



VOLLE MATERIALEN ZAGEN

**LENOX** 

HOE BEREIK JE DE LAAGSTE KOST  
PER ZAAGSNEDE?

**VAMATEC**

WWW.VAMATEC.BE

# HOE VERMINDER JE DE ZAAGKOSTEN BIJ HET ZAGEN VAN VOLLE MATERIALEN ?

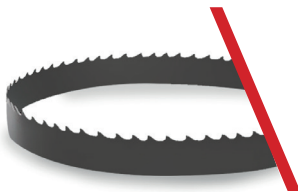


A

## ZORG VOOR EEN MATCH TUSSEN ZAAG EN TOEPASSING

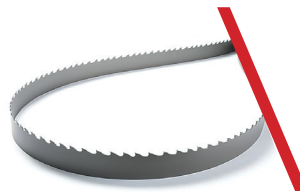
Ga niet voor een generalistische oplossing maar kies een zaag die specifiek om kan met het zagen van volle materialen zoals bv. de Lenox Gen-tech & Armor VP. We bespreken ze uitgebreid verderop in deze whitepaper.

### Lenox Gen-tech



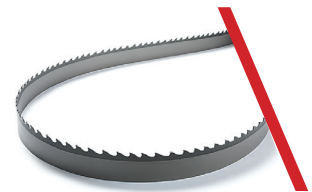
De veelzijdige en vergevingsgezinde doe-het-al bandzaag voor volle materialen. (p4)

### Lenox Versa Pro



Veelzijdig blad met carbidetanden voor algemene zaagtoepassingen. (p7)

### Lenox Armor VP



Extreme snijnelheden in een scala aan materialen, met armour coating. (p10)

## WIST U DAT?

Hardmetaal bandzagen kostenverlagend werken bij het zagen van vol materiaal !

B

## AANKOOP ZAAGBLAD vs KOST PER ZAAGSNEDE

ALLES BEGINT MET DE JUISTE INTERPRETATIE VAN UW ZAAGKOSTEN !

Om een realistisch beeld te vormen van uw zaagkosten is het belangrijk deze juist te gaan interpreteren. Neem nu de Lenox Gen-Tech, Versa Pro of Armor VP hardmetaal zaagbladen. Deze zijn iets duurder in aankoop dan bi-metaal zagen **maar, de aankoopprijs van een zaagblad is slechts een fractie van de totale zaagkost:**

Een correcte analyse maak je door de kost per zaagsnede te berekenen. Deze wordt (samen met loon- en overheadkosten) voornamelijk bepaald door snelheid per zaagsnede en de levensduur van de zaag en net daar presteren hardmetaal bandzagen van Lenox uitzonderlijk goed.





## EEN GOEDE ZAAG RENDEERT BETER OP EEN PERFECT AFGESTELDE ZAAGMACHINE.

In de praktijk merken we dat veel bedrijven hun bandzaagmachines niet optimaal benutten:

### Mogelijk oorzaken:

- Paramaters zijn niet goed ingesteld
- Slijtage van onderdelen veroorzaakt bandbreuk of vermindert productiviteit enorm
- Keuze van verkeerd type zaagblad of vertanding voor de toepassing
- De operator kent niet alle mogelijkheden van de machine om deze optimaal te laten renderen

### VERMINDER UW ZAAGKOST IN 5 STAPPEN

1

Contacteer uw regiomanager

2

De Vamatec verkoopsadviseurs analyseren uw zaagproces en specifieke behoeftes om de voor u meest voordelige zaag aan te bieden

3

U ontvangt een testband (niet tevreden geld terug)

4

Onze verkoopsadviseur en de Lenox service-technieker komen bij u langs om uw bandzaagmachine optimaal af te regelen.

**Wij verkopen niet zomaar bandzagen... ons doel is uw kost per zaagsnede te verlagen:**



**Wij controleren uw machine op 13 punten**

(slijtage van onderdelen vermindert productiviteit en rendement enorm.)



**Instellen van de ideale parameters**



**Training van de zaagoperator**

We zorgen ervoor dat tijdens ons bezoek de band-zaagmachine niet langer dan nodig stil ligt. Deze down-time verdient zich echter op korte termijn in veelvoud terug.

5

Onze regiomanagers staan u nadien graag bij.

## De veelzijdige en vergevingsgezinde doe-het-al

### KOSTENBESPAREND

Lenox Gen-Tech is niet alleen kostenbesparend omdat ze goedkoper in aankoop is in vergelijking met andere hardmetaal bandzagen, maar ze zaagt veel sneller dan bi-metaal lintzagen en heeft bovendien een langere standtijd.

