

### Bimetall-Sägebänder

#### EPIC® GP

Universelles Sägeband M42, bestimmt zum Schneiden eines breiten Werkstoffsortiments. Bewährte Geometrie mit Beschädigungsschutz der Zähne. Für Einzelstück- und Serienfertigung.

##### Verwendung für Profile



EPIC® GP	Anzahl Zähne pro Zoll
6 × 0,9	6 10 10/14
10 × 0,9	14
13 × 0,65 (0,9 und 0,5)	4 6 6/10 10 8/12 10/14 14 14/18
16 × 0,65	10/14
20 × 0,9	3 4/6 5/8 6/10 8/12 10/14
27 × 0,9	2/3 3/4 4/6 5/8 6/10 8/12 10/14
34 × 1,1	1,4/2,0 2/3 3/4 4/6 5/8
41 × 1,3	1,4/2,0 2/3 3/4 4/6 5/8
54 × 1,6	0,75/1,25 1,1/1,4 1,4/2,0 2/3 3/4 4/6
67 × 1,6	0,75/1,25 1,1/1,4 1,4/2,0 2/3 3/4 4/6
80 × 1,6	0,75/1,25 1,1/1,4 1,4/2,0

#### SBX®

Neues Sägeband SBX GP mit einzigartiger Geometrie zum Schneiden von Hohl- und Konstruktionsprofilen. Die verstärkten Zähne M42 sind widerstandsfähig gegen Beschädigungen. Das SBX ONE hat außerdem eine größere Schränkweite gegen ein Einklemmen des Sägebands im Schnittmaterial.

##### Verwendung für Profile



SBX®	Anzahl Zähne pro Zoll
SBX GP 20 × 0,9	4/6 5/7 6/9 8/11 12/16
SBX GP 27 × 0,9	2/3 3/4 4/6 5/7 6/9 8/11
SBX GP 34 × 1,1	2/3 3/4 4/6 5/7 6/9 8/11
SBX ONE 41 × 1,3	2/3 3/4 4/6
SBX ONE 54 × 1,6	2/3 3/4 4/6
SBX ONE 67 × 1,6	2/3 3/4
SBX ONE 80 × 1,6	2/3 3/4

## SiClone®

### Sägebänder für Vollmaterial, rostfreien Stahl und Werkzeugstahl

SiClone Sägebänder wurden speziell zum Schneiden legierter Stähle entwickelt. Die einzigartige Zahngeometrie verlängert die Standzeit des Sägebands und verkürzt die Arbeitszeit.

#### Verwendung für Profile



SiClone®	Anzahl Zähne pro Zoll
27 × 0,9	2/3 3/4 4/6
34 × 1,1	2/3 3/4 4/6
41 × 1,3	1,4/2,0 2/3 3/4 4/6
54 × 1,6	1,1/1,4 1,4/2,0 2/3 3/4
67 × 1,6	0,7/0,9 1,1/1,4 1,4/2,0
80 × 1,6	0,7/0,9 1,1/1,4

## XP

Zähne aus dem Material ASP mit feinerer Struktur als M51 Zeile zweimal höherem Anteil an Wolfram und Kobalt. Extreme Widerstandsfähigkeit der Schneide gegen Abnutzung und Fähigkeit, zähe und harte Stähle zu schneiden.

#### Verwendung für Profile



XP	Anzahl Zähne pro Zoll
27 × 0,9	2/3 3/4 4/6
34 × 1,1	2/3 3/4 4/6
41 × 1,3	1,4/2,0 2/3 3/4 4/6
54 × 1,6	1,1/1,4 1,4/2,0 2/3 3/4
67 × 1,6	0,7/0,9 1,1/1,4 1,4/2,0
80 × 1,6	0,7/0,9 1,1/1,4

## Sägebänder mit angeschweißten Karbid-Zahnspitzen

### Triple Chip

#### Sägebänder mit Dreifachspan-Geometrie

Das Sägeband Triple Chip ist ideal für Schneidearbeiten, die eine glattere Oberflächenbearbeitung und ein höheres Fertigstellungsvolumen erfordern.

#### Anwendung

Schneiden im Rahmen des Fertigungsprozesses, Schneiden bei Händlern von Hüttenerzeugnissen.

