

Bimetallsägebänder - RÖNTGEN bi-alfa cobalt

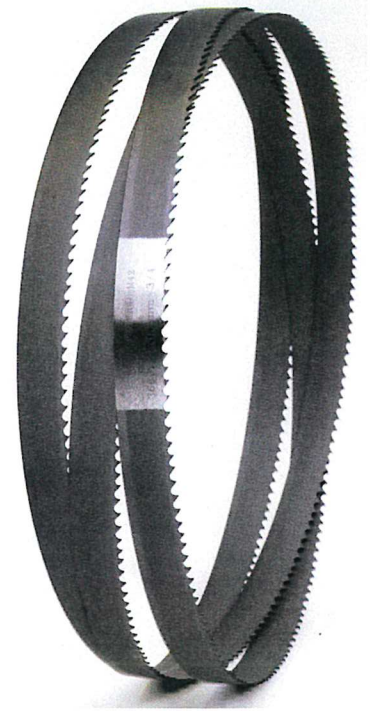
- » mit einem hochflexiblen Trägerband und Zahnspitzen
- » aus HSS-M42- (Zahnspitzenhärte 67 - 69 HRC)
- » geeignet für alle, auch höchstlegierte und schwer zerspanbare Stähle bis zu 1.400 N/mm² Festigkeit.

- Normal-Zahn **N**: für kleinere und mittlere Querschnitte bis 70 mm für Rohre und Profile
- Hook-Zahn **H**: für Vollmaterial ab 50 mm
- Combiverzahnung: vergrößert den Einsatzbereich des Sägebandes vermindert Vibrationen

Verpackungseinheit: 5 Bänder

Zahnteilungsempfehlungen:

Combiverzahnung	Spanwinkel	für Materialstärke
10/14	0°	bis 25 mm
8/12	0°	15 – 40 mm
6/10	0°	25 – 50 mm
5/8	0°	35 – 70 mm
5/6	10°	40 – 90 mm
4/6	10°	50 – 120 mm
4/6	0°	für Rohre und Profile Tabelle s.u.
4/5	10°	50 – 150 mm
3/4	10°	80 – 180 mm
3/4	0°	für Rohre und Profile Tabelle s.u.
2/3	10°	130 – 350 mm



Zahnteilungsempfehlung für Rohre:

Wandstärke S [mm]	Rohraußendurchmesser D [mm]								
	Zahnteilung Z [ZpZ]								
	20	40	60	80	100	120	150	200	300
2	14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	8/12
3	14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10
4	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8
5	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6	4/6
6	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6
8	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6
10	-	8/12	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6
12	-	8/12	6/10	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6
15	-	8/12	6/10	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5	4/5
20	-	-	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5	4/5	4/5
30	-	-	-	4/6	4/6	4/5	4/5	4/5	4/5
50	-	-	-	-	-	-	4/5	3/4	2/3
80	-	-	-	-	-	-	-	3/4	2/3

Achtung: 4/6 Combi und 3/4 Combi für Rohre mit 0° Spanwinkel bestellen.

Empfehlungen zur Schnittgeschwindigkeit und zur Zerspanungsleistung:

Werkstoff	Schnittgeschwindigkeit in m/min.	Zerspanungsleistung in cm ² /min
Baustahl/ Automatenstahl	80 - 90	40 - 50
Einsatzstähle/ Vergütungsstähle	45 - 75	25 - 35
unleg. Werkzeugstähle/ Wälzgerüststähle	40 - 60	25 - 35
leg. Werkzeugstähle/ Schnellarbeitsstähle	30 - 40	20 - 25
Nichtrostende Stähle*	20 - 35	15 - 20
Hitzeständige Stähle* Hochwarmfeste Legierungen*	15 - 25	5 - 10

Einfahren eines neuen Bandes

Die Lebensdauer eines Sägebandes hängt wesentlich von einem kontrollierten Einfahren des Bandes ab. Folgende Einfahrbedingungen haben sich als günstig gezeigt: Nach Festlegen der normalen Schnittgeschwindigkeit und der richtigen Zähnezahl beginnt man mit 70% der normalen Schnittgeschwindigkeit, jedoch nur mit 50% des normalen Vorschubes. Nach Zerspanen einer Fläche von etwa 400 - 600 cm² (ca. 20 x 30 cm oder 15 x 40 cm) kann man zuerst langsam auf die endgültige Schnittgeschwindigkeit und dann den normalen Vorschub hochfahren.