LENOX ADVANTAGE

VY ŘEŽETE OCEL. MY SNIŽUJEME NÁKLADY.

ANALÝZA SPOLEČNOSTI LENOX NA PRACOVIŠTI
Identifikace cílů, metrik, výzev a překážek v zařízení

DIAGNOSTIKA STROJŮ: 13 BODOVÁ KONTROLA SPOLEČNOSTI LENOX
Důraz na klíčové parametry řezání

OPTIMALIZACE VYUŽITÍ STROJŮ
Minimalizace neplánovaných odstávek

KOMPLEXNÍ ŠKOLENÍ OBSLUHY
Kurz navržený a vedený týmem společnosti Lenox

PRODUKTIVITA A ÚSPORA NÁKLADŮ
Podrobná doporučení pro zvýšení produktivity

ŘEŠENÍ A ZDROJE
Nabídka trvalé udržitelnosti za účelem realizace úspor nákladů a zvýšení výkonu

SOFTWARE SAWCALC®

Řežte chytřeji. Webové řešení pro vaše výzvy při řezání

PŘIZPŮSOBENÁ, PŘESNÁ DOPORUČENÍ
Najděte pás LENOX, který je pro daný úkol vhodný
Určete správné parametry, které při řezání naplní vaše cíle

VYSOCE TECHNICKÁ ŘEŠENÍ
Integrovaná inteligence založená na dlouholetých technických zkušenostech
Více než 35 000 kovů a 9 000 pásových pil v programu

BEZPLATNÝ, JEDNODUCHÝ A VŽDY AKTUÁLNÍ
Software SAWCALC™ se pravidelně aktualizuje, aby zahrnoval nejnovější stroje, kovy a výrobky společnosti LENOX

NAVŠTIVTE STRÁNKY SAWCALC.COM
KDE NAJDETE DOPORUČENÍ PRO PILOVÉ PÁSY

NABÍZÍME VÍCE NEŽ JEN PILOVÝ PÁS

GARANTOVANÁ ZKUŠEBNÍ OBJEDNÁVKA
Doporučený pás překoná váš současný pás nebo vám vrátíme peníze zpět – to je garantovaná zkušební objednávka (GTO) společnosti LENOX.

VYLADĚNÍ STROJE PRO NEJLEPŠÍ VÝKON PŘI ŘEZÁNÍ
Technický zástupce společnosti LENOX vyškolený v závodě provede 13bodové vyladění, které optimalizuje výkon pásu a stroje.

ONLINE ŠKOLICÍ PLATFORMA K OPTIMALIZACI PROVOZU PÁSOVÝCH PIL

LENOX INSTITUTE OF TECHNOLOGY

Technologický ústav společnost LENOX poskytuje nepřetržitou online vzdělávací podporu. Další informace o vzdělávacím obsahu LENOX LITe BITES získáte na stránkách www.vimeo.com/learnlenox

Moduly elektronického vzdělávání společnosti LENOX naleznete na e-learningové platformě BlueVolt: https://go.bluevolt.com/stanleyblackanddecker

Zákaznické služby: +48616279410
lenoxtools.eu

BAND-ADE®

Měkká voda (MV) & Tvrdá voda (TV)
Polosyntetická řezná kapalina

- *Prodlužuje životnost pásu*
- *Výjimečné chlazení*
- *Zvyšuje produktivitu*

Č. PROD. (MV)	Č. PROD. (TV)	LITR	POČET NÁDOB V PŘEPRAVCE
–	1988851	5	2
2088851	1988852	25	–
2088852	1988853	200	–
2088859	2088860	1000	–

LENOX *100CF*™

Měkká voda (MV) & Tvrdá voda (TV)
Olej bez obsahu chloru rozpustný ve vodě pro aplikace v těžkých provozních podmínkách

- *Mimořádná všestrannost*
- *Vysoká mazivost*
- *Skvělá životnost chladiva*
- *Bez obsahu chloru*

Č. PROD. (MV)	Č. PROD. (TV)	LITR	POČET NÁDOB V PŘEPRAVCE
2088853	2088855	25	–
2088854	2088856	200	–
2088862	2088863	1000	–

LENOX LUBE®

Syntetické mazivo pro použití v rozprašovačích

- *Prodlužuje životnost nástrojů*
- *Snižuje náklady*
- *Optimální výkonnost na železných kovech*

Č. PROD.	LITR	POČET NÁDOB V PŘEPRAVCE
1988858	5	2
1988859	25	–
1988860	200	–

SAW MASTER™

Syntetická řezná kapalina

- *Delší životnost pásu. Rychlejší řezání.*
- *Odpuzuje většinu vytekých olejů*
- *Skvělá životnost chladiva*

Č. PROD.	LITR	POČET NÁDOB V PŘEPRAVCE
1988854	5	2
1988855	25	–
1988856	200	–

Nedoporučuje se pro použití ve formě sprejového maziva. Tento výrobek smíchejte s vodou dle doporučení.

LENOX *AEROMAX F&Bs*

Syntetická kapalina pro letecké slitiny

- *Vysoký výkon*
- *Vysoká všestrannost*
- *Snižuje náklady*
- *Uživatelsky přívětivý*

Č. PROD.	LITR	POČET NÁDOB V PŘEPRAVCE
2088857	25	–
2088858	200	–

MAZIVO C/AI™

Vysoce mazné složení pro použití v rozprašovačích

- *Efektivně funguje na všech typech materiálů*
- *Vyšší produktivita*
- *Prodlužuje životnost nástrojů*
- *Kontrola nákladů*

Č. PROD.	LITR	POČET NÁDOB V PŘEPRAVCE
1988861	5	2
1988862	25	–
1988863	200	–

Tento výrobek používejte přímo z nádoby. Nemíchejte s vodou.

ČISTICÍ PROSTŘEDEK NA STROJE

- *Připraví váš stroj na použití řezných kapalin LENOX*

Č. PROD.	LITR	POČET NÁDOB V PŘEPRAVCE
1988857	5	2

© 2020 LENOX | MKT-3069 | LXBSBMCRD | REV 3
301 Chestnut Street, East Longmeadow, MA 01028-0504 USA

BIMETALOVÉ PILOVÉ PÁSY

VÝBĚR BIMETALOVÉHO PILOVÉHO PÁSU

VYSOKÁ PRODUKTIVITA

HLINÍK NEŽELEZNÉ KOVY	UHLÍKOVÉ OCELI	KONSTRUKČNÍ OCELI	LEGOVANÉ OCELI	LOŽISKOVÉ OCELI	OCELI PRO VÝROBU FOREM	NÁSTROJOVÉ OCELI	NEREZOVÉ OCELI	TITANOVÉ SLITINY	SLITINY NA BÁZI NIKLU (INCONEL)
SNADNÁ				OBROBITELNOST					SLOŽITÁ
Qxr™			*Qxr*™ Dlouhá životnost. Rychlé řezání						
					CONTESTOR GT® a *CONTESTOR XL*™ Dlouhá životnost. Rovný řez				
	ARMOR® *Rx+*™ Dlouhá životnost. Konstrukční profily / svazky								
	LENOX *Rx+*® Konstrukční profily / svazky								
CLASSIC PRO™ Dlouhá životnost. Mimořádná všestrannost						*CLASSIC PRO*™			

UNIVERZÁLNÍ

LENOX CLASSIC® 19mm a širší pásy		*LENOX CLASSIC*®	
DIEMASTER 2™ 12,7mm a užší pásy		*DIEMASTER 2*™	

Poznámka: Můžeme nabídnout řešení pro mnoho řezných aplikací, které zde nejsou uvedeny.
Pro více informací přejděte na stránky sawcalc.com.

VÝBĚR OZUBENÍ BIMETALOVÉHO PILOVÉHO PÁSU

1. Určete velikost a tvar materiálu určeného k řezání.
2. Zvolte tabulku dle tvaru materiálu (čtvercové plné, kulaté plné, trubky/konstrukční profily).
3. Vyberte počet zubů na palec dle velikosti materiálu.

Šířka řezu (W)

ČTVERCOVÉ/OBDÉLNÍKOVÉ PLNÉ Určete šířku řezu (W)

HLOUBKA ŘEZU																										
PALCE	0,1	0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1	2	5	10	15	20	25	30	35	40	45	50					
MM	2,5	5	7,5	10	12,5	15	17,5	20	22,5	25	50	125	250	375	500	625	750	875	1000	1125	1250					
OZUBENÍ	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				0,7/1,0				

Průměr (D)

KULATÉ PLNÉ Určete průměr (D)

PRŮMĚR ŘEZU																										
PALCE	0,1	0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1	2	5	10	15	20	25	30	35	40	45	50					
MM	2,5	5	7,5	10	12,5	15	17,5	20	22,5	25	50	125	250	375	500	625	750	875	1000	1125	1250					
OZUBENÍ	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				0,7/1,0				

POTRUBÍ/TRUBKA/KONSTRUKČNÍ PROFILY Zjištění tloušťky stěny (T)

Tloušťka stěny (T)

TLOUŠŤKA STĚNY																										
PALCE	0,05		0,10		0,15		0,20		0,25		0,30	0,40	0,50	0,60	0,70	0,80	0,90	1		1,5		2				
MM	1,25		2,5		3,75		5		6,25		7,5	10	12,5	15	17,5	20	22,5	25		37,5		50				
OZUBENÍ	14/18		10/14		8/12		6/10		6/8 5/8		4/6			3/4						2/3						

MATERIÁL VE SVAZKU:
Pro výběr vhodného ozubení určete nejprve doporučené ozubení pro jeden kus. K dělenému materiálu ve svazku poté zvolte ozubení o třídu hrubší.

TABULKA RYCHLOSTÍ PRO BIMETAL

NAVŠTIVTE STRÁNKY SAWCALC.COM
KDE NAJDETE DOPORUČENÍ PRO PILOVÉ PÁSY

MATERIÁLY			RYCHLOST PILOVÉHO PÁSU	
	TYP	TŘÍDA	STOPY/ MIN.	METRY/ MIN.
HLINÍK / NEŽELEZNÉ KOVY	Hliníkové slitiny	300+	2024, 5052, 6061, 7075	85+
	Slitiny mědi	CDA 220 CDA 360 Cu Ni (30 %) Be Cu	210 205 200 160	65 90 60 50
	Slitiny bronzu	AMPCO 18 AMPCO 21 AMPCO 25 Cínový bronz s přímési olova Hliníkový bronz 865 Manganový bronz 932 937	180 160 110 290 150 215 250 250	55 50 35 90 45 65 85 75
	Slitiny mosazi	Nábojnicová mosaz, červená mosaz (85 %) Námořní mosaz	220 200	65 60
UHLÍKOVÉ OCELI	Neobrobené oceli s nízkým obsahem uhlíku a s přímési olova	1145 1215 12L14	270 325 350	80 100 105
	Oceli s nízkým obsahem uhlíku	1008, 1018 1030	270 250	80 75
	Oceli se středním obsahem uhlíku	1035 1045	240 230	75 70
	Oceli s vysokým obsahem uhlíku	1060 1080 1095	200 195 185	60 60 55
KONSTRUKČNÍ OCEL	Konstrukční ocel	A36	250	75
SLITINOVÁ OCEL	Manganové oceli	1541 1524	200 170	50 50
	Chrom-molybdenové oceli	4140 4130 4150H	225 225 200	70 70 60
	Chromové slitinové oceli	6150 5160	190 195	60 60
	Oceli Ni-Cr-Mo	4340 8620 8640 E9310	195 215 185 160	60 65 55 50
LOŽISKOVÁ OCEL	Chromové slitinové oceli	52100	160	50
OCEL PRO VÝROBU FOREM	Oceli pro výrobu forem	P-3 P-20	180 165	55 50
NEREZOVÁ OCEL	Nerezové oceli	115 316 410, 420 440A 440C	115 90 135 80 70	35 25 40 25 20
	Nerezové oceli vytvrzované srážmutím	17-4 PH 15-5 PH	70 70	20 20
	Nerezové neobrobené oceli	420F 201	150 125	45 40
NÁSTROJOVÁ OCEL	Nízkolegované nástrojové oceli	L-6	145	45
	Nástrojová ocel vytvrzovaná vodou	W-1	145	45
	Nástrojová ocel pro práci za studena	D-2	90	25
	Nástrojové oceli vytvrzované vzduchem	A-2 A-6 A-10	150 135 100	45 40 30
	Nástrojové oceli pro práci za tepla	H-13 H-25	140 90	40 25
	Nástrojové oceli vytvrzované olejem	D-3 O-2	140 135	40 40
	Vysokorychlostní nástrojové oceli	M-2, M-10 M-4, M-42 T-1 T-15	105 95 90 60	30 30 25 20
	Nástrojové oceli odolné vůči nárazům	S-1 S-5, S-7	140 125	40 40
TITANOVÁ SLITINA	Titanové slitiny	CP Titanium Ti-6Al-4V	85 65	25 20
SLITINA NA BÁZI NIKLU	Niklové slitiny	Monel® K-500 Duranickel 301	70 55	20 15
	Super slitiny na bázi železa	A286, Incoloy® 825 Incoloy® 600 Pyromet X-15	80 55 70	25 15 20
	Slitiny na bázi niklu	Inconel® 600, Inconel® 718, Nimonic 90, Ni-SPAN-C 902, RENE 41 Inconel® 625 Hastalloy B, Waspalloy Nimonic 75, RENE 88	60 60 80 55 50	20 20 25 15 15
DALŠÍ	Litiny	AS36 (60-40-18) AS36 (120-90-02) A48 (třída 20) A48 (třída 40) A48 (třída 60)	225 110 160 115 95	70 35 50 35 30

Tabulka doporučených rychlostí platí pro řez o šířce 4" (100 mm), žíhané materiály s bimetalovým pásem a při použití chladicí kapaliny:

ÚPRAVA RYCHLOSTI PILOVÉHO PÁSU PRO RŮZNÉ VELIKOSTI MATERIÁLŮ

MATERIÁL	RYCHLOST PILOVÉHO PÁSU
1/4" (6 mm)	Rychlost v tabulce +15 %
3/4" (19 mm)	Rychlost v tabulce +12 %
1-1/4" (32 mm)	Rychlost v tabulce +10 %
2-1/2" (64 mm)	Rychlost v tabulce +5 %
4" (100 mm)	Rychlost v tabulce –0 %
8" (200 mm)	Rychlost v tabulce –12 %

ÚPRAVA RYCHLOSTI PILOVÉHO PÁSU PRO RŮZNÉ DRUHY KAPALIN

DRUH	RYCHLOST PILOVÉHO PÁSU
Sprejové mazivo	Rychlost v tabulce –15 %
Na sucho	Rychlost v tabulce –30 –50 %

ÚPRAVA RYCHLOSTI PILOVÉHO PÁSU PRO TEPELNĚ ZPRACOVANÉ MATERIÁLY

STUPNICE TVRDOSTI ROCKWELL	STUPNICE TVRDOSTI BRINELL	SNÍŽENÍ RYCHLOST PILOVÉHO PÁSU
Až do 20	226	0 %
22	237	–5 %
24	247	–10 %
26	258	–15 %
28	271	–20 %
30	286	–25 %
32	301	–30 %
36	336	–35 %
38	353	–40 %
40	371	–45 %

Při řezání s uhlíkovými pásy snižte rychlost pilového pásu o 50 %

ZÁBĚH PÁSU

Provedení správného záběhu nového pilového pásu výrazně zvýší jeho životnost.

DIEMASTER 2™ A LENOX CLASSIC®

Víceúčelové základní pásy

DLOUHÁ ŽIVOTNOST PÁSU
Ostří z rychlořezné oceli M-42 poskytuje vynikající odolnost proti tepelnému a mechanickému opotřebení

PRO UNIVERZÁLNÍ APLIKACE
Pro ruční aplikace použijte Diemaster 2
Pro automatické pily použijte Classic

ŠÍŘKA X TLOUŠŤKA		TVAR ZUBU												
		OZUBENÍ VARI-TOOTH™							KONSTANTNÍ OZUBENÍ					
PALCE	MM	4/6	5/8	6/8	6/10	8/12	10/14	14/18	3	4	6	10	14	18	24
1/4 x 0,025	6,4 x 0,64						◆		◆		◆				
1/4 x 0,035	6,4 x 0,90						◆				◆				
3/8 x 0,025	9,5 x 0,64						◆	◆							
3/8 x 0,035	9,5 x 0,90									◆	◆	◆			
1/2 x 0,020	12,7 x 0,50							◆					◆	◆	◆
1/2 x 0,025	12,7 x 0,64				◆	◆		◆		◆	◆		◆	◆	
1/2 x 0,035	12,7 x 0,90							◆		◆	◆	◆	◆	◆	
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	◆	◆	◆	◆	◆									

QXP™

Dlouhá životnost pásu při vysokých řezných rychlostech

DLOUHÁ ŽIVOTNOST. RYCHLÉ ŘEZÁNÍ
Na materiály se snadnou až střední obrobitelností. Patentovaná příprava nosné pásky z oceli zajišťuje delší trvanlivost

