



BI-METAAL BANDZAGEN



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

CLASSIC™



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

TOEPASSINGEN

- Koolstofstaal
- Staallegeringen
- Roestvrij staal
- Gereedschapsstaal
- Matrijzenstaal



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

| LENGTE | HOOGTE | DIKTE | GESCHIKT VOOR: |
|--------|--------|-------|---|
| 3660 | 34 | 1,07 | CARIF (450BSA, 450BA CNC) |
| 3720 | 34 | 1,07 | BEHRINGER (HBP 220, HBP 220 A - optional) |
| 3770 | 34 | 1,07 | SD500 / SD500AV |
| 3800 | 34 | 1,07 | MEBA (300 A, 310 GA, 310 G, 320, 320 A, 325) |
| 3885 | 34 | 1,07 | AMADA (HK 400) |
| 3910 | 34 | 1,07 | KARMETAL (KMT 300 WOS) - KASTO (SSB 260 VA to serial no. 106) |
| 4030 | 34 | 1,07 | IMET (BS 400 SHI) |
| 4100 | 34 | 1,07 | BEHRINGER (HBP 260 A) - AMADA (HFA-330) - KASTO (SSB 260 VA to serial-no. 107) |
| 4200 | 34 | 1,07 | MEBA (260 A, 280, 280 A, 310 G-L, 310 GA-L, 320 DG, 320 DGA, ECO 320 G/GA variable) |
| 4260 | 34 | 1,07 | UZAY MAKINA (UMSY 330, UMSY 330 G, UMSO 330, UMSO 330 DG) |
| 4300 | 34 | 1,07 | PILOUS (ARG400PLUS SAF) |
| 4350 | 34 | 1,07 | BZH 350x500 |
| 4350 | 34 | 1,07 | KARMETAL (KMT350KDG) |
| 4350 | 34 | 1,07 | BZH 350x500 |
| 4400 | 34 | 1,07 | MEBA (ECO 320 DG/DGA, ECO 335/335 A/G/GA, DG/DGA-1300-3300) |
| 4440 | 34 | 1,07 | SIERRASABI (BR 350) |
| 4520 | 34 | 1,07 | BMBS350x400-HMBS350x400 |
| 4520 | 34 | 1,07 | PEGAS (350x400 SHI, 350x400 A-CNC, 350x400 H) |
| 4570 | 34 | 1,07 | AMADA (HA-400, HFA-400) - UZAY MAKINA (UMSY-350, UMSO 350) |
| 4610 | 34 | 1,07 | MACC (SPECIAL 420DI) |

| LENGTE | HOOGTE | DIKTE | GESCHIKT VOOR: |
|--------|--------|-------|--|
| 4670 | 34 | 1,07 | BEHRINGER (340, 340 A) |
| 4780 | 34 | 1,07 | BMBS360X500 |
| 4780 | 34 | 1,07 | PEGAS (360x500 GH) |
| 4860 | 34 | 1,07 | BEHRINGER (HBP 320, HBP 320 A, HBP 340, HBP 340 A, HBP 340 G) |
| 4930 | 34 | 1,07 | KASTO (CUT GE 3, CUT GU 3, POS GA 2, POS GA 3, POS A 2, POS A 3) |
| 5000 | 34 | 1,07 | BEHRINGER (HBP 313 G, HBP 310/523 G, HBP 310/403 GA, HBP 313 A) |
| 5020 | 34 | 1,07 | FMB (Pluton 2) |
| 5720 | 34 | 1,07 | HMBS440x600 |



UW BANDZAAGBLADEN SELECTEREN

CHOISIR VOS LAMES DE SCIES À RUBAN

STAP 1

Analyseer de zaagtoepassing

MACHINE:

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

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

CONTESTOR GT® 16' x 1-1/4" x .042"

4860 mm x 34 mm x 1,07mm 3/4 TPI

MATERIAAL:

Bepaal de eigenschappen van het te zagen materiaal.

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

ANDERE WENSEN VAN DE KLANT:

De specificaties van de toepassing moeten in acht worden genomen.

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

STAP 2

BEPAAAL WELK PRODUCT MOET WORDEN GEBRUIKT

Gebruik de tabellen op de volgende pagina's.

