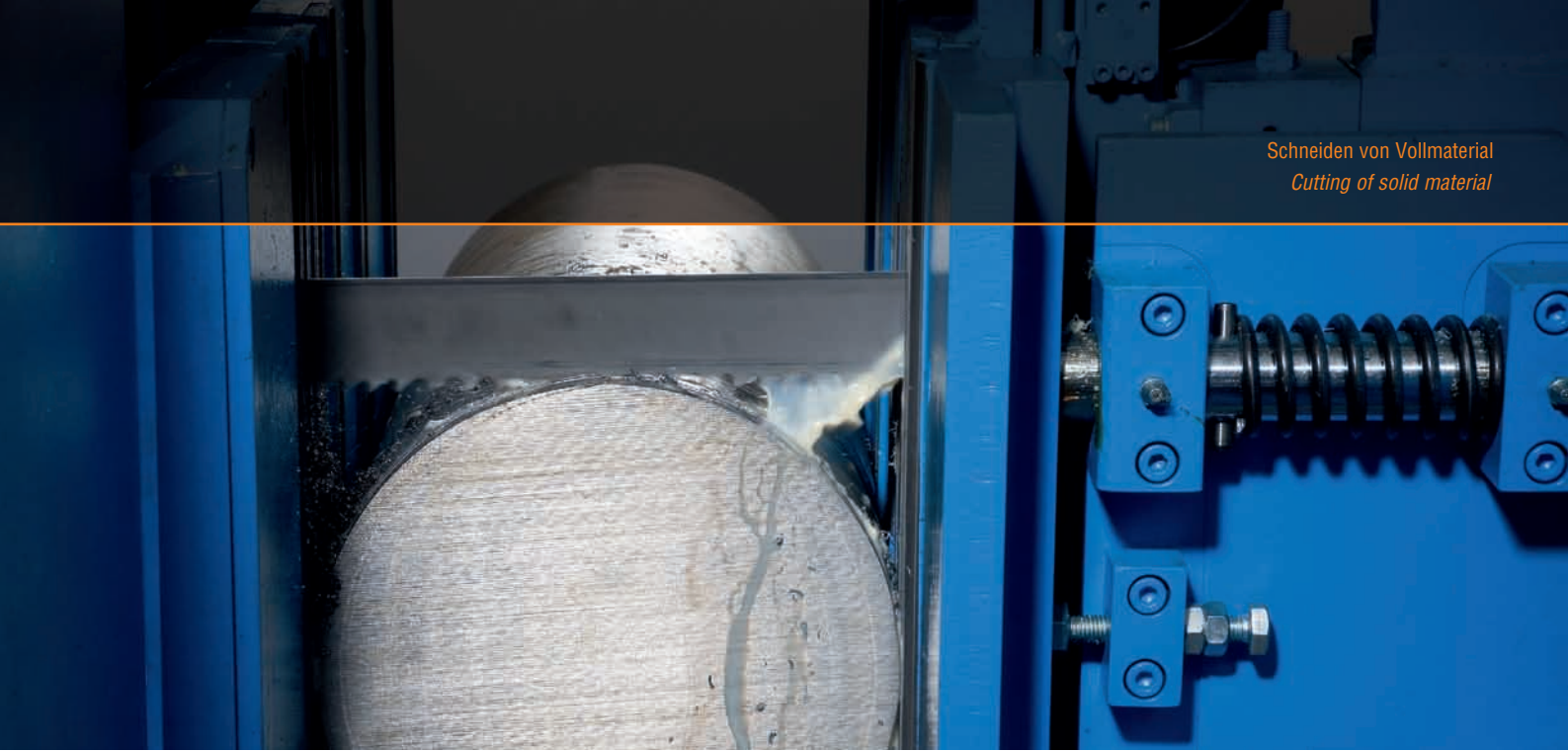


Sägebänder
Band Saw Blades



Inhalt

Bi-Metall-Sägebänder	Seite 3
Sägebandgeometrie	Seite 3
Verzahnungsformen	Seite 4
Schränkungsarten	Seite 4
Technische Richtwerte	Seite 5
Empfehlungen Schnittgeschwindigkeit und Kühlschmiermittel	Seite 7
Ausführungen	Seite 8
Hartmetallbestückte Sägebänder	Seite 10
Kohlenstoff-Sägebänder	Seite 11
Ausführungen	Seite 11