PRONIKÁNÍ S MENŠÍ SILOU POSUVU
Mimořádně pozitivní tvar zubu

VYŠŠÍ RYCHLOST ŘEZÁNÍ
Hluboký profil zubové mezery

ŠÍŘKA X TLOUŠŤKA		OZUBENÍ					
PALCE	MM	1,0/1,3	1,5/2,0	2/3	3/4	4/6	5/8
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	◆					

LENOX CLASSIC PRO™

Nejlepší víceúčelový pás pro produktivní řezání

VÝJIMEČNÁ ŽIVOTNOST PÁSU
Ostří z rychlořezné oceli M42 poskytuje skvělou odolnost proti tepelnému a mechanickému opotřebení

MIMOŘÁDNÁ VŠESTRANNOST
Řeže širokou škálu kovů od oceli s nízkým obsahem uhlíku až po pevnější slitiny Vyspělá konstrukce umožňuje produktivní řezání plných materiálů a konstrukčních profilů

KONZISTENTNÍ VÝKON V KAŽDÉM ŘEZU
Jedinečná geometrie a rozvod zubů minimalizuje hluk a vibrace již od prvního řezu

ŠÍŘKA X TLOUŠŤKA		OZUBENÍ				
PALCE	MM	1,4/2,0	2/3	3/4	4/6	5/8
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 0,050	54 x 1,27		◆	◆	◆	
2 x 0,063	54 x 1,60	◆	◆†	◆†	◆	
2-5/8 x 0,063	67 x 1,60	◆	◆†	◆†		

† = Extra široký rozvod zubů zabraňující sevření pásu

ROZHODOVACÍ SCHÉMA PRO UNIVERZÁLNÍ APLIKACE

	CLASSIC PRO™	QXP™
Vyšší rychlost výroby	D	L
Konstrukční profily	L	D
Hliník	D	L
Velké trubky / potrubí	D	L

D = DOBRÉ
L = LEPŠÍ

LENOX RX+®

Pás určený pro řezání konstrukčních profilů, trubek a svazků materiálu

DLOUHÁ ŽIVOTNOST PÁSU A EXTRÉMNÍ TRVANLIVOST
Patentovaný profil zubu odolává vylomení zubů i při vyšších rychlostech posuvu

TICHÉ ŘEZÁNÍ, NIŽŠÍ VIBRACE
Optimalizovaná sekvence roztečí/rozvodů zubů

ŠÍŘKA X TLOUŠŤKA		OZUBENÍ						
PALCE	MM	2/3	3/4	4/6	5/7	5/8	6/10	10/14
5/8 x 0,032	16 x 0,80							◆
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 0,050	54 x 1,27		◆†	◆		◆		
2 x 0,063	54 x 1,60	◆†	◆†	◆				
2-5/8 x 0,063	67 x 1,60	◆†	◆†	◆				

◆= Ostří z materiálu Matrix
†= Extra široký rozvod zubů zabraňující sevření pásu

LENOX HRx®

Optimalizováno pro řezání velkých nosníků a silnostěnných trubek

DLOUHÁ ŽIVOTNOST PÁSU
Při řezání velkých konstrukčních nosníků

PŘÍMÉ ŘEZY
Skrz široké řezné sekce

ŠIROKÁ ŘEZNÁ SPÁRA
Prevence sviraní ve větších nosnících

ŠÍŘKA X TLOUŠŤKA		OZUBENÍ				
PALCE	MM	1,4/2,0	2/3	3/4	4/6	5/7
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	◆	◆†	◆†		

† = Extra široký rozvod zubů zabraňující sevření pásu

ARMOR® RX+™

Zkonstruováno pro dlouhou životnost

AITIN POVLAK PRO PRODUKTIVITU A DLOUHOU ŽIVOTNOST PÁSU
Kombinace hliníku, titanu a dusíku vytváří povlak, který je tvrdý a odolný, a chrání tak každý zub před teplem a opotřebením bariérou podobnou pancíři

UNIKÁTNÍ PATENTOVANÝ PROFIL ZUBU
Speciální vyztužená konstrukce zubu omezuje vylomení zubů při vyšších rychlostech posuvu

Minimalizace kmitů a vibrací

Tiché řezání

VYSOCE VÝKONNÁ NOSNÁ PÁSKA
Pro delší trvanlivost

ŠÍŘKA X TLOUŠŤKA		OZUBENÍ		
PALCE	MM	2/3	3/4	4/6
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	◆	◆†	

