

**LENOX**  **X**<sup>®</sup>  
**ALWAYS HUNGRY**<sup>™</sup>

**BIMETAAL**  
**BANDZAAG**  
**BLADEN**





**LOCATIEONDERZOEK LENOX**

Identificeer locatiedoelen, statistieken, uitdagingen en knelpunten



**UITGEBREIDE OPERATOROPLEIDING**

Een door een Lenox-team ontworpen en geleide cursus



**MACHINEDIAGNOSTIEK:  
LENOX 13-PUNTSINSPECTIE**

Nadruk op kritieke zaagparameters



**PRODUCTIVITEIT EN  
KOSTENBESPARINGEN**

Gedetailleerde aanbevelingen om de productiviteit te verbeteren



**OPTIMALISATIE VAN  
MACHINEGEBRUIK**

Ongeplande machinestilstand minimaliseren



**OPLOSSINGEN EN MIDDELEN**

Bied duurzaamheid om kostenbesparingen en verbeterde prestaties te realiseren

**SAWCALC®-SOFTWARE**

**Snijd slimmer. Online oplossing voor uw zaaguitdagingen**

**AANGEPASTE, NAUWKEURIGE AANBEVELINGEN**

Zoek het juiste LENOX-blad voor de klus  
Bepaal de juiste parameters om aan uw snijdoelen te voldoen

**ZEER TECHNISCHE, ONTWIKKELDE OPLOSSINGEN**

Ingebouwde intelligentie op basis van jarenlange technische ervaring  
Meer dan 35.000 metalen en 9.000 lintzaagmachines in het programma

**GRATIS, GEMAKKELIJK TE GEBRUIKEN EN ALTIJD BIJGEWERKT**

SAWCALC®-software wordt regelmatig bijgewerkt met de nieuwste machines, metalen en LENOX-producten

**WIJ BIEDEN MEER DAN  
ALLEEN EEN ZAAGBLAD**

**GEGARANDEERDE PROEFBESTELLING**

Het aanbevolen blad zal beter presteren dan uw huidige blad. Zo niet, krijgt u uw geld terug. Dat is de Gegarandeerde proefbestelling (GTO) van LENOX.



**MACHINE-AFSTELLING VOOR DE BESTE ZAAGPRESTATIES**

Een in de fabriek opgeleide technische vertegenwoordiger van LENOX voert een 13-puntsoptimalisatie uit om de prestaties van het blad en de machine te optimaliseren.

## ASSORTIMENT VAN BI-METAALPRODUCTEN

### PRODUCTIEZAGEN

ALUMINIUM NON-FERRO	KOOLSTOF STAALSOOR- TEN	CONSTRUCTIE- STAALSOORTEN	GELEGERDE STAALSOOR- TEN	VERSTE- VIGINGS- STAALSOOR- TEN	ZACHT STAAL	GEREED- SCHAPS- STAALSOORTEN	ROESTVRIJ STAAL STAAL	TITANIUMLE- GERINGEN	LEGERINGEN OP BASIS VAN NIKKEL (INCONEL)		
EENVOUDIG ←					BEWERKBAARHEID					→ MOEILIK	
<b>Qxp™</b>			<b>Qxp™</b> Lange levensduur. Snel zagen							<b>CONTESTOR GT™ &amp; CONTESTOR XL™</b> Lange levensduur. Rechte zaagsneden	
<b>ARMOR® Rx+™</b> Lange levensduur. Constructies/bundels											
<b>LENOX Rx+®</b> Constructies/bundels											
<b>CLASSIC PRO™</b> Lange levensduur. Extreem veelzijdig				<b>CLASSIC PRO™</b>							
<b>ALGEMEEN GEBRUIK</b>											
<b>LENOX CLASSIC®</b> 3/4" en bredere bladen					<b>LENOX CLASSIC®</b>						
<b>DIEMASTER 2™</b> 1/2" en smallere bladen					<b>DIEMASTER 2™</b>						

## BI-METAAL TANDKEUZE

1. Bepaal de grootte en vorm van het te zagen materiaal
2. Stel vast welk schema gebruikt moet worden (massief vierkant, massief rond, of buizen/constructies)
3. Zie tanden per inch (TPI) naast de materiaalgrootte

Breedte van de zaagsnede (W)



**MASSIEF VIERKANT/RECHTHOEK** Bepaal breedte van de zaagsnede (W)

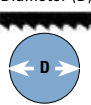


	BREEDTE VAN DE ZAAGSNEDE																				
<b>IN</b>	0,1	0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1	2	5	10	15	20	25	30	35	40	45	50
<b>MM</b>	2,5	5	7,5	10	12,5	15	17,5	20	22,5	25	50	125	250	375	500	625	750	875	1000	1125	1250
<b>TPI</b>	14/18	10/14	8/12	6/10	6/8	5/8	4/6	3/4	2/3	1,5/2,0	1,4/2,0	1,0/1,3	0,7/1,0								

**MASSIEF ROND** Bepaal de diameter van de zaagsnede (D)



Diameter (D)



	DIAMETER VAN DE ZAAGSNEDE																				
<b>IN</b>	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
<b>MM</b>	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
<b>TPI</b>	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								

**BUIS/PIJP/  
CONSTRUCTIES** Bepaal de wanddikte (T)



Wanddikte (T)



**GEBUNDELDE/  
GESTAPELDE  
MATERIALEN:**



Als u het juiste aantal tanden per inch (TPI) wilt selecteren voor gebundelde of gestapelde materialen, zoekt u de aanbevolen TPI voor één stuk en kiest u een steek grover om de bundel te zagen.

	WANDDIKTE																				
<b>IN</b>	,05	,10	,15	,20	,25	,30	,40	,50	,60	,70	,80	,90	1	1,5	2						
<b>MM</b>	1,25	2,5	3,75	5	6,25	7,5	10	12,5	15	17,5	20	22,5	25	37,5	50						
<b>TPI</b>	14/18	10/14	8/12	6/10	6/8	5/8	4/6	3/4	2/3												

## DIEMASTER 2™ & LENOX CLASSIC®

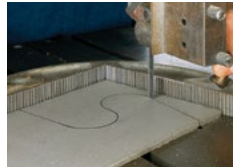
### Multifunctionele bladen op instapniveau

#### LANGE BLADLEVENSDUUR

M-42 high-speed stalen rand voor uitstekende hitte- en slijtvastheid

#### TOEPASSINGEN VOOR ALGEMEEN GEBRUIK

Gebruik Diemaster 2 voor handmatige toepassingen  
Gebruik Classic voor geautomatiseerde zagen



Breedte x Dikte		TANDVORM													
IN	MM	VARI-TOOTH™ TPI						RECHTE TANDSTEEK TPI							
		4/6	5/8	6/8	6/10	8/12	10/14	14/18	3	4	6	10	14	18	24
1/4 x ,025	6,4 x 0,64						◆	◆			◆				
1/4 x ,035	6,4 x 0,90						◆				◆				
3/8 x 0,025	9,5 x 0,64						◆	◆							
3/8 x ,035	9,5 x 0,90									◆	◆	◆			
1/2 x 0,020	12,7 x 0,50						◆	◆					◆	◆	◆
1/2 x ,025	12,7 x 0,64			◆	◆		◆	◆		◆	◆		◆	◆	
1/2 x ,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 ,042	34 x 1,07	◆	◆	◆	◆	◆									

## QXP™

### Lange levensduur van het blad bij hoge zaagsnelheden

#### LANGE LEVENSDUUR. SNEL ZAGEN

Massieve stukken met milde tot gemiddelde bewerkbaarheid

Gepatenteerde steunstaalvoorbereiding zorgt voor een verhoogde vermoeiingsbestendigheid



#### DRINGT DOOR MET MINDER AANZETKRACHT

Extreme positieve harktandvorm

#### VERHOOGDE ZAAGSNELHEDEN

Ontwerp met diepe geul

Breedte x Dikte		TPI					
IN	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 ,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	◆					

## LENOX CLASSIC PRO™

### Het ultieme universele blad voor productie-zagen

#### UITZONDERLIJKE DUURZAAMHEID VAN HET BLAD

Robuuste M42 high-speed stalen rand biedt superieure hitte- en slijtageweerstand

#### EXTREEM VEELZIJDIG

Snijdt een groot assortiment aan metalen, van staal met laag koolstofgehalte tot legeringen met een hogere sterkte. Dankzij het geavanceerde ontwerp is productie-zagen van vaste stoffen en structuurmaterialen mogelijk.

