

Sägebänder für alle Metallkraft-Metallbandsägen

Modell Artikel-Nr. € zzgl. MwSt.

Sägebänder für Bandsägen der Serie VMBS

VMBS 1408

| | | |
|---------------------------------|----------|-------|
| 2880 x 10 x 0,9 mm 10-14 Vario | 365 1110 | 26,90 |
| 2880 x 13 x 0,65 mm 6-10 Vario | 365 1210 | 21,90 |
| 2880 x 13 x 0,65 mm 8-12 Vario | 365 1212 | 21,90 |
| 2880 x 13 x 0,65 mm 10-14 Vario | 365 1214 | 21,90 |

VMBS 1610

| | | |
|---------------------------------|----------|-------|
| 3140 x 13 x 0,65 mm 6-10 Vario | 365 1310 | 23,90 |
| 3150 x 13 x 0,65 mm 8-12 Vario | 365 1312 | 23,90 |
| 3140 x 13 x 0,65 mm 10-14 Vario | 365 1314 | 23,90 |

VMBS 2012

| | | |
|---------------------------------|----------|-------|
| 4030 x 13 x 0,65 mm 6-10 Vario | 365 1710 | 29,90 |
| 4030 x 13 x 0,65 mm 8-12 Vario | 365 1712 | 29,90 |
| 4030 x 13 x 0,65 mm 10-14 Vario | 365 1714 | 29,90 |

Sägebänder für Bandsägen der Serie MBS

MBS 85

| | | |
|-----------------------------|----------|-------|
| 1335 x 13 x 0,65 mm Z 5-8 | 365 0010 | 11,95 |
| 1335 x 13 x 0,65 mm Z 6-10 | 365 0011 | 11,95 |
| 1335 x 13 x 0,65 mm Z 10-14 | 365 0012 | 11,95 |

MBS 125

| | | |
|-----------------------------|----------|-------|
| 1440 x 13 x 0,65 mm Z 5-8 | 365 0013 | 12,69 |
| 1440 x 13 x 0,65 mm Z 6-10 | 365 0014 | 12,69 |
| 1440 x 13 x 0,65 mm Z 10-14 | 365 0015 | 12,69 |

MBS 150

| | | |
|-----------------------------|----------|-------|
| 1735 x 13 x 0,65 mm Z 5-8 | 365 0016 | 14,95 |
| 1735 x 13 x 0,65 mm Z 6-10 | 365 0017 | 14,95 |
| 1735 x 13 x 0,65 mm Z 10-14 | 365 0018 | 14,95 |

MBS 155

| | | |
|-----------------------------|----------|-------|
| 1735 x 13 x 0,65 mm Z 5-8 | 365 0016 | 14,95 |
| 1735 x 13 x 0,65 mm Z 6-10 | 365 0017 | 14,95 |
| 1735 x 13 x 0,65 mm Z 10-14 | 365 0018 | 14,95 |

Sägebänder für Bandsägen der Serie BMBS

BMBS 220 x 250

| | | |
|----------------------------|----------|-------|
| 2450 x 27 x 0,9 mm 3-4 ZpZ | 365 5120 | 25,00 |
| 2450 x 27 x 0,9 mm 2-3 ZpZ | 365 5121 | 25,00 |
| 2450 x 27 x 0,9 mm 5-8 ZpZ | 365 5122 | 25,00 |

BMBS 250 x 315

| | | |
|----------------------------|----------|-------|
| 2825 x 27 x 0,9 mm 3-4 ZpZ | 365 5220 | 28,00 |
| 2825 x 27 x 0,9 mm 2-3 ZpZ | 365 5221 | 28,00 |
| 2825 x 27 x 0,9 mm 5-8 ZpZ | 365 5222 | 28,00 |

BMBS 240 x 280

| | | |
|----------------------------|----------|-------|
| 2980 x 27 x 0,9 mm 3-4 ZpZ | 365 5013 | 29,00 |
| 2980 x 27 x 0,9 mm 2-3 ZpZ | 365 5115 | 29,00 |
| 2980 x 27 x 0,9 mm 4-6 ZpZ | 365 5116 | 29,00 |
| 2980 x 27 x 0,9 mm 5-8 ZpZ | 365 5206 | 29,00 |

