018	Контейнер емкостью 5 галлонов / 18,9 литра.
68017	Бочка емкостью 55 галлонов/208,2 литров.

Только для промышленного использования. Не рекомендуется использовать в форме распыляемой смазки. Использовать прямо из канистры – не смешивать с водой.

ИНДЕКСЫ

Индекс здоровья -0
 Воспламеняемость-0
 Реакционная способность -0
 Персональная защита -А

КОД NFPA (Нац. Ассос. Пож. Безоп)



ПРЕИМУЩЕСТВА LENOX®

- **LENOX® LUBE® специально разработана для использования с MICRONIZER® или MICRONIZER® JR.** Небольшое количество этой чистой синтетической смазки на водной основе способствует легкому проникновению зуба в материал и снижает теплоту трения. В результате увеличивается срок службы пилы при поддержании чистой производственной среды и сокращении затрат на охлаждение.
- **Используйте для пиления черных металлов:** Углеродистых и легированных сталей, инструментальных и нержавеющей сталей.
- **Совместима с СОЖ BAND-ADE®**
- **Допускает возможность сварки или покраски после применения СОЖ**

C/AI LUBE

Распыляемая смазка для цветных металлов

Спецификация

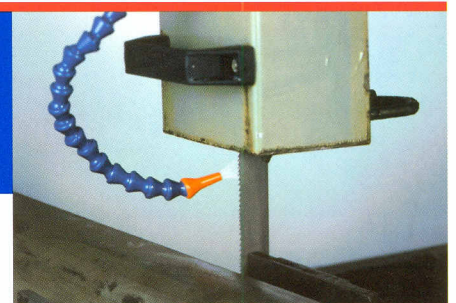
Номер продукта	Позиция
68024	Канистра емкостью 1 галлон / 3,8 литра (в упаковке 4 канистры). Нет отдельных канистр.
68026	Канистра емкостью 5 галлонов /18,9 литров.
68025	Бочка емкостью 55 галлонов/208,2 литров.

Только для промышленного использования. Не рекомендуется использовать в форме распыляемой смазки. Использовать прямо из контейнера – не смешивать с водой

ИНДЕКСЫ

Индекс здоровья-0
 Воспламеняемость -1
 Реакционная способность - 0
 Персональная защита - А

КОД NFPA (Нац. Ассос. Пож. Безоп)



ПРЕИМУЩЕСТВА LENOX®

- **C/AI LUBE специально разработана для использования с MICRONIZER® или MICRONIZER® JR.** Эта чистая смазка на основе синтетического масла разработана для пиления цветных металлов, она улучшает процесс резки и препятствует налипанию стружки материала на зубья. В результате получается чистая поверхность после обработки и увеличивается ресурс пилы.
- **Для пиления цветных металлов, в особенности алюминия и сплавов с медью**
- **Нерастворима в воде**

LUBE TUBE

Ручной смазочный карандаш

Спецификации

Номер продукта	Позиция
68020	Контейнер 14,5 унций/411,1 грамм (в упаковке 12 контейнеров). Нет отдельных контейнеров.

ИНДЕКСЫ

Индекс здоровья -0
 Воспламеняемость-0 Реакционная способность -0
 Персональная защита -A

КОД NFPA (Нац. Асоц. Пож. Безоп)



По требованию предоставляются сертификаты безопасности.



ПРЕИМУЩЕСТВА LENOX®

- Смазка для работы при высоком давлении подачи, защищающая поверхность металла от нагрева трения
- Предназначена для смазки ленточных пил и другого режущего инструмента. Увеличивает общий срок службы инструмента и его производительность.
- Увеличивает срок службы инструмента. При пилениях, сверлении, обточке, нарезке.
- Может использоваться с черными и цветными металлами, алюминиевыми воротами и подъемниками, пластинами и профилями
- Поддается биологическому разложению, неядовитая и не оставляет липких пятен

MICRONIZER® AND MICRONIZER®, JR.