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

STAP 3

BEPAAAL HET JUISTE AANTAL TANDEN PER INCH (TPI)

Gebruik de selectiekaart voor de vertanding

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

ETAPE 1

Analyser l'utilisation qui sera faite de la lame

MACHINE:

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

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

CONTESTOR GT® 16' x 1-1/4" x .042"

4860 mm x 34 mm x 1,07mm 3/4 TPI

MATÉRIAU:

Identifier les caractéristiques suivantes du matériau à couper.

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

AUTRES EXIGENCES DU CLIENT:

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

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

ÉTAPE 2

DÉTERMINER LE PRODUIT À UTILISER

Utilisez les tableaux des pages suivantes.

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

ÉTAPE 3

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

Gebruik de selectiekaart voor de vertanding

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

STAP 4

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

VOOR BETERE PRESTATIES EN EEN LANGERE LEVENSDUUR VAN ELK BLAD.

Blader snel door naar hoofdstuk "diversen"

STAP 5

BEPAAI DE BEHOEFTE AAN MERCURIZATION

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

STAP 6

INSTALLEER HET BLAD EN DE VLOEISTOF

STAP 7

LOOP HET BLAD CORRECT IN

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

STAP 8

HET BLAD MET DE CORRECTE SNELHEID EN VOEDING GEBRUIKEN

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

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

ÉTAPE 4

COMMANDER DES LUBRIFIANTS ET FLUIDES DE COUPE LENOX®

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

Naviguez vers le chapitre " Divers "

ETAPE 5

DETERMINEZ LE BESOIN DE MERCURIZATION

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

ÉTAPE 6

MONTEZ LA LAME ET METTEZ LE FLUIDE DE COUPE

ÉTAPE 7

RODEZ CORRECTEMENT LA LAME

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

ÉTAPE 8

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

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

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



BI-METAAL - PRODUCTKEUZE

SÉLECTION DES LAMES BI-MÉTAL

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

NL

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

FR

WERKWIJZE

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

COMMENT PROCÉDER

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

BI-METAAL - TANDKEUZE

SÉLECTION DE DENTURE BI-MÉTAL



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

Breedte van de snede (B)



NL

| BREEDTE VAN DE SNEDE | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|-------|-------|------|----------|-----|-----|-----|-----|---------|---------|---------|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|------|-------|
| MM | 5 | 10 | 15 | 20 | 25 | 50 | 75 | 100 | 200 | 300 | 400 | 500 | 600 | 700 | 800 | 900 | 1000 | 1100 | 1200 | |
| IN | .1 | .2 | .3 | .4 | .5 | .8 | .9 | 1 | 2 | 5 | 10 | 15 | 20 | 25 | 30 | 35 | 40 | 45 | 50 | |
| TPI | 14/18 | 10/14 | 8/12 | 6/8 6/10 | 5/8 | 4/6 | 3/4 | 2/3 | 1.5/2.0 | 1.4/2.0 | 1.0/1.3 | | | | | | | | | 7/1.0 |

ROND MASSIEF WERKSTUK Diameter van de snede bepalen (D)

Diameter (D)



| DIAMETER VAN DE SNEDE | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|------|----------|-----|-----|-----|-----|---------|---------|---------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|-------|
| MM | 5 | 10 | 15 | 20 | 25 | 50 | 75 | 100 | 200 | 300 | 350 | 400 | 500 | 600 | 700 | 800 | 900 | 1000 | 1100 | 1200 |
| IN | .1 | .2 | .3 | .4 | .5 | .8 | .9 | 1 | 2 | 5 | 10 | 15 | 20 | 25 | 30 | 35 | 40 | 45 | 50 | |
| TPI | 14/18 | 10/14 | 8/12 | 6/8 6/10 | 5/8 | 4/6 | 3/4 | 2/3 | 1.5/2.0 | 1.4/2.0 | 1.0/1.3 | | | | | | | | | 7/1.0 |

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

Wanddikte (D)



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

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

Largueur de coupe (L)