### VEELZIJDIG

De veelzijdigheid van de Lenox Gen-Tech is een sterke troef. Deze bandzaag kan op een grote verscheidenheid van materialen ingezet worden. Deze HM-bandaag heeft een setting ipv een triple-chip ontwerp waardoor ze minder kans maakt om te blokkeren middenin het materiaal.

### VERGEVINGSGEZIND

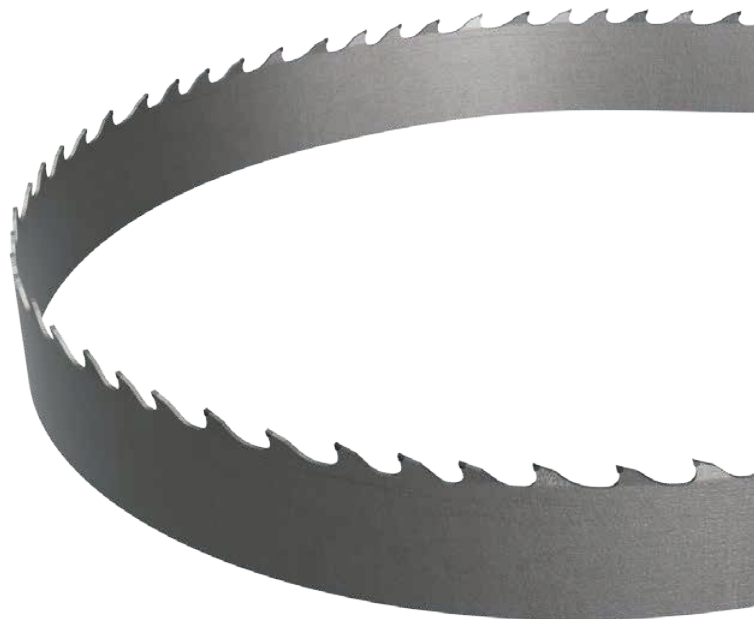
Een Lenox Gen-Tech bandzaag kan relatief goed tegen trillingen zodat ze ook op oude machines, minder kwalitatieve machines en zelfs schaarmodellen kan ingezet worden. Uiteraard enkel op modellen met voeding. Ze heeft ook niet die extreem hoge snelheden nodig zoals andere hardmetaal banden.

### TYPE:

Hardmetaal bandzaag

### TOEPASSINGEN:

- Koolstofstaal
- Gelegeerd staal
- Titanium
- Nikkellegeringen
- Roestvast staal
- Gereedschapsstaal



### VOORDELEN

- ✓ Zeer veelzijdig en kan op tal van materialen door elkaar ingezet worden.
- ✓ Kan relatief goed tegen trillingen zodat ze ook op oude machines, minder kwalitatieve machines en zelfs schaarmodellen kan ingezet worden. Uiteraard enkel op modellen met voeding.
- ✓ Ze heeft niet die extreem hoge snelheden nodig zoals andere hardmetaal banden.
- ✓ Zaagt sneller dan bi-metaal
- ✓ Gaat langer mee dan bi-metaal
- ✓ Heeft een setting en loopt daarom niet vast in de snede
- ✓ Goedkoper dan andere HM bandzagen op de markt

BREEDTE X DIKTE		TPI		
IN	MM	0.9/1.1	1.4/2.0	2/3
1-1/4 x 0,042	34 x 1,07	x	x	•
1-1/2 x 0,050	41 x 1,27	x	•	•
2 x 0,063	54 x 1,60	x	•	•
2-5/8 x 0,063	67 x 1,60	•	•	x



# TESTCASE 1 GEN-TECH

## OMSCHRIJVING



Vergelijking kost per zaagsnede (vb 1)

**Toepassing:** Massief rond van 152mm 17-4 RVS / 300 snedes

## GEN-TECH 36% SNELLER DAN BI-METAAL

### VERGELIJKING

	BI-METAAL	HARDMETAAL
	Contestor GT	Gen-Tech
Bandsnelheid	24,4 m/min	51 m/min
Voedingssnelheid	18,3 mm/min	35,6 mm/min
Snij/verwijderingshoeveelheid	21 cm <sup>2</sup> /m	42,6 cm <sup>2</sup> /m
Tijd per zaagsnede	9m 0s	4m38s
Levensduur m <sup>2</sup>	10,3	13,5
Totale tijd (uren)	45	23,3
Arbeidskost €/uur	€ 35	€ 35
Overhead Cost / uur	€ 35	€ 35
Totale overhead cost / uur	€ 70	€ 70
Aankoopprijs zaagblad	€ 176,62	€ 408,94
Totale overhead kost	€ 3150	€ 1631
Totale zaagkost	€ 3326,62	€ 2039,94

**KOST PER ZAAGSNEDE € 11,08**

**€ 6,79**

**39%  
GOEDKOPER**



Honen van de HM-punten zorgt voor het elimineren van de inlooppocédure en voorkomt afbrokkelen van de tand, waardoor hij scherp blijft en de levensduur aanzienlijk verhoogd wordt.