BMBS 290 x 290

| | | |
|----------------------------|----------|-------|
| 3100 x 27 x 0,9 mm 3-4 ZpZ | 365 5000 | 35,00 |
| 3100 x 27 x 0,9 mm 2-3 ZpZ | 365 5100 | 35,00 |
| 3100 x 27 x 0,9 mm 5-8 ZpZ | 365 5200 | 35,00 |

BMBS 290 x 320

| | | |
|----------------------------|----------|-------|
| 2980 x 27 x 0,9 mm 3-4 ZpZ | 365 5013 | 29,00 |
| 2980 x 27 x 0,9 mm 2-3 ZpZ | 365 5115 | 29,00 |
| 2980 x 27 x 0,9 mm 4-6 ZpZ | 365 5116 | 29,00 |
| 2980 x 27 x 0,9 mm 5-8 ZpZ | 365 5206 | 29,00 |

BMBS 350 x 400

| | | |
|----------------------------|----------|-------|
| 4520 x 34 x 1,1 mm 3-4 ZpZ | 365 5001 | 59,00 |
| 4520 x 34 x 1,1 mm 2-3 ZpZ | 365 5101 | 59,00 |
| 4520 x 34 x 1,1 mm 5-8 ZpZ | 365 5201 | 59,00 |

Modell Artikel-Nr. € zzgl. MwSt.

Sägebänder für Bandsägen der Serie BMBS (Fortsetzung)

BMBS 460 x 400

| | | |
|----------------------------|----------|-------|
| 5400 x 41 x 1,3 mm 3-4 ZpZ | 365 5230 | 89,00 |
| 5400 x 41 x 1,3 mm 2-3 ZpZ | 365 5231 | 89,00 |
| 5400 x 41 x 1,3 mm 4-6 ZpZ | 365 5232 | 89,00 |

Sägebänder für Bandsägen der Serien HMBS und HVMS

HMBS 350 x 400

| | | |
|----------------------------|----------|-------|
| 4520 x 34 x 1,1 mm 3-4 ZpZ | 365 5001 | 59,00 |
| 4520 x 34 x 1,1 mm 2-3 ZpZ | 365 5101 | 59,00 |
| 4520 x 34 x 1,1 mm 5-8 ZpZ | 365 5201 | 59,00 |

HMBS 440 x 600

| | | |
|----------------------------|----------|-------|
| 5720 x 34 x 1,1 mm 3-4 ZpZ | 365 5005 | 75,00 |
| 5720 x 34 x 1,1 mm 2-3 ZpZ | 365 5105 | 75,00 |
| 5720 x 34 x 1,1 mm 5-8 ZpZ | 365 5205 | 75,00 |

HMBS 450 x 600

| | | |
|----------------------------|----------|-------|
| 5720 x 41 x 1,3 mm 3-4 ZpZ | 365 5210 | 92,00 |
| 5720 x 41 x 1,3 mm 2-3 ZpZ | 365 5211 | 92,00 |

HMBS 500 x 500

| | | |
|----------------------------|----------|-------|
| 6060 x 41 x 1,3 mm 3-4 ZpZ | 365 5006 | 99,00 |
| 6060 x 41 x 1,3 mm 2-3 ZpZ | 365 5106 | 99,00 |

HMBS 510 x 510

| | | |
|----------------------------|----------|--------|
| 6060 x 54 x 1,6 mm 3-4 ZpZ | 365 5007 | 149,00 |
| 6060 x 54 x 1,6 mm 2-3 ZpZ | 365 5107 | 149,00 |

HMBS 600

| | | |
|----------------------------|----------|-------|
| 6040 x 41 x 1,3 mm 3-4 ZpZ | 365 5215 | 96,00 |
| 6040 x 41 x 1,3 mm 2-3 ZpZ | 365 5216 | 96,00 |

HMBS 650 x 750

| | | |
|----------------------------|----------|--------|
| 7450 x 54 x 1,6 mm 3-4 ZpZ | 365 5009 | 179,00 |
| 7450 x 54 x 1,6 mm 2-3 ZpZ | 365 5109 | 179,00 |

HMBS 660 x 760

| | | |
|----------------------------|----------|--------|
| 7450 x 67 x 1,6 mm 3-4 ZpZ | 365 5008 | 245,00 |
| 7450 x 67 x 1,6 mm 2-3 ZpZ | 365 5108 | 245,00 |

HMBS 850 x 1000

| | | |
|----------------------------|----------|--------|
| 9080 x 67 x 1,6 mm 3-4 ZpZ | 365 5011 | 295,00 |
| 9080 x 67 x 1,6 mm 2-3 ZpZ | 365 5111 | 295,00 |

HVMS 850 x 1000 Xtreme

| | | |
|----------------------------|----------|--------|
| 9080 x 67 x 1,6 mm 3-4 ZpZ | 365 5011 | 295,00 |
| 9080 x 67 x 1,6 mm 2-3 ZpZ | 365 5111 | 295,00 |

HMBS 1200 x 1400

| | | |
|-----------------------------|----------|--------|
| 11650 x 80 x 1,6 mm 3-4 ZpZ | 365 5113 | 485,00 |
| 11650 x 80 x 1,6 mm 2-3 ZpZ | 365 5114 | 485,00 |

HVMS 1200 x 1600 Xtreme

| | | |
|-----------------------------|----------|--------|
| 11650 x 80 x 1,6 mm 3-4 ZpZ | 365 5113 | 485,00 |
| 11650 x 80 x 1,6 mm 2-3 ZpZ | 365 5114 | 485,00 |

HVMS 1250 x 1600 Portal

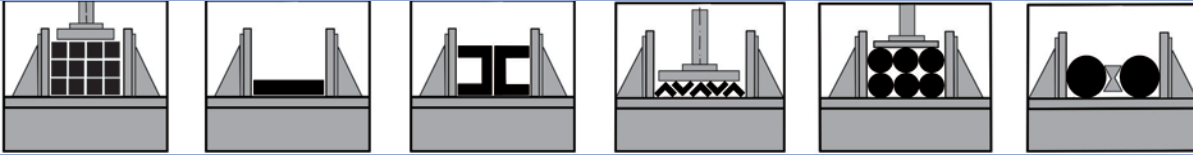
| | | |
|-----------------------------|----------|--------|
| 11650 x 80 x 1,6 mm 3-4 ZpZ | 365 5113 | 485,00 |
| 11650 x 80 x 1,6 mm 2-3 ZpZ | 365 5114 | 485,00 |

! Gerne fertigen wir für Ihr
Sondermaterial Musterschnitte an.
Fragen Sie bei uns an.

Informationen über Metallbandsägen und Sägebänder

Einspannen des Materials

- das Material so einspannen, dass das Sägeband möglichst vibrationsfrei arbeitet.
- bei Bündelschnitten gegebenenfalls Enden verschweißen (dies erhöht die Schnittleistung und Standzeit)



Kühlmittel


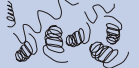

Das Kühlmittel hilft, eine Überhitzung des Sägezahn sowie des Werkstückes zu vermeiden und es transportiert die Späne von der Schnittstelle weg.

Es ist üblich alle Stähle unter gleichzeitiger Verwendung einer Kühlemulsion zu sägen. Gusseisen wird üblicherweise trocken gesägt. Mit Schneidöl erzielt man gute Schnittergebnisse beim Sägen von Einsatzstählen, höher legierten Werkzeugstählen, Vergütungsstählen, VA-Stählen und Titan.

Schnittgeschwindigkeit und Vorschub

Die Schnittgeschwindigkeit (Bandgeschwindigkeit) richtet sich nach Festigkeit, Art und Querschnitt des zu sägenden Materials.

Je höher die Festigkeit, desto niedriger muss die Geschwindigkeit gewählt werden. Kleinere Querschnitte können mit höherer Geschwindigkeit gesägt werden als große. Dünnwandige Rohre und Profile sowie scharfe Kanten werden mit niedrigem und nach Möglichkeit mit konstantem Vorschub (Druck) gesägt.

| Werkstoffe | Schnittgeschwindigkeit in m/min (M42) | Die jeweilige Spanform lässt erkennen, ob Geschwindigkeit und Vorschub stimmen: |
|-----------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| · Baustahl / Automatenstahl | 80-90 |  <p>dünne oder pulverförmige Späne - erhöhen Sie den Vorschub</p> |
| · Einsatzstähle / Vergütungsstähle | 45-75 | |
| · unlegierte Werkzeugstähle / Wälzlagerstähle | 40-60 | |
| · legierte Werkzeugstähle / Schnellarbeitstähle | 30-40 |  <p>lose aufgerollte Späne - richtige Schnittwerte</p> |
| · nichtrostende Stähle | 20-35 | |
| · hitzebeständige Stähle / hochwarmfeste Legierung | 15-25 |  <p>dicke, schwere oder blaue Späne - zu hohe Schnittwerte</p> |
| · bei Vibration Schnittgeschwindigkeit (m/min) minimal nach oben oder unten korrigieren | | |
| · bei zunehmender Abstumpfung Vorschub etwas erhöhen | | |