† = Extra široký rozvod zubů zabraňující sevření pásu

ROZHODOVACÍ SCHÉMA PRO KONSTRUKČNÍ ŘEZÁNÍ

	RX+®	HRX®	ARMOR® RX+™
Rychlé řezání	D	L	V
Řezání za sucha	D	D	V
Riziko sevření	D	V	D
Pily s vysokou kapacitou	D	L	L
Nosník, výška ocelového úhelníku	<760mm	>760mm	Vše
Tloušťka stěny	<19mm	>19mm	Vše
Potrubí/trubka SS	D	L	V
Malé konstrukční profily / svazky	V	D	D

D = DOBRÉ
L = LEPŠÍ
V = VYNIKAJÍCÍ

CONTESTOR GT®

Vysoce výkonný bimetalový pás

ROVNÉ ŘEZY NA VĚTŠÍCH OBTÍŽNĚ DĚLITELNÝCH MATERIÁLECH
Unikátní konstrukce zubové mezery pro zvýšenou pevnost pásu

OPTIMÁLNÍ TVORBA TŘÍSEK U SAMOKALITELNÝCH MATERIÁLŮ
Zuby s přesným výbrusem – jemnější plocha zubu a povrch zubové mezery

Patentovaný speciální rozvod a profil zubu

ŠÍŘKA X TLOUŠŤKA		OZUBENÍ					
PALCE	MM	0,7/1,0	1,0/1,3	1,4/2,0	2/3	3/4	4/6
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 0,050	54 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	◆	◆	◆			

●= Frézovaný zub
◆ = Broušený zub

CONTESTOR XL™

Vysoce výkonné řezání rozměrných, obtížně dělitelných materiálů

DELŠÍ ŽIVOTNOST PÁSU DÍKY ZVÝŠENÉ ODOLNOSTI VŮČI OPOTŘEBENÍ
Nové ostří ze speciální HSS oceli zvyšuje tvrdost zubu a zajišťuje lepší odolnost vůči opotřebení

Patentovaná konstrukce zlepšuje tvorbu třísek, redukuje teplotu a opotřebení

VYLEPŠENÁ TVORBA TŘÍSEK NAPOMÁHÁ PRŮNIKU DO OBTÍŽNĚ DĚLITELNÝCH MATERIÁLŮ
Různé výšky a víceúrovňové rozvody zubů vytvářejí hlubší a užší třísky

Pozitivní geometrie zubu snižuje řezné síly

OPTIMÁLNÍ KONSTRUKCE PRO ROVNĚJŠÍ ŘEZY NA VĚTŠÍCH BLOCÍCH
Mělká konstrukce zubové mezery zvyšuje pevnost pásu

ŠÍŘKA X TLOUŠŤKA		OZUBENÍ				
PALCE	MM	0,7/1,0	1,0/1,3	1,4/2,0	2/3	3/4	4/6
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	◆	◆				

WAVE TECH®

Vylepšení pásu vhodné pro obtížně dělitelé materiály

VYLEPŠENÁ SCHOPNOST ŘEZÁNÍ
Upravená zadní hrana pásu vytváří jedinečnou řeznou akci, která zvyšuje průnik zubu bez dalšího navýšení tlaku posuvu stroje

DELŠÍ ŽIVOTNOST PÁSU*
Vlastní konstrukce vytváří rovnováhu hloubky průniku a řezné síly pro optimalizaci zátěže třísek a snížení třecího opotřebení

Přesné zkoseni na zadní hraně redukuje nárůst zátěže a minimalizuje zlomení pásu

VYŠŠÍ RYCHLOST ŘEZU*
Konstrukcí daný kyvný pohyb zlepšuje účinnost a rychlost řezání díky průniku deformačně zpevněnou vrstvou

**Vs. Standardní pilové pásy LENOX*

ROZHODOVACÍ SCHÉMA PRO OBTÍŽNĚ ŘEZATELNÉ SLITINY

	CONTESTOR GT®	CONTESTOR XL™
Výkonnější pily	D	L
Vyšší rychlost výroby	D	L
Širší průřezy	D	L
Malé průřezy (600 mm a méně)	L	D
Starší pily / méně udržované	L	D
Měkké materiály – uhlíkové oceli až jednoduché nerezové oceli	L	D
Tvrdší materiály (nástrojové oceli pro práci za tepla, letecké materiály)	D	L
Požadavek na povrchovou úpravu	D	L

D = DOBRÉ
L = LEPŠÍ