



# HOJAS DE SIERRA DE CINTA SELECTOR DE PRODUCTO

METAL DURO  
BI-METAL  
FLUIDOS Y LUBRICANTES DE CORTE

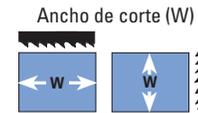
## SIERRAS DE CINTA Y FLUIDOS DE CORTE

	ALUMINIO	ACEROS BAJOS EN CARBONO	ACEROS ALTOS EN CARBONO	ACEROS ALEADOS	ACEROS PARA RODAMIENTOS	ACEROS PARA MOLDES	ACEROS INOXIDABLES	ACEROS DE HERRAMIENTAS	ALEACINES DE TITANIO	ALEACIONES CON BASE DE NIQUEL	
	← FÁCIL				MAQUINABILIDAD				→ DIFÍCIL		
ALTA PRODUCCIÓN	<i>Qxp™</i>		<i>Qxp</i> Vida más larga. Cortes más rectos.								
							<i>CONTESTOR GT® / XL™</i> Vida superior / Grandes secciones.				
			<i>ARMOR® Rx®+</i> Vida Larga. Estructurales / Paquetes.								
			<i>LENOX Rx®+</i> Estructurales.								
APLICACIONES ESPECIALES	<i>CLASSIC PRO™</i> Larga vida. Extremadamente versátil.							<i>CLASSIC PRO</i>			
	<i>LENOX CLASSIC®</i> 19 mm y mas anchas.							<i>LENOX CLASSIC</i>			
	<i>DIEMASTER 2®</i> 12,7 mm y mas estrechas.							<i>DIEMASTER 2</i>			

## SELECCIÓN DE DENTADO BIMETÁLICO

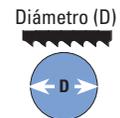
- Determine la forma y dimensiones del material a cortar.
- Identifique la tabla a emplear (Macizo cuadrado / Macizo redondo / Tubos y Estructurales).
- En la tabla de debajo busque los dientes por pulgada (DPP) a emplear en base a las dimensiones (en mm o pulgadas) del material a cortar.

**MACIZO CUADRADO O RECTANGULAR:** Establezca el ancho de corte (W)



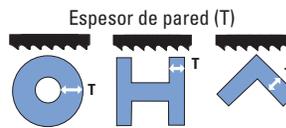
	ANCHO DE CORTE (W)																					
PULGADAS	.1	.2	.3	.4	.5	.6	.7	.8	.9	1	2	5	10	15	20	25	30	35	40	45	50	
MM	2.5	5	7.5	10	12.5	15	17.5	20	22.5	25	50	125	250	375	500	625	750	875	1000	1125	1250	
DPP	14/18	10/14	8/12	6/10	6/8	5/8	4/6	3/4	2/3	1.5/2.0	1.4/2.0	1.0/1.3										.7/1.0

**MACIZO REDONDO:** Establezca el diámetro de corte (D)



	DIÁMETRO (D)																					
PULGADAS	.1	.2	.3	.4	.5	.6	.7	.8	.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	
DPP	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

**ESTRUCTURALES / TUBOS / PAQUETES:** Establezca el espesor de pared (T)



	ESPESOR DE PARED (T)															
PULGADAS	.05	.10	.15	.20	.25	.30	.40	.50	.60	.70	.80	.90	1	1.5	2	
DPP	1.25	2.5	3.75	5	6.25	7.5	10	12.5	15	17.5	20	22.5	25	37.5	50	
TPI	14/18	10/14	8/12	6/10	6/8	5/8	4/6				3/4					2/3

### MATERIALES AGRUPADOS O EN PAQUETES:

Para seleccionar el número de Dientes Por Pulgada adecuado en el caso de materiales agrupados o en paquetes, busque el DPP adecuado para una sola pieza y posteriormente escoja el dentado inmediatamente mayor.