Zahnteilungsempfehlung für Vollmaterial:

| Normalverzahnung | | Combiverzahnung | |
|----------------------|------------------|----------------------|----------------|
| Material-Querschnitt | Zahn-teilung (Z) | Material-Querschnitt | Zahn-teilung Z |
| bis 10 mm | 14 | bis 25 mm | 10/14 |
| 10-30 mm | 10 | 15-40 mm | 8/12 |
| 30-50 mm | 8 | 25-50 mm | 6/10 |
| 50-80 mm | 6 | 35-70 mm | 5/8 |
| 80-120 mm | 4 | 40-90 mm | 5/6 |
| 120-200 mm | 3 | 50-120 mm | 4/6 |
| 200-400 mm | 2 | 80-180 mm | 3/4 |
| 300-700 mm | 1,25 | 130-350 mm | 2/3 |
| ab 600 mm | 0,75 | 220-600 mm | 1,5/2 |

Combi-Zahnungen 1,5/2, 2/3, 3/4, 4/5, 4/6, 5/6 mit 10° Spanwinkel: diese Zahnformen eignen sich besonders gut zum Sägen von Vollmaterial der hochlegierten und langspannenden Stahlqualitäten; so wird bei Einsatz der Zahnung 3/4 auch im oberen Ø-bereich bis 180 mm Materialquerschnitt eine gute, saubere Schnittfläche erzielt

Zahnteilungsempfehlung für Rohre:

| Wandstärke | Rohraußendurchmesser (mm) | | | | | | | | | |
|------------|---------------------------|-------|-------|-------|-------|------|------|------|------|-----|
| | Zahnteilung Z (ZpZ) | | | | | | | | | |
| | 20 | 40 | 60 | 80 | 100 | 120 | 150 | 200 | 300 | 500 |
| 2 mm | 14 | 10/14 | 10/14 | 10/14 | 10/14 | 8/12 | 8/12 | 8/12 | 8/12 | 5/8 |
| 3 mm | 14 | 10/14 | 10/14 | 8/12 | 8/12 | 8/12 | 8/12 | 6/10 | 6/10 | 5/8 |
| 4 mm | 10/14 | 10/14 | 8/12 | 8/12 | 8/12 | 6/10 | 6/10 | 5/8 | 5/8 | 4/6 |
| 5 mm | 10/14 | 10/14 | 8/12 | 8/12 | 6/10 | 6/10 | 5/8 | 4/6 | 4/6 | 4/6 |
| 6 mm | 10/14 | 8/12 | 8/12 | 6/10 | 6/10 | 5/8 | 5/8 | 4/6 | 4/6 | 4/6 |
| 8 mm | 10/14 | 8/12 | 8/12 | 6/10 | 5/8 | 5/8 | 4/6 | 4/6 | 4/6 | 4/6 |
| 10 mm | - | 8/12 | 6/10 | 4/6 | 4/6 | 4/6 | 4/6 | 4/6 | 4/6 | 4/5 |
| 12 mm | - | 8/12 | 6/10 | 4/6 | 4/6 | 4/6 | 4/6 | 4/6 | 4/6 | 4/5 |
| 15 mm | - | 8/12 | 6/10 | 4/6 | 4/6 | 4/6 | 4/6 | 4/5 | 4/5 | 4/5 |
| 20 mm | - | - | 4/6 | 4/6 | 4/6 | 4/6 | 4/5 | 4/5 | 4/5 | 3/4 |
| 30 mm | - | - | - | 4/6 | 4/6 | 4/5 | 4/5 | 4/5 | 4/5 | 2/3 |
| 50 mm | - | - | - | - | - | - | 4/5 | 3/4 | 2/3 | 2/3 |

Bei dünnwandigen Rohren mit bis ca. 8mm Wandstärke verwendet man Zahnteilungen mit 0° Spanwinkel.