#### CONSTANTE PRESTATIES ZAAGSNEDE NA ZAAGSNEDE

Unieke tandgeometrie en -zetting minimaliseren geluid en trillingen vanaf de eerste zaagsnede



Breedte x Dikte		TPI				
IN	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 ,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	◆	◆†	◆†		

†= Extra zware tandzetting verkrijgbaar om te voorkomen dat het blad vastloopt (EHS)

## BESLISSINGBOOM ALGEMEEN GEBRUIK

	CLASSIC PRO™	QXP™
Hogere productiesnelheden	G	B
Constructiesecties	B	G
ALUMINIUM	G	B
Grote buizen/pijpen	G	B

G = GOED

B = BETER

## LENOX RX<sup>+</sup>

Ontworpen om profielen, buizen en bundels te zagen

### LANGE LEVENSDUUR VAN HET BLAD EXTREME DUURZAAMHEID

Gepatenteerd tandprofiel is bestand tegen afbreken van tanden, zelfs bij hogere aanzetsnelheden



### STIL SNIJDEN, VERMINDERDE VIBRATIE

Geoptimaliseerde tandsteek/-zettingsvolgorde

BREEDTE X DIKTE		TPI						
IN	MM	2/3	3/4	4/6	5/7	5/8	6/10	10/14
5/8 x 0,032	16 x 0,8							*
3/4 x 0,035	19 x 0,90			◆		◆	◆	◆
1 x 0,035	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	◆†	◆†	◆				

\*= matrix-rand

†= Extra zware tandzetting verkrijgbaar om te voorkomen dat het blad vastloopt (EHS)

## LENOX HRx<sup>®</sup>

Geoptimaliseerd voor het zagen van grote balken en dikwandige buizen

### LANGE BLADLEVENSDUUR

Bij het zagen van grote constructiebalken



### RECHTE ZAAGSNEDEN

Door brede dwarsdoorsneden

### BREDE KERF BEPERKT

Het vastlopen in grotere balken

BREEDTE X DIKTE		TPI				
IN	MM	1,4/2,0	2/3	3/4	4/6	5/7
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	●	●†	●†		

† = Extra zware tandzetting verkrijgbaar om te voorkomen dat het blad vastloopt (EHS)

## ARMOR<sup>®</sup> RX<sup>+</sup>™

Ontworpen voor een lange levensduur

### AITIN-COATING VOOR PRODUCTIVITEIT EN LANGERE LEVENSDUUR VAN HET BLAD

De combinatie van aluminium, titanium en stikstof vormen een coating die hard en taai is en die elke tand beschermt tegen hitte en slijtage met een wapeningsbarrière



### UNIEK, GEPATENTEERD TANDPROFIEL

Speciaal, versterkt tandontwerp voor minder afbreken van de tanden bij hogere aanzetsnelheden

Geminimaliseerde harmonischen en trillingen

Rustig zagen

### HOOGWAARDIG STALEN VERSTEVIJING

Voor een langere levensduur

BREEDTE X DIKTE		TPI		
IN	MM	2/3	3/4	4/6
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	◆	◆†	

† = Extra zware tandzetting verkrijgbaar om te voorkomen dat het blad vastloopt (EHS)

## BESLISSINGSBOOM CONSTRUCTIEZAGEN

	RX <sup>+</sup>	HRx <sup>®</sup>	ARMOR <sup>®</sup> RX <sup>+</sup> ™
Snel zagen	G	B	U
Droog zagen	G	G	U
Zorgen over vastlopen	G	U	G
Zagen met grote capaciteit	G	B	B
Balk, kanaal, hoogte hoekijzer	<30"	>30"	Alles
Wanddikte	<3/4"	>3/4"	Alles
RVS-buis	G	B	U
Kleine constructies/bundels	U	G	G

G = GOED  
B = BETER  
U = UITSTEKEND



## CONTESTOR GT®

### Zagen met hoge kwaliteit

#### RECHTERE ZAAGSNEDEN OP GROTERE, MOEILIJK TE ZAGEN MATERIALEN

Uniek geulontwerp voor versteviging profiel

#### OPTIMALE SPAANVORMING BIJ KOUDVERVORMING LEGERINGEN

Precisie geslepen tanden - gladder tand- en geuloppervlak

Gepatenteerde speciale tandzetting en -profiel



BREEDTE X DIKTE		TPI					
IN	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 ,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	◆	◆	◆			

● = geslepen tand  
◆ = gefreesde tand

## WAVE TECH®

### Zaagbladverbetering voor het zagen van geharde metalen

#### VERBETERDE ZAAGCAPACITEIT

Uitgekiende achterbladversterking zorgt voor een unieke zaagactie die de zaagcapaciteit van de tand vergroot zonder aanvullende machinetoevoerdruk

#### VERHOOGDE BLADLEVENSDUUR\*

Het eigen ontwerp combineert de penetratiediepte met de zaagkracht om de spaanderbelasting te optimaliseren en wrijvingslijtage te verminderen

Precieze afschuining op de achterkant van het blad vermindert spanningsverhogers en minimaliseert bandbreuken

#### SNELLERE ZAAGSNELHEDEN\*

De schommelbeweging van de constructie verbetert de zaagefficiëntie en -snelheid door de laag die is gehard door bewerking te doorbreken

\*Vergeleken met Standaard LENOX-lintzaagbladen



## CONTESTOR XL™

### Kwalitatief uitstekend zagen van grote, moeilijk te zagen stukken metaal

#### VERHOOGDE SLIJTAGEBESCHERMING ZORGT VOOR LANGERE LEVENSDUUR VAN HET BLAD

De nieuwe HSS-randdraad verhoogt de tandhardheid voor een betere slijtagebestendigheid

Het gepatenteerde spaanbeheersingsontwerp zorgt voor minder hitte en slijtage



#### VERBETERDE SPAANVORMING HELPT BIJ HET BINNENDRINGEN VAN MOEILIJK TE ZAGEN METALEN

Variabele tandhoogten en multi-level tandzetting zorgen voor diepere, smallere spanen

Grote spaanhoek vraagt om minder zaagkracht

#### GEOPTIMALISEERD ONTWERP VOOR RECHTERE ZAAGSNEDEN OP GROTE BLOKKEN

De constructie van een ondiepe geul verhoogt de balksterkte

BREEDTE X DIKTE		TPI					
IN	MM	0,7/1,0	1,0/1,3	1,4/2,0	2/3	3/4	4/6
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	◆	◆				

## BESLISSINGSBOOM MOEILIJK TE ZAGEN LEGERINGEN

	CONTESTOR GT®	CONTESTOR XL™
Zagen voor hogere productie	G	B
Hogere productiesnelheden	G	B
Bredere dwarsdoorsneden	G	B
Kleine dwarsdoorsneden (600 mm en minder)	B	G
Oudere zagen/minder onderhouden	B	G
Milde materialen - koolstofstaal tot eenvoudig roestvrij staal	B	G
Hardere materialen (heetwerk gereedschapsstaalsoorten, ruimtevaartmaterialen)	G	B
Vereiste oppervlakteafwerking:	G	B