PRODUCTOS DE METAL DURO – CARBIDE

	ALUMINIO	ACEROS BAJOS EN CARBONO	ACEROS ALTOS EN CARBONO	ACEROS ALEADOS	ACEROS PARA RODAMIENTOS	ACEROS PARA MOLDES	ACEROS INOXIDABLES	ACEROS DE HERRAMIENTAS	ALEACIONES DE TITANIO	ALEACIONES CON BASE DE NIQUEL	
<b>ALTA PRODUCCIÓN</b>	FACIL ← MAQUINABILIDAD → DIFICIL										
	<b>ARMOR® CT BLACK</b> Alto rendimiento.										
	<b>LENOX MAX CT™</b>						<b>LENOX MAX CT</b> Máxima capacidad de corte en aleaciones aeroespaciales.				
	<b>TRI-TECH CT™</b>			<b>TRI-TECH CT</b> Cinta con dentado triscado para materiales difíciles de cortar.							
<b>TRI-MASTER®</b>						<b>TRI-MASTER</b> Cinta versátil de Metal Duro.					
<b>APLICACIONES ESPECIALES</b>	MADERA	COMPOSITES	ALUMINIO (Incluyendo fundiciones de Aluminio)			NEUMÁTICOS (Incluyendo Barras Cromadas y Rectificadas)			MATERIALES ENDURECIDOS (ejes para cilindros)		
	FACIL ← MAQUINABILIDAD → DIFICIL										
	<b>CAST MASTER™</b> <b>CAST MASTER™ XL / XLE</b>						Rendimiento superior en el corte.				<b>LENOX HRC®</b> Cinta de metal duro para metales especialmente duros.
	<b>TRI-MASTER®</b>						<b>MASTER-GRIT®</b> Cinta de metal duro para el corte de materiales abrasivos y endurecidos.				

SELECCIÓN DE DENTADOS PARA HOJAS DE METAL DURO

**LENOX MAX CT • LENOX CAST MASTER XL • LENOX CAST MASTER XLE**

ANCHO O DIÁMETRO DE CORTE														
PULGADAS	1	2	3	4	5	6	7	8	10	11	14	16	18	20+
MM	25	50	75	100	125	150	175	200	250	275	350	400	450	500+
												0.6/0.8		
											0.9/1.1			
										1.0/1.4				
								1.4/2.0						
			2/3											

**ARMOR CT BLACK**

ANCHO O DIÁMETRO DE CORTE														
PULGADAS	1	2	3	4	5	6	7	8	10	11	14	16	18	20+
MM	25	50	75	100	125	150	175	200	250	275	350	400	450	500+
												0.9/1.1		
										1.4/1.6				
								1.8/2.0						
			2.5/3.4											

**TRI-TECH CT**

ANCHO O DIÁMETRO DE CORTE														
PULGADAS	1	2	3	4	5	6	7	8	10	11	14	16	18	20+
MM	25	50	75	100	125	150	175	200	250	275	350	400	450	500+
												0.6/0.8		
											0.9/1.1			
										1.4/2.0				
								1.8/2.0						
			2.5/3.4											

**TRI-MASTER • LENOX HRC • CAST MASTER**

ANCHO O DIÁMETRO DE CORTE														
PULGADAS	1	2	3	4	5	6	7	8	10	11	14	16	18	20+
MM	25	50	75	100	125	150	175	200	250	275	350	400	450	500+
												1.2/1.8		
										1.5/2.3				
							2/3							
					3									
			3/4											

## ARMOR® CT BLACK

Para altas productividades

### RECUBRIMIENTO ALTiN PARA UNA ALTA PRODUCTIVIDAD Y VIDA DE LA HOJA

Aluminio, Titanio ALTiN Nitrogeno combinados para formar un recubrimiento que es duro y resistente, protegiendo cada diente del calor y del desgaste.

### ARMOR®

Permite una conductividad baja que desplaza el calor a la viruta en vez de a la sierra o la pieza a cortar.