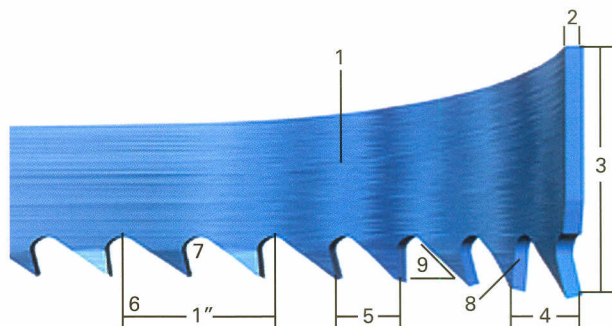
Устройство распыливания

Точный контроль соотношения подаваемых жидкости и воздуха является гарантией того, что на полотно будет нанесено правильное количество смазки. В наличии имеются форсунки различной конфигурации. MICRONIZER® рекомендуется использовать в пилениях на производстве и в больших ленточнопильных станках с пилами 1-1/4" (34 мм) и шире. MICRONIZER®, JR. рекомендуется использовать для пил 1" (25 мм) и менее, на неавтоматических ленточнопильных станках, при резки металла. За дополнительной информацией обращайтесь к представителю LENOX®.

ТЕРМИНОЛОГИЯ

1. **Тело пилы** – полотно пилы без зубьев.
2. **Толщина** – расстояние между сторонами пилы.
3. **Ширина** – Номинальный размер ленточной пилы, измеряемый от кончика зуба до края тела пилы.
4. **Развод** – Изгиб зуба вправо или влево, позволяющий телу пилы пройти через разрез.
Пропил – Количество материала, удаляемого за пилой при резании.
5. **Шаг пилы** – Расстояние от кончика одного зуба до кончика следующего.
6. **ЧИСЛО ЗУБЬЕВ НА ДЮЙМ** – Количество зубьев на дюйм, измеряемое от впадины до впадины.
7. **Впадина** – Изогнутая часть в основании зубца. Расстояние от кончика зубца до нижней точки впадины составляет глубину впадины.

8. **Передняя поверхность зуба** – Поверхность зуба, формирующая стружку.
9. **Передний угол зуба** – Угол поверхности зуба, измеряемый относительно линии, перпендикулярной направлению резки пилы.



ФОРМЫ ЗУБА И РАЗВОД ЗУБЬЕВ



VARIABLE

- Стандартная форма зубьев
- Переменное расстояние между зубцами
- Переменная глубина впадины



VARIABLE POSITIVE

- Плавная резка
- Пониженная шумность
- Эффективность резки
- Продление срока службы пилы



SKIP

- Широкие впадины
- Одинаковое расстояние между зубьями
- Хорошие рабочие характеристики при резке неметаллических материалов (дерево, пластик, пробка и композитные материалы)



STANDARD

- Глубокие впадины
- Равномерно распределенные зубья
- Универсальность конструкции для широкой области применения



HOOK

- Широкие впадины
- Равномерно распределенные зубья
- Положительный угол зубца
- Хорошие рабочие характеристики при резке металла, который дает прерывистую стружку (чугунное литье) и неметаллических материалов (дерево, пластик, пробка и композитные материалы)



VARI-RAKER

- Последовательность из нескольких зубьев, количество которых зависит от угла
- Различные углы развода
- 14/18 VARI-TOOTH® отличается произвольным волнообразным разводом



WAVY

- Развод зубьев группами на каждую сторону
- Зубья имеют разный развод в контролируемом образце



RAKER

- Последовательность из трех зубьев— вправо, влево, прямо
- Равномерный угол развода



ALTERNATE

- Развод каждого зуба чередуется
- Применяется для резки дерева

ОБКАТКА ЛЕНТОЧНЫХ ПИЛ

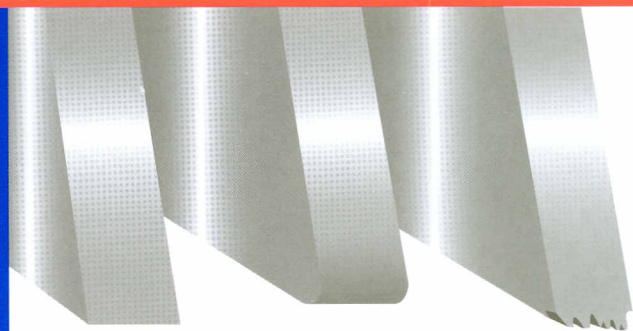
Увеличение продолжительности срока службы новой ленточной пилы

Что такое обкатка?