G = GOED

B = BETER

## SNELHEIDSGRAFIEK BIMETAAL

	MATERIALEN		BANDSNELHEID		
	TYPE	WERKSTOFNUMMER	FEET/ MIN	METER/ MIN	
ALUMINIUM/NON-FERRO	ALUMINIUMLEGERINGEN	2024, 5052, 6061, 7075	300+	85+	
	Koperlegeringen	CDA 220	210	65	
		CDA 360	295	90	
		Cu Ni (30%)	200	60	
Be Cu		160	50		
Bronzlegeringen	AMPCO 18	180	55		
	AMPCO 21	160	50		
	AMPCO 25	110	35		
	Gelood tin-brons	290	90		
	Al-brons 865	150	45		
	Mn-brons	215	65		
Messinglegeringen	932	280	85		
	937	250	75		
	Cartridge-messing, rood messing (85%) Zeemessing	220 200	65 60		
KOOLOSTOF STAALSOORTEN	Gelode, vrij te bewerken staalsoorten met laag koolstofgehalte	1145	270	80	
		1215	325	100	
		12L14	350	105	
	Staalsoorten met laag koolstofgehalte	1008, 1018	270	80	
1030		250	75		
Medium koolstof staalsoorten	1035	240	75		
	1045	230	70		
Staalsoorten met hoog koolstofgehalte	1060	200	60		
	1080	195	60		
	1095	185	55		
CONSTRUCTIESTAAL	Constructiestaal	A36	250	75	
GELEGEERD STAAL	Mn-staalsoorten	1541	200	60	
		1524	170	50	
	Cr-Mo-staalsoorten	4140	225	70	
		41L50	235	70	
4150H		200	60		
Gelegeerde Cr-staalsoorten	6150	190	60		
	5160	195	60		
Ni-Cr-Mo-staalsoorten	4340	195	60		
	8620	215	65		
	8640	185	55		
	E9310	160	50		
VERSTEVIGINGSSTAAL	Gelegeerde Cr-staalsoorten	52100	160	50	
ZACHT STAAL	Zacht staal	P-3	180	55	
		P-20	165	50	
ROESTVRIJ STAAL	ROESTVRIJ STAALSOORTEN	304	115	35	
		316	90	25	
		410, 420	135	40	
		440A	80	25	
440C		70	20		
Neerslaghardend roestvrij staal	17-4 PH	70	20		
	15-5 PH	70	20		
Gratis bewerking van roestvrij staal	420F	150	45		
	301	125	40		
GEREEDSCHAPSSTAAL	Laaggelegeerd gereedschapsstaal	L-6	145	45	
		Waterhardend gereedschapsstaal	W-1	145	45
		Koudwerk gereedschapsstaal	D-2	90	25
	Luchthardend Gereedschapsstaalsoorten	A-2	150	45	
		A-6	135	40	
		A-10	100	30	
	Heetwerk gereedschapsstaalsoorten	H-13	140	40	
		H-25	90	25	
	Oliehardende gereedschapsstaalsoorten	O-1	140	40	
		O-2	135	40	
Gereedschapsstaalsoorten voor hoge snelheden	M-2, M-10	105	30		
	M-4, M-42	95	30		
	T-1	90	25		
	T-15	60	20		
Schokbestendige gereedschapsstaalsoorten	S-1	140	40		
	S-5, S-7	125	40		
TITANIUMLEGERINGEN	Titaniumlegeringen	CP Titanium Ti-6Al-4V	85 65	25 20	
OP NIKKEL- GEBASEERDE LEGERINGEN	Nikkellegeringen	Monel® K-500	70	20	
		Duranicel 301	55	15	
	Op ijzer-gebaseerde superlegeringen	A286, Incoloy® 825 Incoloy® 600 Pyromet X-15	80 55 70	25 15 20	
NIKKEL- GEBASEERDE LEGERINGEN	Nikkel-gebaseerde legeringen	Inconel® 600, Inconel® 718, Nimonic 90, NI-SPAN-C 902, RENE 41	60 60 80	20 20 25	
		Inconel® 625	80	25	
		Hastalloy B, Waspalloy	55	15	
		Nimonic 75, RENE 88	50	15	
OVERIGE	Gietstukken	A536 (60-40-18)	225	70	
		A536 (120-90-02)	110	35	
		A48 (Klasse 20)	160	50	
		A48 (Klasse 40)	115	35	
		A48 (Klasse 60)	95	30	