### Cinta con dentado de metal duro

ANCHO x ESPESOR		DPP			
PULGADAS	MM	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				●
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	●*			

\* = 10° de ángulo de ataque



## TRI-TECH CT™

Cinta con dentado triscado para materiales difíciles de cortar

### CORTES RECTOS SIN PINZAMIENTOS

Los dientes triscados eliminan el problema del pinzamiento en materiales con grandes tensiones internas. El triscado ancho permite cortes extremos.

### VERSATILIDAD EXTREMA

Corte de materiales desde aceros de alta dureza hasta aleaciones con base de Níquel. El ángulo positivo del dentado ofrece mayor dureza y durabilidad en el extremo cortante.

### CINTA CON DENTADO DE METAL DURO

ANCHO x ESPESOR		DPP				
PULGADAS	MM	0.6/0.8	0.9/1.1	1.4/1.8	1.8/2.0	2.5/3.4
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	●	●†			

† = Disponible en triscado extra ancho para evitar pinzamientos de la hoja durante el proceso de corte.



## MAX CT™

Máxima capacidad de corte en aleaciones aeroespaciales

### HOJA DE DURACIÓN EXCEPCIONAL

El diseño de dientes Multi Chip equilibra la carga de viruta y reduce las presiones de corte

La nueva técnica de soldadura del dentado evita la pérdida prematura de dientes.

### CORTES MÁS RÁPIDOS Y RECTOS

El ángulo de corte agresivo mejora la penetración de los dientes en metales difíciles de cortar

La geometría optimizada de la garganta aumenta la resistencia de la hoja proporcionando cortes más rectos

### ACABADO DE MÁXIMA CALIDAD

Los afilados dientes de carburo proporcionan un acabado de precisión de las piezas. Cortes lisos como un espejo.

WIDTH x THICKNESS		DPP			
PULGADAS	MM	0.9/1.1	1.0/1.4	1.4/2.0	2/3
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	●			



## TRI-MASTER®

Cinta de metal duro versátil

### RECTIFICADO DE PRECISIÓN TRIPLE CHIP

Cortes suaves, acabado excelente.

### NUEVO FLEJE DE ALTO RENDIMIENTO

Minimiza las roturas.

### CINTA VERSÁTIL DE METAL DURO

FORMA DEL DIENTE ANCHO x ES PESOR		VARI-TOOTH® DPP				ESTÁNDAR DPP
PULGADAS	MM	1.2/1.8	1.5/2.3	2/3	3/4	3
1/2 x .025	12.7 x 0.64					●
3/4 x 0.35	19 x 0.9					●
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	●				



## CAST MASTER™

Óptimo rendimiento al cortar materiales de fundición

### VIDA DE CINTA EXCEPCIONAL EN APLICACIONES DE FUNDICIÓN CON ALIMENTACIÓN MANUAL

Dientes compuestos por partículas submicrónicas de carburo diseñados para el corte de aluminio y materiales no ferrosos. El rectificado de precisión en la cara del diente recto evita que la acumulación de material en el filo de los dientes.

### FÁCIL CORTE DE PIEZAS CON POCa PRESIÓN DE AVANCE O ESFUERZO

El ángulo de ataque optimizado y el triscado estrecho permiten cortes a velocidades altas y sin desvíos.

El rectificado diferente de cada uno de los dientes reduce el esfuerzo y limita las vibraciones.

### EL FLEJE DE ACERO DE ALTA ALEACIÓN REDUCE LA FATIGA

La preparación del acero de alta aleación del fleje minimiza los problemas de rotura.

ANCHO x ESPESOR		DPP			
PULGADAS	MM	2	2/3	3	3/4
1/2 x .025	12.7 x .64			•	
3/4 x .035	19 x .90			•*	•
1 x .035	27 x .90		•	•*	•
1-1/4 x .042	34 x 1.07	•	•	•	•

• = Triscado \* = Diseño Multi Chip



## CAST MASTER™ XL

Máximo rendimiento en aplicaciones de corte de aluminio a altas velocidades

### HOJA DE LARGA DURACIÓN PARA ALTAS VELOCIDADES

Metal Duro de alta calidad diseñado para un lento desgaste al cortar aluminio

El diseño de dientes Multi-Chip equilibra la carga de viruta y reduce la resistencia al corte