#### Werkstoffe

Mit hohem Gehalt an Nickel, Titan, Inconel und anderen ungewöhnlichen Werkstoffen.

#### Verwendung für Profile



TPI auf Anfrage	27 × 1,1	34 × 1,1	41 × 1,3	54 × 1,6	67 × 1,6	80 × 1,6
-----------------	----------	----------	----------	----------	----------	----------

### Carbide Set Tooth

#### Sägebänder mit geschränkten Zähnen

Sägebänder mit Zähnen aus gesintertem Hartmetall sind ideal zum Schneiden von hochlegierten Stählen. Spezialsägebänder stehen auch für Gießereien von Nichteisenmetallen zur Verfügung.

#### Anwendung

Schneiden im Rahmen des Fertigungsprozesses, Schneiden bei Händlern von Hüttenerzeugnissen, Luftfahrtindustrie und Schmieden.

#### Werkstoffe

Mit hohem Gehalt an Nickel, Titan, Inconel und anderen ungewöhnlichen Werkstoffen.

#### Verwendung für Profile



TPI auf Anfrage	13 × 0,8	20 × 0,9	27 × 0,9	34 × 1,1	41 × 1,4 CWT	54 × 1,6 CWT	67 × 1,6 CWT	80 × 1,6 CWT
-----------------	----------	----------	----------	----------	--------------	--------------	--------------	--------------

### C-grit

#### Sägebänder mit angeschweißten Karbid-Zahnspitzen mit körniger Schneide

Die Sägebänder C-grit mit körniger Schneide sind hoch spezialisiert für das Schneiden von extrem harten, zähen, abrasiven und laminierten Werkstoffen. Zum Beispiel Fahrzeugreifen, Ziegelsteine, Graphit, glasfaserverstärkter Kunststoff, Kabel, Drahtseile.

U - ununterbrochene Schneide

T - unterbrochene Schneide

	Schneide					
	C-grit	Feine	Mittlere	Mittelgrobe	Grobe	Extragrobe
6 × 0,5			U T			
10 × 0,65			U T	T		
13 × 0,5 (0,65)	U		U T	U T		
20 × 0,8			U T	T	U T	
27 × 0,9			U	U T	U T	
34 × 0,9 (1,1)				T	U T	
38 × 1,1					T	T

## Carbon Flexback

### Für Weich- und Hartholz, Kunststoff

Die Sägebänder mit angeschweißten Karbid-Zahnspitzen bieten eine hervorragende Schnittleistung sowie eine konkurrenzlose Widerstandsfähigkeit gegen Ermüdung und höher gehärtete Zähne. Geeignet zum Schneiden von Weich- und Hartholz, Kunststoff und eine breites Spektrum weiterer Werkstoffe.

Carbon Flexback	Anzahl der Zähne je Zoll und Zahnform		
	Regular	Skip	Hook
3 × 0,65	14		
6 × 0,36	24 10	6 4	
6 × 0,5		6 4	
6 × 0,65	14 10 8	4	6
8 × 0,65	14 10 8	6	4
10 × 0,5		6 4	
10 × 0,65	14 10 6 8	3	4
13 × 0,5		6 4	
13 × 0,65	14 10 6 8	3	4
16 × 0,65		3 4	
16 × 0,80	10 6 8	3	4
19 × 0,80	10 6	3	4 2
25 × 0,9	10 6	3	4 2
27 × 0,9			2 <sub>RIPPER</sub>
32 × 1,1 (0,9)			3 2
8 × 0,65 DE	4/14 <sub>DE</sub>		

## Carbide Wood

### Für Überseehölzer, Hartholz und Weichholz

Die widerstandsfähigen Karbid-Zahnspitzen mit variablem Zahnabstand wissen sich ohne weiteres nicht nur mit Hölzern verschiedener Härte Rat (einschließlich von Hartholz aus Übersee), sondern auch mit weiteren Werkstoffen wie Graphit, Hartpapier (Pertinax) u. ä. Sägebänder mit angeschweißten Karbid-Zahnspitzen sind vor allem für bekannte Hersteller bestimmt, die auch präzise beherrschte Details zu schätzen wissen.