Новая ленточная пила после фрезерования имеет острые, как бритва, кончики зубьев. Чтобы выдерживать режущие давления, возникающие при резке ленточной пилой, вершина зуба должна пройти притирку, чтобы сформировался микрорадиус. Если не обкатать пилу и начать процесс резания с высоким давлением, то это вызовет появление микроскопических повреждений на кончиках зубьев, что приведет к сокращению срока службы ленточной пилы.

Зачем производить обкатку ленточной пилы?

Правильное выполнение обкатки значительно продлевает срок службы ленточной пилы.



Новая пила

После обкатки

Без обкатки

Как правильно обкатывать ленточную пилу

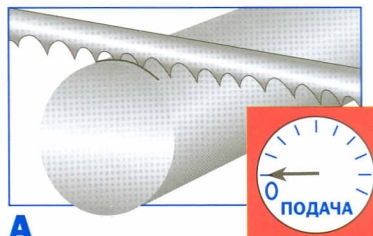
1. Определите соответствующую скорость подачи для распиливаемого материала (смотрите таблицу скорости ленты для биметаллического материала на страницах 20 и 21).

2. Начинайте процесс врезания в материал с пониженной скоростью подачи пилы, достигая производительности резания приблизительно на уровне от 20% до 50% от нормальной производительности резания. Мягкие стали требуют большего понижения производительности резания, чем более труднообрабатываемые материалы.

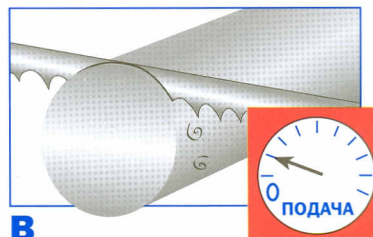
3. Начинайте процесс врезания в материал с пониженной скоростью (А), убедившись, что зубец формирует стружку. После того как пила войдет в материал полностью, интенсивность подачи можно немного увеличить (В).

4. За несколько резов постепенно повышайте скорость подачи/усилие, пока не выйдете на нормальную скорость резки (всего 60 - 118 дюймов² / 150 - 300 см²) (С).

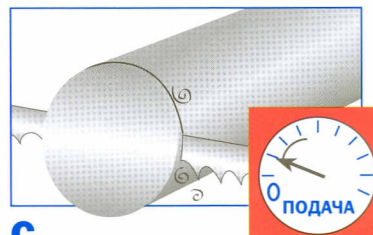
Примечание: В процессе обкатки, в случае появления чрезмерного шума и вибрации необходимо снизить и плавно регулировать скорость подачи. Как только пила обкатана, используйте рекомендуемую скорость подачи.



A



B



C

ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ ПОЛОМКИ

Наблюдение	Скорость пилы	Шливы	Обкатка	Щетка для удаления стружки	СОЖ	Интенсивность подачи	Боковые направляющие	Поддерживающие направляющие	Предварительная нагрузка	Натяжение пилы	Протяжка пилы	Шаг зубьев
#1 Сильный равномерный износ кончиков и уголков зубца	●		●		●	●						
#2 Износ с обеих сторон зубца							●	●				
#3 Износ с одной стороны зубца		●					●					
#4 Потрескавшийся или сломанный зуб			●			●						●
#5 Изменение цвета кончиков зубца из-за чрезмерной тепловой нагрузки	●				●	●						
#6 Обламывание зубьев	●		●	●	●	●						●
#7 Налипание стружки на кончики зубьев	●			●	●	●						
#8 Заполнение впадин материалом				●	●	●						●
#9 Сильный износ с обеих сторон пилы					●		●					
#10 Неравномерный износ или зазубрины с обеих сторон пилы							●					
#11 Разлом тела или трещины, идущие от впадин							●		●	●		
#12 Разлом тела – трещина, идущая под углом							●		●			
#13 Разлом тела или трещины, идущие от спинки пилы						●		●	●	●	●	
#14 Сильный износ и/или плющение спинки пилы						●		●	●		●	
#15 Разрыв сварочного шва						●	●	●	●	●	●	
#16 Удлинение пилы со стороны зубьев		●				●	●		●		●	
#17 Укорачивание пилы со стороны зубьев		●				●	●					
#18 Пила скручивается в форме цифры «8»		●				●	●	●	●	●	●	
#19 Разорванная пила скручена вдоль		●				●	●	●	●	●	●	
#20 Сильный износ на донышках впадин	●					●						●