FR

| LARGEUR DE COUPE | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------|-------|-------|------|------|---------|-----|-----|-----|---------|---------|---------|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|------|-------|
| MM | 5 | 10 | 15 | 20 | 25 | 50 | 75 | 100 | 200 | 300 | 400 | 500 | 600 | 700 | 800 | 900 | 1000 | 1100 | 1200 | |
| IN | .1 | .2 | .3 | .4 | .5 | .8 | .9 | 1 | 2 | 5 | 10 | 15 | 20 | 25 | 30 | 35 | 40 | 45 | 50 | |
| DPP OU TPI | 14/18 | 10/14 | 8/12 | 6/10 | 6/8 5/8 | 4/6 | 3/4 | 2/3 | 1.5/2.0 | 1.4/2.0 | 1.0/1.3 | | | | | | | | | 7/1.0 |

MATÉRIAU SOLIDE ROND Repérez le diamètre de coupe (D)

Diamètre (D)



| DIAMÈTRE DE COUPE | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|-------|-------|------|------|---------|-----|-----|-----|---------|---------|---------|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|------|-------|
| MM | 5 | 10 | 15 | 20 | 25 | 50 | 75 | 100 | 200 | 300 | 400 | 500 | 600 | 700 | 800 | 900 | 1000 | 1100 | 1200 | |
| IN | .1 | .2 | .3 | .4 | .5 | .8 | .9 | 1 | 2 | 5 | 10 | 15 | 20 | 25 | 30 | 35 | 40 | 45 | 50 | |
| DPP OU TPI | 14/18 | 10/14 | 8/12 | 6/10 | 6/8 5/8 | 4/6 | 3/4 | 2/3 | 1.5/2.0 | 1.4/2.0 | 1.0/1.3 | | | | | | | | | 7/1.0 |

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

Épaisseur de la paroi (E)



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



INLOPEN VAN HET BLAD

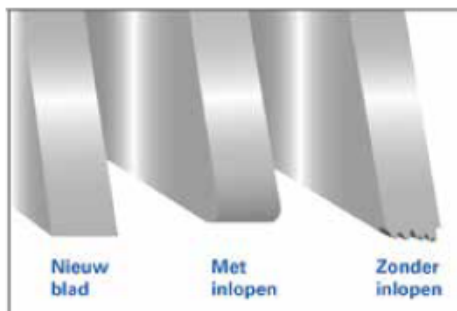
EEN NIEUW BANDZAAGBLAD EEN LANGE LEVENSDUUR BEZORGEN

Wat is een blad inlopen ?

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

Waarom een bandzaagblad inlopen?

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



EEN BLAD INLOPEN

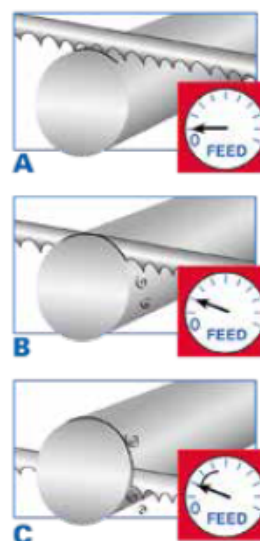
1. Gebruik de correcte bandsnelheid voor het materiaal dat moet worden gezaagd

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

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

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

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

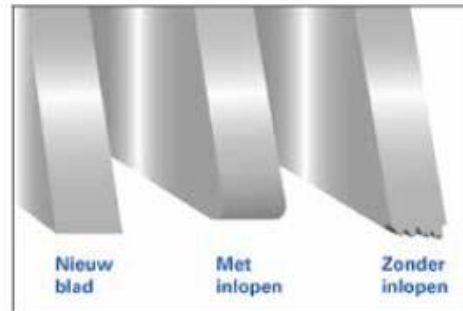


RODAGE DE LA LAME

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

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

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



Pourquoi roder une lame de scie à ruban ?

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

COMMENT RODER UNE LAME

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

2. Réduisez la vitesse d'avance/pression sur la scie pour atteindre une vitesse de coupe d'environ 20% à 50% par rapport à la vitesse de coupe normale. Les aciers doux nécessitent une réduction de vitesse plus importante que les autres matériaux plus difficiles à couper.

3. Commencez la première coupe à vitesse réduite (A), en s'assurant que les dents forment un copeau. Une fois que la lame est rentrée complètement dans la pièce à usiner, vous pouvez commencer à augmenter doucement la vitesse d'avance (B).

4. Augmentez progressivement la vitesse d'avance/force sur plusieurs coupes jusqu'à ce que la vitesse de coupe normale soit atteinte (soit après avoir coupé au total entre 60 et 118 pouces / 150 et 300 cm²) (C).

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