Carbide Wood	Anzahl Zähne pro Zoll
13 × 0,6	1,5 - 2
20 × 0,6	1,5 - 2
25 × 0,6	1,5 - 2
30 × 0,6	1,5 - 2

## Meat & Fish

### Sägebänder für Fleisch mit Knochen

Innovative Sägebänder zum Schneiden von Fleisch mit Knochen. Gehärtete und geschränkte Zähne, Härte der Zähne 62 HRC.

### Sägebänder mit gehärteten Zähnen. Ideal zum Schneiden von Fleisch mit Knochen.

Meat & Fish	Anzahl Zähne pro Zoll
16 × 0,5	3 4 Vario
16 × 0,5 Stainless	4
20 × 0,55	3 4 Vario

### Bandmesser für Fleisch mit Knochen sowie für PUR-Schaum

Bandmesser	Anzahl Zähne pro Zoll
scallop 15 × 0,50	2
scallop 20 × 0,50	2
N-edge 30 × 0,45	3



## Technologie



Die Technologie SineWave verbessert das Eindringen des Sägebands in das Material, verringert die erforderliche Arbeitszeit und verlängert die Standzeit des Sägebands. Sägebänder mit der Technologie SineWave haben Wellen an ihrer hinteren Kante. Diese Wellen entwickeln mehr Kraft im Schnitt, ohne dass der Druck auf das Sägeband erhöht werden muss. Die Technologie SineWave kann für Sägebänder von mindestens 4 Metern Länge verwendet werden.

## Einfahren von Bandsägebändern für Metall



Der zugespitzte Bleistift ist zu scharf.



Wir dürfen anfangs nicht zu sehr auf sie drücken.



Sie müssen sich erst ein wenig abstumpfen!



Die Zähne des Sägebands sind zu scharf.

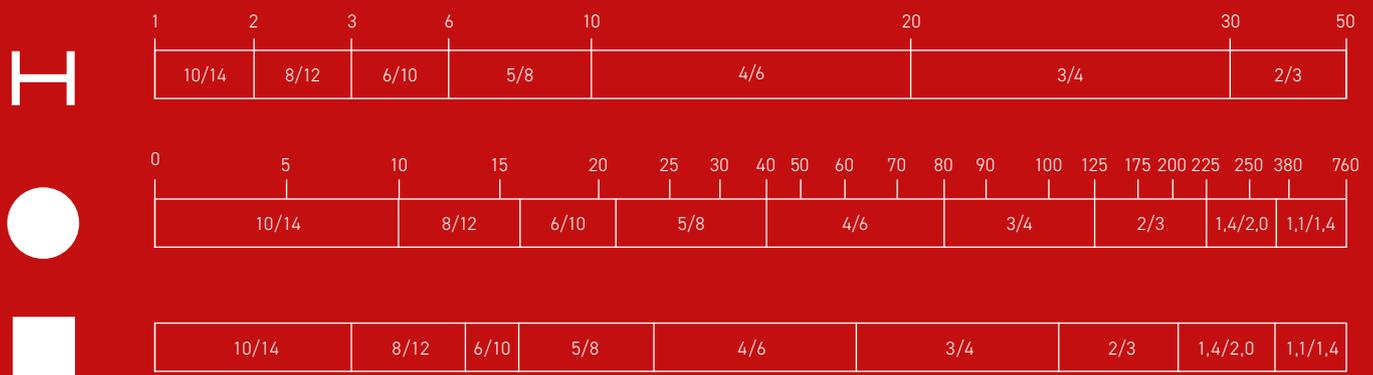


Zu Beginn darf nicht mit voller Leistung geschnitten werden.



- Sie müssen sich erst ein wenig abstumpfen!
- Stellen Sie die Bandgeschwindigkeit auf 80 % und den Andruck auf 50 % ein.
- Die Einfahrzeit beträgt 20 Minuten.
- Bei größeren Blocks, bis das Sägeband im Schnitt verschwindet.

## Auswahl der Zähne eines Sägebands für Metall



### Preisangebot für Ihr Unternehmen:

### Ihr Preis für das verschweißte Sägeband:

