



SOPRALLUOGO SUL SITO LENOX

Identificare obiettivi, parametri, difficoltà e criticità della struttura



FORMAZIONE COMPLETA DELL'OPERATORE

Corso progettato e condotto dal team Lenox



DIAGNOSTICA DELLA MACCHINA: ISPEZIONE LENOX IN 13 PUNTI

Individuazione dei corretti parametri di taglio



PRODUTTIVITÀ E RISPARMIO SUI COSTI

Consigli dettagliati per migliorare la produttività



OTTIMIZZAZIONE DELL'UTILIZZO DELLA MACCHINA

Ridurre al minimo i tempi di fermo non pianificati



SOLUZIONI E RISORSE

Offrire sostenibilità per conseguire risparmi sui costi e prestazioni migliori

SOFTWARE SAWCALC®

Taglio più intelligente. Soluzione abilitata per il Web per le tue sfide di taglio

CONSIGLI PERSONALIZZATI E ACCURATI

Identifica la lama LENOX giusta per il lavoro. Determina i parametri corretti per soddisfare i tuoi obiettivi di taglio

SOLUZIONI ALTAMENTE TECNICHE E INGEGNERIZZATE

Intelligenza integrata basata su anni di esperienza ingegneristica. Oltre 35.000 metalli e 9.000 seghe a nastro all'interno del programma

GRATUITO, FACILE DA USARE E SEMPRE AGGIORNATO

Il software SAWCALC® viene aggiornato regolarmente al fine di includere le macchine, i metalli e i prodotti LENOX più recenti

OFFRIAMO PIÙ DI SEMPLICI LAME

ORDINE CON PROVA GARANTITA
Se la lama consigliata non supera le prestazioni della tua attuale lama verrai rimborsato, in questo consiste l'Ordine con prova garantita (Guaranteed Trial Order, GTO) di LENOX.



REGOLAZIONE DELLA MACCHINA PER LE MIGLIORI PRESTAZIONI DI TAGLIO

Un rappresentante tecnico LENOX addestrato in fabbrica eseguirà una regolazione in 13 punti per ottimizzare le prestazioni della lama e della macchina.

ASSISTENZA TECNICA TELEFONICA

Le chiamate per ricevere risposte alle domande sul taglio sono gratuite. I professionisti dell'assistenza tecnica LENOX ti consiglieranno la lama più adatta per un determinato lavoro. Ottieni consigli sul taglio e impari a semplificare il lavoro. Le risposte ti consentiranno di risparmiare denaro e fatica. **Chiama il numero 800-642-0010, invia un'e-mail all'indirizzo: info@lenoxtools.com**

PIATTAFORMA DI APPRENDIMENTO ONLINE PER OTTIMIZZARE IL FUNZIONAMENTO DELLA SEGA A NASTRO



Il LENOX Institute of Technology fornisce assistenza online 24 ore su 24, 7 giorni su 7. Scopri di più sul contenuto formativo LENOX LITE BITES su www.vimeo.com/learnlenox

I moduli di e-learning LENOX sono disponibili sulla piattaforma di e-learning BlueVolt: <https://go.bluevolt.com/stanleyblackanddecker>

Assistenza clienti: 800-628-8810
Assistenza tecnica: 800-642-0010
lenoxtools.com

BAND-ADE™

Soft Water (SW) & Hard Water (HW)
Fluido da taglio semi-sintetico

- Prolunga la durata della lama
- Raffreddamento eccezionale
- Aumenta la produttività

| N. PROD. (SW) | N. PROD. (HW) | LITRO | CONTENITORI A CASSA |
|---------------|---------------|-------|---------------------|
| - | 1988851 | 5 | 2 |
| 2088851 | 1988852 | 25 | - |
| 2088852 | 1988853 | 200 | - |
| 2088859 | 2088860 | 1000 | - |

LENOX 100CF™

Soft Water (SW) & Hard Water (HW)
Olio idrosolubile senza cloro per applicazioni gravose

- Estremamente versatile
- Alto potere lubrificante
- Eccellente durata in vasca
- Senza cloro

| N. PROD. (SW) | N. PROD. (HW) | LITRO | CONTENITORI A CASSA |
|---------------|---------------|-------|---------------------|
| 2088853 | 2088855 | 25 | - |
| 2088854 | 2088856 | 100 | - |
| 2088862 | 2088863 | 1000 | - |

LENOX LUBE™

Lubrificante sintetico per applicazioni a nebulizzazione

- Prolunga la durata degli utensili
- Riduce i costi
- Prestazioni ottimali su metalli ferrosi

| N. PROD. | LITRO | CONTENITORI A CASSA |
|----------|-------|---------------------|
| 1988858 | 5 | 2 |
| 1988859 | 25 | - |
| 1988860 | 200 | - |

©2020 LENOX | MKT-3006 | LXBSDBDR | REV 3
301 Chestnut Street, East Longmeadow, MA 01028-0504 USA

SAW MASTER™ Fluido da taglio sintetico

- Maggiore durata della lama. Taglio più veloce.
- Elimina la maggior parte degli oli di scarto
- Eccellente durata in vasca

| N. PROD. | LITRO | CONTENITORI A CASSA |
|----------|-------|---------------------|
| 1988854 | 5 | 2 |
| 1988855 | 25 | - |
| 1988856 | 200 | - |

Non consigliato per l'uso come lubrificante spray. Mescolare questo prodotto con acqua come raccomandato.

LENOX AEROMAX F&Bs Synthetic Sawing Fluid for Aerospace Alloys

- High Performance
- High Versatility
- Reduces Costs
- Operator Friendly

| N. PROD. | LITRO | CONTENITORI A CASSA |
|----------|-------|---------------------|
| 2088857 | 25 | - |
| 2088858 | 200 | - |

LUBRIFICANTE C/AI™

Formulazione ad alto potere lubrificante per applicazioni a nebulizzazione

- Funziona efficacemente su tutti i tipi di materiali
- Maggiore produttività
- Prolunga la durata degli utensili
- Costi sotto controllo

| N. PROD. | LITRO | CONTENITORI A CASSA |
|----------|-------|---------------------|
| 1988861 | 5 | 2 |
| 1988862 | 25 | - |
| 1988863 | 200 | - |

Utilizzare questo prodotto così com'è all'interno del contenitore. Non mescolare con acqua.

DETERGENTE PER MACCHINARI

- Prepara ideale per la pulizia delle vasche LENOX

| N. PROD. | LITRO | CONTENITORI A CASSA |
|----------|-------|---------------------|
| 1988857 | 5 | 2 |

CARBURO SEGA NASTRO LAME



SELEZIONE PRODOTTI IN CARBURO

| ALTE PRESTAZIONI | | ALLUMINIO/ MATERIALE NON FERROSO | ACCIAI AL CARBONIO | ACCIAI STRUTTURALI | ACCIAI LEGATI | ACCIAI PER CUSCINETTI | ACCIAI PER STAMPI | ACCIAI INOSSIDABILI | ACCIAI PER UTENSILI | LEGHE DI TITANIO | LEGHE A BASE DI NICHEL (INCONEL®) |
|-----------------------|---|--|--|---|---------------|-----------------------------|-------------------|---------------------|---------------------|------------------|-----------------------------------|
| FACILE | LAVORABILITÀ | | | | | | | | | | DIFFICILE |
| | ABLK E AVP | | | | | ARMOR CT™ BLACK E ARMOR VP™ | | | | | |
| | LENOX MAX CT™ Massime prestazioni su leghe aerospaziali | | | | | | | | | | |
| | TRI-TECH CT™ Lama stradata per metalli difficili da tagliare | | | | | | | | | | |
| | VERSA PRO™ Lama versatile con punta in carburo per impieghi di taglio generici | | | | | | | | | | |
| | TRI-MASTER® E GEN-TECH™ | | | | | | | | | | |
| APPLICAZIONI SPECIALI | | ALLUMINIO (COMPRESI LE FUSIONI DELL'ALLUMINIO) | MATERIALI TEMPRATI (COMPRESI ALBERI CILINDRI IHCP) | ALTRO (MATERIALI COMPOSITI, PNEUMATICI ECC) | | | | | | | |
| LENOX | MATERIALI COMPOSITI | | | | | | | | | | |
| FACILE | LAVORABILITÀ | | | | | | | | | | DIFFICILE |
| | LENOX HRC® Lama con punta in carburo per involucri e materiali temprati | | | | | | | | | | |
| | CAST MASTER™ Prestazioni superiori | | | | | | | | | | |
| | CAST MASTER™ XL / XLE Quando si tagliano gli stampi | | | | | | | | | | |
| | TRI-MASTER® | | | | | | | | | | |
| | MASTER-GRIT™ Lama con bordo in grana di carburo per taglio di materiali abrasivi e induriti | | | | | | | | | | |

Nota: offriamo soluzioni per diverse applicazioni di taglio che non vengono elencate qui. Chiamare l'assistenza tecnica LENOX al numero 800-642-0010 oppure visitare sawcalc.com.

SELEZIONE DENTI IN CARBURO

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

| | | LARGHEZZA O DIAMETRO DI TAGLIO | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------|----|--------------------------------|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---------|-----|-----|------|---------|--|--|--|
| POLLICI | MM | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 10 | 11 | 14 | 16 | 18 | 20+ | 0,9/1,1 | | | |
| | | 25 | 50 | 75 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 250 | 275 | 350 | 400 | 450 | 500+ | 0,6/0,8 | | | |
| | | | | | | | | | | | | 1,0/1,4 | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | 1,4/2,0 | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | 2/3 | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | 3/4 | | | | | | | |

ARMOR CT™ BLACK

| | | LARGHEZZA O DIAMETRO DI TAGLIO | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------|----|--------------------------------|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---------|-----|-----|------|---------|--|--|--|
| POLLICI | MM | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 10 | 11 | 14 | 16 | 18 | 20+ | 0,9/1,1 | | | |
| | | 25 | 50 | 75 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 250 | 275 | 350 | 400 | 450 | 500+ | 0,6/0,8 | | | |
| | | | | | | | | | | | | 1,4/1,6 | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | 1,8/2,0 | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | 2,5/3,4 | | | | | | | |

TRI-TECH CT™

| | | LARGHEZZA O DIAMETRO DI TAGLIO | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------|----|--------------------------------|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---------|-----|-----|------|---------|--|--|--|
| POLLICI | MM | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 10 | 11 | 14 | 16 | 18 | 20+ | 0,9/1,1 | | | |
| | | 25 | 50 | 75 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 250 | 275 | 350 | 400 | 450 | 500+ | 0,6/0,8 | | | |
| | | | | | | | | | | | | 1,4/2,0 | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | 1,8/2,0 | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | 2,5/3,4 | | | | | | | |

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

| | | LARGHEZZA O DIAMETRO DI TAGLIO | | | | | | | | | | | | |
|---------|----|--------------------------------|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|
| POLLICI | MM | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 10 | 11 | 2/3 | | |
| | | 25 | 50 | 75 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 250 | 275 | 3 | | |
| | | | | | | | | | | | | | 3/4 | |

Nota: il taglio dell'alluminio e di altri materiali teneri su macchine con velocità del nastro estremamente alte può portare a fare una scelta diversa della dentatura. Contatta l'assistenza tecnica LENOX al 800-642-0010 per ulteriori informazioni o vai su sawcalc.com.

**TABELLA DELLA VELOCITÀ
LAME IN CARBURO**

| | MATERIALI | ARMOR CT™ BLACK E ARMOR VP™ | | LENOX VERSA PRO™ E MAX CT | | TRI-TECH™ E GEN-TECH™ | | TRI-MASTER™ | | CAST MASTER™ E CAST MASTER™ XL | | LENOX HRC™ | |
|--|--|---------------------------------|-----------------------------|---|---|--|--|--|--|--|---------------------------------|----------------------------|-----|
| | | FPM | MPM | FPM | MPM | FPM | MPM | FPM | MPM | FPM | MPM | FPM | MPM |
| Leghe di alluminio | 2024, 5052, 6061, 7075 | | | 200-8.500* | 60-2600 | 200-8.500 | 60-2.600 | 200-8.500 | 60-2.600 | 200-8.500* | 60-2600 | | |
| Leghe di rame | CDA 220 CDA 360 Cu Ni (90%) Be Cu | | | 240 75 300 90 220 65 180 55 | 240 75 300 91 220 67 180 55 | 240 73 300 91 220 67 180 55 | 210 65 295 90 200 60 160 50 | 210 65 295 90 200 60 160 50 | 210 65 295 90 200 60 160 50 | 210 65 295 90 200 60 160 50 | 280 | 85 | |
| Leghe di bronzo | AMPCCO 18 AMPCCO 21 AMPCCO 25 Bronzo stagnato con piombo Bronzo Al 865 Bronzo Mn 932 937 | | | 205 60 180 55 115 35 220 65 300 90 300 90 | 205 60 180 55 115 35 220 65 300 91 300 91 | 205 62 180 55 110 35 215 65 220 67 300 91 | 180 50 290 90 110 35 150 45 215 65 280 85 | 180 50 290 90 110 35 150 45 215 65 280 85 | 180 50 290 90 110 35 150 45 215 65 280 85 | 180 50 290 90 110 35 150 45 215 65 280 85 | | | |
| Leghe di ottone | Ottone della cartuccia Ottone rosso (85%) Ottone navale | | | 260 80 230 70 | 240 73 230 70 | 240 73 230 70 | 220 65 200 60 | 220 65 200 60 | 220 65 200 60 | 220 65 200 60 | 220 | 65 | 60 |
| Acciai a basso tenore di carbonio piombati, lavorazione libera | 1145 1215 1214 | 370 425 450 | 115 130 135 | 290 88 425 98 350 107 | 290 88 425 98 350 107 | 290 88 425 98 350 107 | 200 90 325 96 350 105 | 200 90 325 96 350 105 | 200 90 325 96 350 105 | 200 90 325 96 350 105 | | | |
| Acciaio strutturale | A36 | 350 | 105 | 240 73 | 240 73 | 240 73 | | | | | | | |
| Acciai a basso tenore di carbonio | 1008, 1018 1030 | 310 290 | 95 80 | 300 90 260 80 | 300 90 260 80 | 250 76 240 73 | 250 75 240 75 | 250 75 240 75 | 250 75 240 75 | 250 75 240 75 | 270** | 80 | |
| Acciai a medio tenore di carbonio | 1035 1045 | 285 275 | 85 85 | 240 73 240 73 | 240 73 240 73 | 220 70 220 67 | 240** 75 230** 70 | 240** 75 230** 70 | 240** 75 230** 70 | 240** 75 230** 70 | | | |
| Acciai ad alto tenore di carbonio | 1060 1080 095 | 260 250 240 | 80 75 75 | | | | | | | | 200** | 60 | |
| Acciai al Mn | 1541 1524 | 260 240 | 80 75 | | | | | | | | 195** | 55 | |
| Acciai al Cr-Mo | 4140 4150H | 300 290 | 90 90 | 230 70 230 70 | 230 70 230 70 | 220 67 250 76 | | | | | | | |
| Leghe d'acciaio al Cr | 6150 52100 5160 | 315 300 315 | 95 90 95 | 230 70 230 70 230 70 | 230 70 230 70 230 70 | 190 58 190 58 | | | | | | | |
| Acciai al Ni-Cr-Mo | 4340 8620 8640 E9310 | 300 280 305 315 | 90 85 95 95 | 230 70 280 85 240 73 240 70 | 230 70 280 85 240 73 240 70 | | | | | | | | |
| Bassa lega | L-6 | 300 | 90 | 240 75 | 240 73 | 190 60 | | | | | | | |
| Acciaio per utensili temprato in acqua | W-1 | 300 | 90 | 240 65 | 220 67 | 175 55 | | | | | | | |
| Acciaio per utensili per lavorazione a freddo | D-2 | 240 | 75 | 210 65 | 210 64 | 170 50 | | | | | | | |
| Acciai per utensili temprati in aria | A-2 A-6 A-10 | 270 240 160 | 80 75 60 | 230 70 220 65 160 50 | 230 70 220 67 160 50 | 185 55 175 55 130 40 | | | | | | | |
| Acciai per utensili per lavorazione a caldo | H-13 H-25 | 240 180 | 75 55 | 220 55 150 45 | 220 67 150 46 | 175 55 120 35 | | | | | | | |
| Acciai per utensili temprati in olio | O-1 O-2 | 260 240 | 90 75 | 240 75 220 65 | 240 73 220 67 | 190 60 175 55 | | | | | | | |
| Acciai per utensili ad alta velocità | M-2, M-10 M-4, M-42 T-1 T-15 | 140 130 120 100 | 45 40 35 30 | 110 35 105 30 100 30 80 25 | 110 34 105 32 100 30 80 25 | 90 25 85 25 80 20 | | | | | | | |
| Acciai per stampi | P-3 P-20 | 300 280 | 90 85 | 200 60 160 50 | 200 61 160 49 | 160 50 130 40 | | | | | | | |
| Acciai per utensili resistenti agli urti | S-1 S-5, S-7 | 220 200 | 65 60 | 190 60 190 60 | 190 60 190 60 | 155 45 140 40 | | | | | 220 | 65 | |
| Acciai inossidabili | 410, 420 440A 440C | 260 290 250 200 | 80 75 75 60 | 220 65 250 75 200 60 200 60 | 220 65 250 76 200 61 200 60 | 155 45 175 55 140 45 | | | | | | | |
| Acciai inossidabili indurenti per precipitazione | 17-4 PH 15-5 PH | 300 300 | 90 90 | 160 50 140 45 | 160 49 140 49 | 110 35 100 30 | | | | | 160 140 | 50 45 | |
| Acciai inossidabili a lavorabilità migliorata | 420F 301 | 340 320 | 105 100 | 270 80 230 70 | 270 82 230 70 | 190 60 160 50 | | | | | 270 230 | 80 70 | |
| Leghe di nichel | Monel® K-500 Duralumin® 201 | 80 80 | 25 25 | 90 25 80 25 | 90 27 80 24 | 90 25 80 24 | | | | | | | |
| Superleghe a base di ferro | A286, Incoloy® 825 Incoloy 800 Pyromet™ X-15 | 80 75 25 | 105 25 25 | 105 32 85 26 80 25 | 105 32 85 26 80 25 | 80 25 75 25 75 25 | | | | | | | |
| Leghe a base di nichel | Inconel® 600, Inconel® 718, Nimonic® 90 NI-SPAN, C® 902, RENE® 41 Inconel® 625 Hastelloy® B, Waspalloy Nimonic® 75, RENE® 88 | 85 85 105 75 75 | 25 25 32 25 25 | 105 32 100 30 105 32 115 35 100 30 105 32 75 25 | 105 32 100 30 105 32 115 35 100 30 105 32 75 25 | 85 25 85 25 80 25 75 25 75 25 | | | | | | | |
| Leghe di titanio | Titanio CP Ti-6Al-4V | 230 230 | 70 70 | 180 55 180 55 | 180 55 180 55 | 150 45 | | | | | | | |
| Ghise | A536 (60-40-18) A536 (120-90-02) A48 (Classe 20) A48 (Classe 40) A48 (Classe 60) | 380 175 250 160 115 | 110 55 75 50 35 | | | | | | | | 300 150 220 160 160 | 90 45 60 50 50 | |

FPM = Piedi al minuto | MPM = Metri al minuto | Per seghe di taglio del metallo tra 275 e 350 FPM. *Tipicamente per acciai al carbonio temprati e cementati fino a 61 Rc.

TRI-MASTER™
Lama versatile con denti in carburo di tungsteno

TRIPPLE CHIP DESIGN
Tagli lisci e finitura eccellente

CORPO LAMA AD ALTE PRESTAZIONI
Per una durata della lama prolungata

LAMA PER IMPIEGHI GENERICI
Perfetto per il taglio di un'ampia varietà di materiali



| LARGHEZZA X SPESSORE | TPI | | |
|----------------------|-------------|----|-----|
| | IN | MM | 2/3 |
| 3/8 x 0,032 | 9,5 x 0,80 | | • |
| 1/2 x 0,025 | 12,7 x 0,64 | | • |
| 3/4 x 0,035 | 19 x 0,90 | | • |
| 1 x 0,035 | 27 x 0,90 | • | • |
| 1-1/4 x 0,042 | 34 x 1,07 | • | • |
| 1-1/2 x 0,050 | 41 x 1,27 | • | • |

LENOX HRC™
Lama con denti in metallo duro per materiali temprati

CARBURO MICROGRANULARE DI ALTA QUALITÀ
Durata eccellente

DESIGN DEI DENTI RESISTENTE
Superior resistenza del tagliente

NUOVO CORPO LAMA IN ACCIAIO PER ELEVATE PRESTAZIONI
Eccellente durata sotto sforzo

SOSTITUISCE LE OPERAZIONI DI TAGLIO ABRASIVO



| LARGHEZZA X SPESSORE | VARI-TOOTH® TPI | | | STANDARD |
|----------------------|-----------------|----|-----|----------|
| | IN | MM | 2/3 | |
| 1 x 0,035 | 27 x 0,90 | | | 3 |
| 1-1/4 x 0,042 | 34 x 1,07 | | • | • |
| 1-1/2 x 0,050 | 41 x 1,27 | | • | • |
| 2 x 0,063 | 54 x 1,60 | • | | |

MASTER GRIT™
Lama con tagliente in grana di carburo per taglio di materiali abrasivi e temprati

CARBURO DI TUNGSTENO A GRANA FINE
Con legame del tagliente a livello metallurgico

CON GOLA
Per applicazioni superiori a 6,4 mm (1/4") in sezione trasversale

CONTINUO
Per applicazioni inferiori a 6,4 mm (1/4") in sezione trasversale



| LARGHEZZA X SPESSORE | PREPARAZIONE DEL BORDO IN GRANA | | | | |
|----------------------|---------------------------------|----|-----|---|-----|
| | IN | MM | 2/3 | 3 | 3/4 |
| 3/8 x 0,032 | 9,5 x 0,80 | | | • | |
| 1/2 x 0,025 | 12,7 x 0,64 | | | • | |
| 3/4 x 0,035 | 19 x 0,90 | | | • | |
| 1 x 0,035 | 27 x 0,90 | • | | • | • |
| 1-1/4 x 0,042 | 34 x 1,07 | • | | • | • |
| 1-1/2 x 0,050 | 41 x 1,27 | • | | • | • |

SERIE CAST MASTER™ E CAST MASTER XL™
Prestazioni superiori nelle applicazioni di taglio dell'alluminio

LANGA DURATA DELLA LAMA IN APPLICAZIONI DI FONDERIA
Il carburo di grado speciale è progettato per usarsi lentamente tagliando l'alluminio

TAGLIA LIBERAMENTE E VELOCITÀ DI TAGLIO ELEVATE
Il design della dentatura a multi-chip riduce le forze di taglio e limita le vibrazioni. La fresatura di precisione impedisce l'accumulo di materiale sul bordo del dente.



| LARGHEZZA X SPESSORE | TPI | | | | | |
|----------------------|-------------|----|---------|---------|---------|-----|
| | IN | MM | 0,6/0,8 | 0,9/1,1 | 1,4/2,0 | 2/3 |
| 1/2 x 0,025 | 12,7 x 0,64 | | | | | • |
| 3/4 x 0,035 | 19 x 0,90 | | | | | • |
| 1 x 0,035 | 27 x 0,90 | | | | • | • |
| 1-1/4 x 0,042 | 34 x 1,07 | | | * | • | • |
| 1-1/2 x 0,050 | 41 x 1,27 | | | * | † | • |
| 2 x 0,063 | 54 x 1,60 | | * | | | |
| 2-5/8 x 0,063 | 67 x 1,60 | | * | | | |
| 3 x 0,063 | 80 x 1,60 | * | * | | | |

• = Design Cast Master
* = Design Cast Master XL
† = Design Cast Master XLE
Δ = Design stradato

VERSA PRO™
Lama versatile con tagliente in carburo per impieghi di taglio generici

LANGA DURATA DELLA LAMA, IDEALE PER UNA VASTA GAMMA DI METALLI
I denti in carburo di tungsteno di grado proprietario con maggiore resistenza mantengono un tagliente affilato

FACILE DA UTILIZZARE ANCHE SENZA RODAGGIO*
Il tagliente pre-levigato riduce al minimo la scheggiatura del dente ed elimina la necessità di rodaggio della lama

ECCELLENTI FINITURA DEL PEZZO
I denti in carburo rettificati di precisione hanno bordi puliti e affilati che producono parti più levigate



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

* È consigliato il rodaggio per i pezzi di dimensioni superiori a 152 mm (6")

LENOX ARMOR VP™
Velocità di taglio estreme in un'ampia gamma di materiali

IL TAGLIO PIÙ RAPIDO AUMENTA LA PRODUTTIVITÀ
Il rivestimento AlTiN protegge la dentatura dall'accumulo di calore per consentire un taglio più veloce*

DURATA DELLA LAMA CONSIDERevolMENTE MAGGIORE
Il rivestimento ARMOR aumenta la rigidità e la resistenza della superficie con un conseguente rallentamento dell'usura della dentatura e aumento della durata utile*

TAGLIA RAPIDAMENTE UN'AMPIA GAMMA DI MATERIALI
L'avanzato design della dentatura taglia facilmente un'ampia gamma di acciai al carbonio, acciai legati, acciai per utensili, acciai inossidabili e leghe di titanio



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

*rispetto alle lame non rivestite in carburo

LENOX MAX CT™
Massime prestazioni di taglio su leghe aerospaziali

ECCELLENTI DURATA DELLA LAMA
La dentatura multi-chip bilancia il peso dei trucioli e riduce gli sforzi di taglio

TAGLI PIÙ VELOCI E PRECISI
La geometria della gola ottimizzata aumenta la resistenza del taglio per tagli più dritti

FINITURA DELLA PARTE SUPERIORE
I denti in carburo rettificati di precisione creano denti affilati come rasoi per una finitura a specchio delle parti tagliate



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

† Taglio extra ampio per prevenire la chiusura della lama nel taglio.

ARMOR CT™ BLACK
Per velocità di taglio estreme

IL RIVESTIMENTO ARMOR OFFRE