Dit verbeterde mechanische ontwerp bevordert een efficiëntere tandpenetratie en spaanvorming, waardoor gemakkelijk door de geharde werkzone kan worden gezaagd.

## TESTCASE 2 GEN-TECH

### OMSCHRIJVING



Vergelijking kost per zaagsnede (vb 2)

**Toepassing:** Massief rond van 152mm H13 gereedschapsstaal / 300 snedes

## GEN-TECH 37% SNELLER DAN BI-METAAL

### VERGELIJKING

	BI-METAAL	HARDMETAAL
	Contestor GT	Gen-Tech
Bandsnelheid	45,7 m/min	67
Voedingssnelheid	31,75 mm/min	43,2
Snij/verwijderingshoeveelheid	38 cm <sup>2</sup> /m	51,7
Tijd per zaagsnede	4m 48s	3m30s
Levensduur m <sup>2</sup>	3,2	9
Totale tijd (uren)	24	17,5
Arbeidskost €/uur	€ 35	€ 35
Overhead Cost / uur	€ 35	€ 35
Totale overhead cost / uur	€ 70	€ 70
Aankoopprijs zaagblad	€ 176,62	€ 408,94
Totale overhead kost	€ 1680	€ 1225
Totale zaagkost	€ 1856,62	€ 1633,94

**KOST PER ZAAGSNEDE € 6,18**

**€ 5,45**

**12%  
GOEDKOPER**



Honen van de HM-punten zorgt voor het elimineren van de inloopprocedure en voorkomt afbrokkelen van de tand, waardoor hij scherp blijft en de levensduur aanzienlijk verhoogd wordt.



Dit verbeterde mechanische ontwerp bevordert een efficiëntere tandpenetratie en spaanvorming, waardoor gemakkelijk door de geharde werkzone kan worden gezaagd.

## Veelzijdig blad met carbidetanden voor algemene zaagtoepassingen

### DUURZAAM BLAD IN DIVERSE METALEN

Het intern ontwikkelde gamma wolframcarbide tanden met verbeterde hardheid behouden een scherpe snijkant.

### LOOPT VLOT ZONDER INLOPEN\*

De voorgeslepen snijkant minimaliseert versplintering van de tanden en zorgt ervoor dat het blad niet hoeft te worden ingelopen.

\* Inlopen wordt aanbevolen voor werkstukken die groter zijn dan 254 mm

### SUPERIEUR RESULTAAT

De precisiegeslepen carbide tanden hebben gladde, scherpe kanten die gladdere onderdelen opleveren.

### TYPE:

Hardmetaal bandzaag

### TOEPASSINGEN:

- Aluminium/non-ferro
- Koolstofstaal
- Lagerstaal
- Vormstaal
- Gelegeerd staal
- Gereedschapsstaal
- Roestvast staal
- Titaniumlegeringen
- Legeringen op basis van nikkel



BREEDTE X DIKTE		TPI				
IN	MM	0.9/1.1	1.0/1.4	1.4/2.0	2/3	3/4
1-1/4 x 0,042	34 x 1,07	x	x	•	•	•
1-1/2 x 0,050	41 x 1,27	x	x	•	•	x
2 x 0,063	54 x 1,60	•	•	•	•	x
2-5/8 x 0,063	67 x 1,60	•	•	•	x	x
3 x 0,063	80 x 1,60	•	x	x	x	x



Honen van de HM-punten zorgt voor het elimineren van de inloopprocedure en voorkomt afbrokkelen van de tand, waardoor hij scherp blijft en de levensduur aanzienlijk verhoogd wordt.



Dit verbeterde mechanische ontwerp bevordert een efficiëntere tandpenetratie en spaanvorming, waardoor gemakkelijk door de geharde werkzone kan worden gezaagd.