La nueva técnica de soldadura del dentado reduce la pérdida prematura de dientes

### PIEZAS CON UN ACABADO EXCEPCIONAL A VELOCIDADES DE CORTE ELEVADAS

El rectificado de precisión evita la acumulación de material en la punta de los dientes

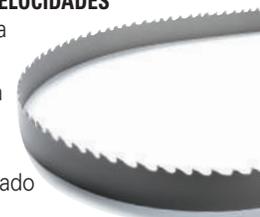
Dientes extremadamente afilados y ángulos de corte agresivos para penetrar fácilmente y obtener piezas con acabados suaves

### CORTES RECTOS EN BLOQUES DE GRANDES DIMENSIONES

El fleje de acero de alta aleación y la geometría de las gargantas resistentes a la fatiga minimizan las consecuencias de la gran separación entre las guías

ANCHO x ESPESOR		DPP			
PULGADA	MM	0.6/0.8	0.9/1.1	1.4/2.0	2/3
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	•	•		

\*Cast Master XLE - Especialmente diseñado para el corte robotizado de bloques de motor



## LENOX HRC®

Micropartículas de Metal Duro de alta calidad

### SUB MICRO GRANOS DE CARBIDE DE ALTA CALIDAD

Gran resistencia al desgaste.

### DIENTE ROBUSTO

0° de ángulo de ataque.

Gran resistencia a la rotura.

### NUEVO FLEJE DE ALTO RENDIMIENTO

Minimiza las roturas.

FORMA DEL DIENTE		VARI-TOOTH		ESTÁNDAR
ANCHO x ESPESOR		DPP		DPP
PULGADAS	MM	2/3	3/4	3
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	•		



## MASTER-GRIT®

Hojas con partículas de carburo de tungsteno para el corte de materiales abrasivos y endurecidos

### PARTÍCULAS DE POLVO DE CARBURO DE TUNGSTENO

Filo aportado metalúrgicamente.

### CON GARGANTA

Para el corte de materiales de secciones de 6.4mm o más.

### CONTÍNUO

Para el corte de materiales de secciones de 6.4mm o menos.

PREPARACIÓN DEL FILO		CON GARGANTA			CONTÍNUO
PARTÍCULAS ANCHO x ESPESOR		Medio.	Medio Grueso	Grueso	Medio
PULGADAS	MM				
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			•	



## QXP™

Larga vida y alta productividad

### LARGA VIDA, CORTE RECTO

Macizos de maquinabilidad moderada a difícil. Los procesos exclusivos aplicados al fleje permiten un incremento de la vida ante la fatiga.

### PENETRA EL MATERIAL CON MENOR PRESIÓN DE AVANCE

Angulo de inclinación del diente extremadamente positivo.



ANCHO x ESPESOR		ESTÁNDAR DPP/25.4MM (DPP)					
PULGADAS	MM	1.0/1.3	1.5/2.0	2/3	3/4	4/6	5/8
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	♦					

♦ = Especificación LENOX LXP®



## CONTESTOR GT®

Sierra bimetálica de alto rendimiento

### GT : DIENTE RECTIFICADO

Ofrece menor resistencia en el corte.

### DISÑO ESPECIAL DE GARGANTA

Disminuye roturas.

**EMPLEAR CUANDO LA VIDA DE LA HERRAMIENTA Y LA PRECISIÓN DE CORTE SEAN LO MÁS IMPORTANTE**



ANCHO x ESPESOR		ESTÁNDAR DPP/25.4MM (DPP)					
PULGADAS	MM	0.7/1.0	1.0/1.3	1.4/2.0	2/3	3/4	4/6
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	♦	♦	♦†	♦		
3 x .063	80 x 1.60	♦	♦	♦			

• = Garganta Fresada ♦ = Garganta Rectificada  
† = Disponible en triscado extra ancho para evitar pinzamientos de la hoja durante el proceso de corte.