De aanbevelingen in de snelheidstabel zijn van toepassing bij het zagen van 100 inch breed (100mm), gegloeid materiaal met een bimetaal blad en zaagvloeistof:

### BANDSNELHEID AFSTELLEN VOOR MATERIALEN IN VERSCHILLENDE AFMETINGEN

MATERIAAL	BANDSNELHEID
6mm (1/4")	Tabelsnelheid + 15%
19mm (3/4")	Tabelsnelheid + 12%
32mm (1-1/4")	Tabelsnelheid + 10%
64mm (2-1/2")	Tabelsnelheid + 5%
100mm (4")	Tabelsnelheid - 0%
200mm (8")	Tabelsnelheid - 12%

### BANDSNELHEID AFSTELLEN VOOR VERSCHILLENDE VLOEISTOFTYPEN

VLOEISTOFTY- PEN	BANDSNELHEID
Sproeiemeer- middel	Tabelsnelheid - 15%
Geen vloeistof	Tabelsnelheid - 30-50%

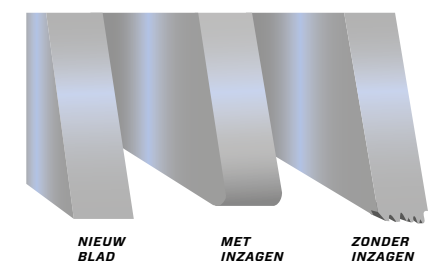
### BANDSNELHEID AFSTELLEN VOOR MET HITTE BEHANDELDE MATERIALEN

ROCKWELL	BRINELL	VERMINDEREN BANDSNELHEID
Tot 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%

Verlaag de bandsnelheid met 50% bij het zagen met koolstofbladen

## INZAGEN BLAD

De levensduur van een nieuw lintzaagblad wordt aanzienlijk verlengd als u de juiste procedure voltooit voor het inzagen.





ZAAGVLOEISTOFFEN EN SMEERMIDDELEN

## BAND-ADE®

Zacht Water (ZW) & Hard Water (HW)  
Semi-synthetische zaagvloeistof

- Verlengt de bladlevensduur
- Uitzonderlijke koeling
- Verhoogt de productiviteit



## SAW MASTER™

Synthetische zaagvloeistof

- Lange bladlevensduur. Sneller zagen.
- Verwerpt de meeste restoliën
- Uitstekende carterlevensduur



PROD.NR. (ZW)	PROD.NR. (HW)	LITER	CONTAINERS PER DOOS
–	1988851	5	2
2088851	1988852	25	–
2088852	1988853	200	–
2088859	2088860	1000	–

PROD.NR.	LITER	CONTAINERS PER DOOS
1988854	5	2
1988855	25	–
1988856	200	–

Niet aanbevolen voor gebruik als sproei-smearmiddel. Meng dit product met water zoals aanbevolen.

## LENOX LUBE®

Synthetisch smeermiddel voor spuittoepassingen

- Verlengt de levensduur van gereedschappen
- Verlaagt de kosten
- Optimale prestaties op ferrometalen



## C/AI™ -SMEERMIDDEL

Formule met hoge smeercapaciteit voor spuittoepassingen

- Werkt effectief op alle soorten materialen
- Toegenomen productiviteit
- Verlengt de levensduur van gereedschappen
- Kostenbeheersing



PROD.NR.	LITER	CONTAINERS PER DOOS
1988858	5	2
1988859	25	–
1988860	200	–

PROD.NR.	LITER	CONTAINERS PER DOOS
1988861	5	2
1988862	25	–
1988863	200	–

Gebruik dit product zoals het uit de verpakking komt. Niet mengen met water.

## MACHINEREINIGER

- Hiermee bereidt u uw opvangbak voor op het gebruik van LENOX zaagvloeistoffen

PROD.NR.	LITER	CONTAINERS PER DOOS
1988857	5	2



**Ratering**  
technische groothandel

De Hogenkamp 1  
7071 EC Ulf  
+31 (0)315 69 59 00  
verkoop@ratering.nl