# TESTCASE 1 VERSA PRO

## OMSCHRIJVING



Vergelijking kost per zaagsnede (vb 2)

**Toepassing:** Inconel 716 - dia 360 mm (1.017,36 cm<sup>2</sup>/zaagsnede) / 6700x54x1,6 1,4/2,0

### VERGELIJKING

	CONCURRENT	VERSA PRO 1.4/2.0 + WAVE-TECH
Bandsnelheid	36m/min	36m/min
Voedingssnelheid	3mm/min	4 mm/min
Tijd per zaagsnede	2h	1h30m
Aantal snedes	12	18
Levensduur m <sup>2</sup>	1,22 m <sup>2</sup>	1,83 m <sup>2</sup>
Totale tijd (uren)	24	27
Arbeidskost €/uur	€ 35	€ 35
Overhead Cost / uur	€ 35	€ 35
Totale overhead cost / uur	€ 70	€ 70
Aankoopprijs zaagblad	€ 459,75	€ 474,75
Totale overhead kost	€ 1.680,00	€ 1890,00
Totale zaagkost	€ 2.139,75	€ 2364,75

**KOST PER  
ZAAGSNEDE**

€ 178,31

€ 131,38

**27%  
GOEDKOPER**



Honen van de HM-punten zorgt voor het elimineren van de inloopprocedure en voorkomt afbrokkelen van de tand, waardoor hij scherp blijft en de levensduur aanzienlijk verhoogd wordt.



Dit verbeterde mechanische ontwerp bevordert een efficiëntere tandpenetratie en spaanvorming, waardoor gemakkelijk door de geharde werkzone kan worden gezaagd.



# TESTCASE 2 VERSA PRO

## OMSCHRIJVING



Vergelijking kost per zaagsnede (vb 2)

**Toepassing:** Inconel 716 - dia 360 mm (1.017,36 cm<sup>2</sup>/zaagsnede) / 6700x54x1,6 1,4/2,0

### VERGELIJKING

	CONCURRENT	VERSA PRO 1.4/2.0 + WAVE-TECH
Bandsnelheid	36m/min	36m/min
Voedingssnelheid	3mm/min	4 mm/min
Tijd per zaagsnede	2h	1h30m
Aantal snedes	1	18
Levensduur m <sup>2</sup>	0,10 m <sup>2</sup>	1,83 m <sup>2</sup>
Totale tijd (uren)	2	27
Arbeidskost €/uur	€ 35	€ 35
Overhead Cost / uur	€ 35	€ 35
Totale overhead cost / uur	€ 70	€ 70
Aankoopprijs zaagblad	€ 331,60	€ 474,75
Totale overhead kost	€ 140,00	€ 1890,00
Totale zaagkost	€ 471,60	€ 2364,75

**KOST PER  
ZAAGSNEDE**

€ 471,60

€ 131,38

**71%  
GOEDKOPER**



Honen van de HM-punten zorgt voor het elimineren van de inloopprocedure en voorkomt afbrokkelen van de tand, waardoor hij scherp blijft en de levensduur aanzienlijk verhoogd wordt.



Dit verbeterde mechanische ontwerp bevordert een efficiëntere tandpenetratie en spaanvorming, waardoor gemakkelijk door de geharde werkzone kan worden gezaagd.

## Extreme snijnelheden in een breed scala aan materialen

### SNELLER SNIJDEN VERHOOGT DE PRODUCTIVITEIT

Aluminium, titanium en stikstof (AlTiN) -coating beschermt de tanden tegen ophoping van warmte om sneller snijden mogelijk te maken. LENOX® ARMOR® CT zwart gecoate tanden.

### CONSISTENT LANGER BLADLEVEN

ARMOUR-coating verhoogt de hardheid en taaierheid van het oppervlak, vertraagt de slijtage van de tanden en verlengt de levensduur.

### SNIJDT SNEL EEN BREDE REEKS MATERIALEN

Geavanceerd tandontwerp snijdt gemakkelijk een breed scala aan materialen.

#### TYPE:

Hardmetaal bandzaag

#### TOEPASSINGEN:

- Koolstofstaal
- Gelegeerd staal
- Lagerstaal
- Roestvast staal
- Vormstaal
- Gereedschapsstaal
- Titaniumlegeringen



BREEDTE X DIKTE		TPI				
IN	MM	0.9/1.1	1.0/1.4	1.4/2.0	2/3	3/4
1-1/4 x 0,042	34 x 1,07	x	x	•	•	•
1-1/2 x 0,050	41 x 1,27	x	x	•	•	•
2 x 0,050	54 x 1,27	x	x	x	•	x
2 x 0,063	54 x 1,60	x	x	•	x	x
2-5/8 x 0,063	67 x 1,60	•	•	•	x	x
3 x 0,063	80 x 1,60	•	x	x	x	x