## ARMOR® Rx®+

Diseñado para una vida de cinta larga

### RECUBRIMIENTO AITiN PARA MAYOR PRODUCTIVIDAD Y VIDA DE CINTAE

El Aluminio, el Titanio y el Nitrógeno conforman un recubrimiento resistente, protegiendo cada uno de los dientes del calor y el desgaste, como si fuera una armadura.

### FORMA DE DIENTE EXCLUSIVA Y PATENTADA

Diente especial y reforzado diseñado para reducir la pérdida de dientes en mayores velocidades de avance. Minimiza las armonías y por lo tanto las vibraciones. Cortesa silenciosos.

### FLEJE DE ALTO RENDIMIENTO

Para una mayor resistencia a la fatiga.



ANCHO x ESPESOR		DPP		
PULGADAS	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	♦	♦	

† = Disponible en triscado extra ancho para evitar pinzamientos de la hoja durante el proceso de corte.

## CONTESTOR XL™

Alto rendimiento a la hora de cortar aceros de grandes dimensiones y/o difíciles de cortar

### UNA MAYOR RESISTENCIA AL DESGASTE PROPORCIONA UN INCREMENTO DE LA VIDA ÚTIL DE LA HOJA

El nuevo filo en Acero Rápido (HSS) incrementa la dureza del diente, lo que le confiere una mayor resistencia al desgaste. La configuración del diseño de control de viruta pendiente de patente reduce el temperatura y minimiza el desgaste.



### LA MEJORÍA EN LA CONFORMACIÓN DE VIRUTA FACILITA LA PENETRACIÓN EN METALES DIFÍCILES DE CORTAR

Las diferentes alturas de los dientes y el triscado variable generan virutas más profundas y estrechas.

Los ángulos de corte agresivos permiten reducir las presiones de avance.

### DISÑO OPTIMIZADO PARA CORTES MÁS RECTOS EN GRANDES SECCIONES

La altura reducida de las gargantas mejora la resistencia del fleje.

ANCHO X ESPESOR		DPP					
PULGADAS	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	♦	♦				

## LENOX Rx<sup>+</sup>

Diseñado para el corte de materiales estructurales, tubos y paquetes

### LARGA VIDA DE CINTA Y DURABILIDAD EXTREMA

El diseño patentado del diente resiste la pérdida de dientes incluso en velocidades de avance altas.

### CORTE SILENCIOSO Y MENOR VIBRACIÓN

Triscado y secuencia de dientes optimizados.

ANCHO X ESPESOR		DPP				
PULGADAS	MM	2/3	3/4	4/6	5/8	10/14
5/8 x .032	16 x 0.80					*
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	◆†	◆†	◆		

\*= Sólo disponible en filo Matrix

†= Disponible en triscado extra ancho para evitar pinzamientos de la hoja durante el proceso de corte.

## LENOX CLASSIC<sup>®</sup>

Multiusos

### DISEÑO PATENTADO TUFF TOOTH™

Resistencia a las roturas de dientes.

### GARGANTAS ESPECIALES

Para disminuir roturas.

FORMA DEL DIENTE ANCHO X ESPESOR		TUFF TOOTH™ DPP		VARI-TOOTH® DPP			
PULGADAS	MM	4/6	6/8	5/8	6/10	8/12	10/14
3/4 x .035	19 x 0.90	◆	◆	◆	◆	◆	◆
1 x .035	27 x 0.90		◆	◆	◆	◆	◆
1-1/4 x .042	34 x 1.07		◆		◆	◆	

FORMA DEL DIENTE ANCHO X ESPESOR		WAVY DPP		HOOK DPP
PULGADAS	MM	14	18	3
3/4 x .035	19 x 0.90	◆	◆	◆
1 x .035	27 x 0.90		◆	

## CLASSIC PRO™

La Hoja de Sierra de Cinta definitiva para cortes productivos

### VIDA DE CINTA EXCEPCIONAL

La preparación patentada del fleje incrementa la resistencia a la fatiga.

La punta del diente de acero rápido M42 ofrece una mayor resistencia al calor y al desgaste.

### EXTREMADAMENTE VERSÁTIL

Capaz de cortar una amplia gama de metales desde aceros al carbono de baja aleación a aleaciones de alta tenacidad.

El diseño avanzado permite cortes tanto en materiales macizos como en estructurales. El ángulo de ataque positivo mejora la penetración en máquinas que ofrecen poca presión de corte.

### RENDIMIENTO CONSISTENTE EN CADA UNO DE LOS CORTES

La geometría única y el triscado minimizan el ruido y la vibración desde el primer corte.

FORMA DEL DIENTE ANCHO X ESPESOR		DPP				
PULGADAS	MM	1.4/2.0	2/3	3/4	4/6	5/8
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	◆	◆†	◆†		

†= Disponible en triscado extra ancho para evitar pinzamientos de la hoja durante el proceso de corte.



## DIEMASTER 2<sup>®</sup>

Diseñada para el corte de contornos

### DISEÑADA PARA TRABAJAR

#### A ALTAS VELOCIDADES

Dos veces más rápido que las hojas de acero al carbono.

#### AUMENTO DE VIDA ÚTIL

Duran 10 veces más que las hojas de acero al carbono.

FORMA DEL DIENTE ANCHO X ESPESOR		VARI-TOOTH® DPP				STANDAARD DPP				HOOK DPP		
PULGADAS	MM	6/10	8/12	10/14	14/18	10	14	18	24	3	4	6
1/4 x .025	6.4 x 0.64		◆	◆								◆
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 .025	12.7 x 0.64	◆	◆	◆	◆		◆	◆			◆	◆
1/2 x .035	12.7 x 0.90					◆	◆				◆	◆



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

Optimizado para máquinas manuales y semiautomáticas

**NUEVO**

### VIDA DE CINTA LARGA.

Un perfil de dientes más ancho aumenta la resistencia y minimiza la pérdida de dientes.

Nuestro diseño de dientes robusto reduce la pérdida de dientes y mejora la resistencia al desgaste.

Un triscado más estrecho elimina menos material y genera menos calor.

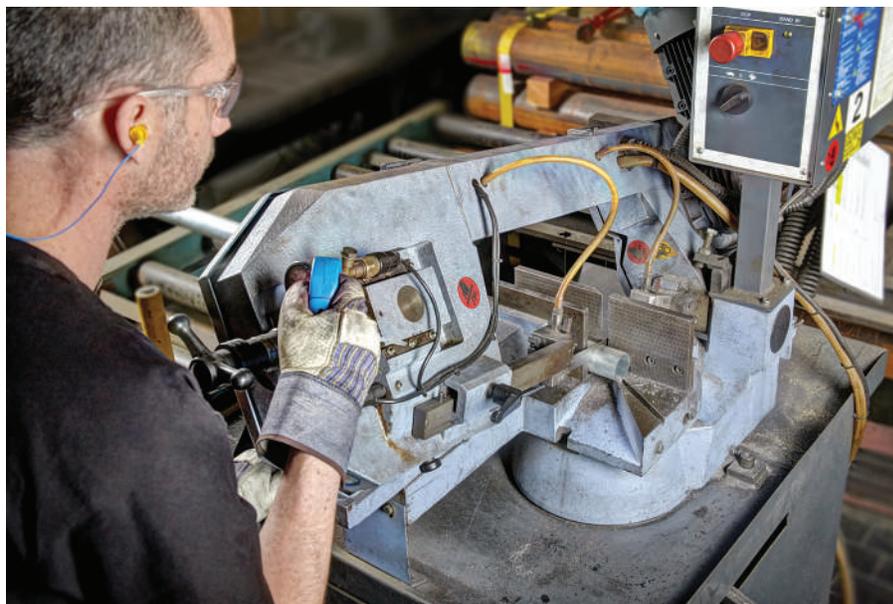
### CORTE RÁPIDO Y EFICIENTE DE MATERIALES ESTRUCTURALES Y TUBOS

Un ángulo de corte positivo y un triscado estrecho reducen los tiempos de corte.

### CORTE SILENCIOSO, MENOS VIBRACIONES.

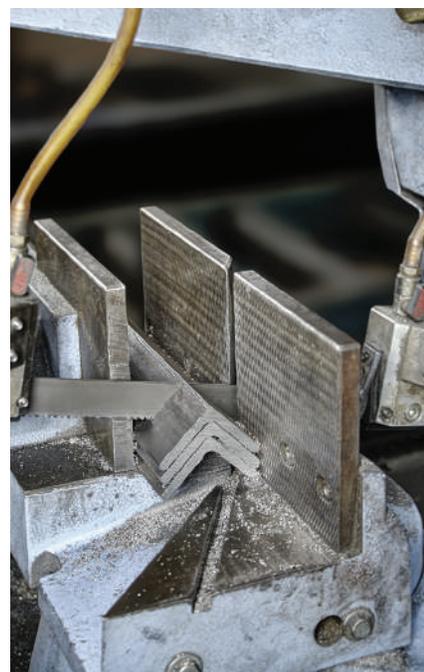
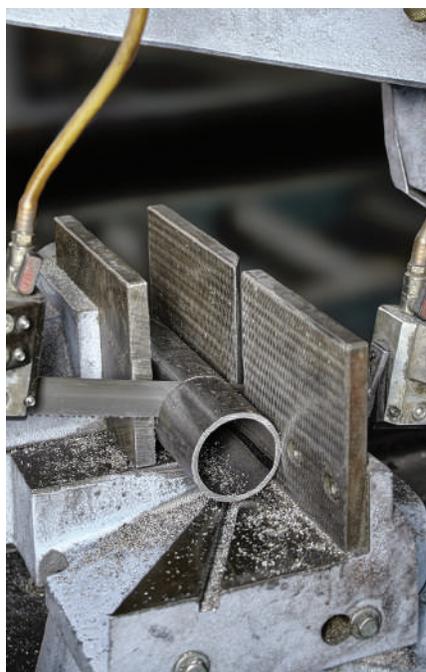
Triscado y pasos de dientes optimizados.

ANCHO X ESPESOR		DPP		
PULGADAS	MM	5/7	6/10	10/14
3/4 x 0,035	19 x 0,90		◆	◆
1 x 0,035	27 x 0,90	◆	◆	◆



APLICACIÓN

Acero al carbono  
Aceros estructurales  
Tubos de acero inoxidable



Servicio de Atención al Cliente: + 34 (0) 912 768 627

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

Diseñado para corte de aceros estructurales, tubos y paquetes.

### LARGA VIDA DE CINTA Y MÁXIMA DURABILIDAD

El perfil de dientes patentado resiste la pérdida de los dientes, incluso a velocidades altas.

### CORTE SILENCIOSO, MENOS VIBRACIONES

Triscado y pasos de dientes optimizados.



ANCHO X ESPESOR		DPP						
PULGADAS	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	◆ †	◆ †	◆				

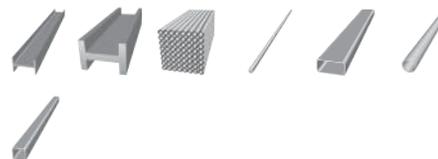
\*= filo Matrix

†= Triscado extra abierto para evitar el pinzamiento de la hoja.

◆= NUEVAS Especificaciones diseñadas para máquinas manuales y semiautomáticas.

APLICACIÓN

Acero al carbono  
Aceros estructurales



### **BAND-ADE®**

Fluido de Corte Semi Sintético

**Incrementa la vida de la Hoja.**  
**Refrigeración Excepcional.**  
**Incrementa la Productividad.**  
**Respetuoso con el Medio Ambiente.**  
**Después de su uso las superficies se pueden soldar y pintar sin tener que limpiar previamente.**



### **SAW MASTER™**

Fluido de Corte Sintético

**Incrementa la vida de la Hoja.**  
**Permite cortes más rápidos.**  
**Rechaza la mayoría de los restos de aceite.**  
**Excelente vida del depósito.**  
**Puede ser empleado en la mayoría de aguas duras.**  
**Después de su uso las superficies se pueden soldar y pintar sin tener que limpiar previamente.**  
**Apenas provoca espuma.**



### **MACHINE CLEANER**

Prepara el depósito de su máquina para el trabajo con fluidos de corte Lenox.

**Limpia la máquina entre turnos.**  
**Extiende la vida de su Fluido de Corte.**  
**Previene la contaminación al sustituir Fluidos.**



No se recomienda emplear *BAND-ADE* y *SAW MASTER* como lubricantes pulverizados. Mezclar con agua en la proporción recomendada.

### **LENOX LUBE®**

Lubricante Sintético para aplicaciones en aerosol

**Extiende la vida de las Hojas.**  
**Limpio y respetuoso con el Medio Ambiente. Reduce costos.**  
**Óptimo rendimiento en Metales Ferrosos.**  
**Después de su uso las superficies se pueden soldar y pintar sin tener que limpiar previamente. Emplear con *MICRONIZER®* o *Micronizer, Jr.***



### **C/Al LUBE®**

Fórmula de alta Lubricidad para aplicaciones en Aerosol

**Se comporta eficazmente en todo tipo de materiales.**  
**Incrementa la Productividad.**  
**Aumenta la vida de la Hoja.**  
**Minimiza los Costos.**  
**Emplear con *MICRONIZER* o *MICRONIZER, JR.***



## **OFRECEMOS ALGO MÁS QUE UNA SIMPLE HOJA DE SIERRA DE CINTA**



### **PEDIDO DE PRUEBA EN GARANTÍA**

La Hoja recomendada mejorará el rendimiento de su Hoja actual o le devolvemos el dinero – en eso consiste en Pedido de Prueba en Garantía LENOX (GTO).

### **PUESTA EN MARCHA DE LA MÁQUINA PARA EL MEJOR RENDIMIENTO DEL CORTE**

Un Representante Técnico de LENOX realizará una puesta a punto basada en 13 puntos de su máquina para optimizar el rendimiento tanto de la máquina como de las Hojas.

### **LOS SEMINARIOS INCREMENTAN LA PRODUCTIVIDAD**

Los seminarios ofrecidos en sus instalaciones incrementan la eficacia de sus operarios y minimizan los tiempos de paradas.

### **ASISTENCIA TÉCNICA TELEFÓNICA**

Todas las respuestas en relación al proceso de corte serán resueltas con sólo realizar una llamada de teléfono gratuita. Los profesionales del Servicio Técnico de LENOX le recomendarán la cinta más apropiada para su aplicación. Obtenga consejos en relación al proceso de corte y aprenda formas de trabajar fácilmente. Las respuestas le ahorrarán tiempo y dinero.

**Servicio de Atención al Cliente: + 34 (0) 912 768 627**  
**E-mail: [bandsaw@lenoxtools.eu](mailto:bandsaw@lenoxtools.eu)**

### **SAWCALC®**

Corte de manera más inteligente. Soluciones basadas en la web para sus problemas de corte

### **RECOMENDACIONES PRECISAS Y A MEDIDA PARA LA OPTIMIZACIÓN DE LA VIDA DE LAS HOJAS**

Identifica la Hoja de Sierra de Cinta LENOX más apropiada para el trabajo.  
 Determina los parámetros más apropiados para satisfacer sus objetivos de Corte.

### **SOLUCIONES DE ALTO CONTENIDO TÉCNICO**

La información aportada está basada en años de experiencia técnica. La base de datos del programa contiene más de 35000 materiales y 9000 Máquinas de Sierra de Cinta.

### **GRATUITO, FÁCIL DE USAR Y SIEMPRE ACTUALIZADO**

SawCalc se actualiza regularmente para incluir las más recientes máquinas, materiales y productos LENOX.