Contents

<i>Bi-Metal Band Saw Blades</i>	<i>page 3</i>
<i>Band Saw Blade geometry</i>	<i>page 3</i>
<i>Tooth forms</i>	<i>page 4</i>
<i>Tooth set</i>	<i>page 4</i>
<i>Technical guidelines</i>	<i>page 5</i>
<i>Recommended cutting speeds and cooling lubricants</i>	<i>page 7</i>
<i>Designs</i>	<i>page 8</i>
<i>Carbide Tipped Band Saw Blades</i>	<i>page 10</i>
<i>Carbon Steel Band Saw Blades</i>	<i>page 11</i>
<i>Designs</i>	<i>page 11</i>

Bi-Metall-Sägebänder

Das Trägermaterial für die Bi-Metall-Sägebänder besteht aus einem legierten Vergütungsstahl, das mit dem HSS in M42 oder M51 mittels Laserstrahlschweißverfahren unlösbar verbunden wird.

Die weitere mechanische und thermische Verarbeitung auf modernen Produktionsanlagen garantiert die gleichmäßige und zuverlässig hohe Qualität unserer Bi-Metall-Sägebänder in den Ausführungen:

Bi-Metal Band Saw Blades

The base material for Bi-Metal Band Saw Blades consists of alloyed tempering steel which is perfectly welded together with the HSS in M42 or M51 via laser beam welding.

The further mechanical and thermal processing on modern manufacturing machines guarantees the constant and reliable high quality of our Bi-Metal Band Saw Blades in the following designs:

- **Constant - Cutter**
- **Variable - Cutter**
- **Profiler**
- **Agressive**
- **Shark**

- **Constant - Cutter Plus**
- **Variable - Cutter Plus**
- **Alu - Master**
- **Agressive M51**
- **Shark M51**

Alle Bi-Metall-Sägebänder werden geliefert als:

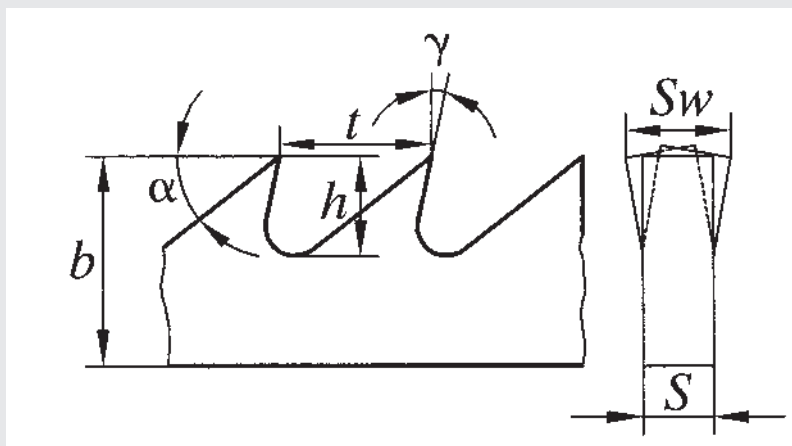
- endlos geschweißte Bänder, passgenau für Ihre Sägemaschine
- Rollen in ca. 30 m, 50 m, 80 m und 100 m je nach Bandbreite

All Bi-Metal Band Saw Blades can be supplied as:

- endless welded bands, tailor-made for your machine
- coils with lengths of approx. 30 m, 50 m, 80 m and 100 m, depending on blade width

Sägebandgeometrie

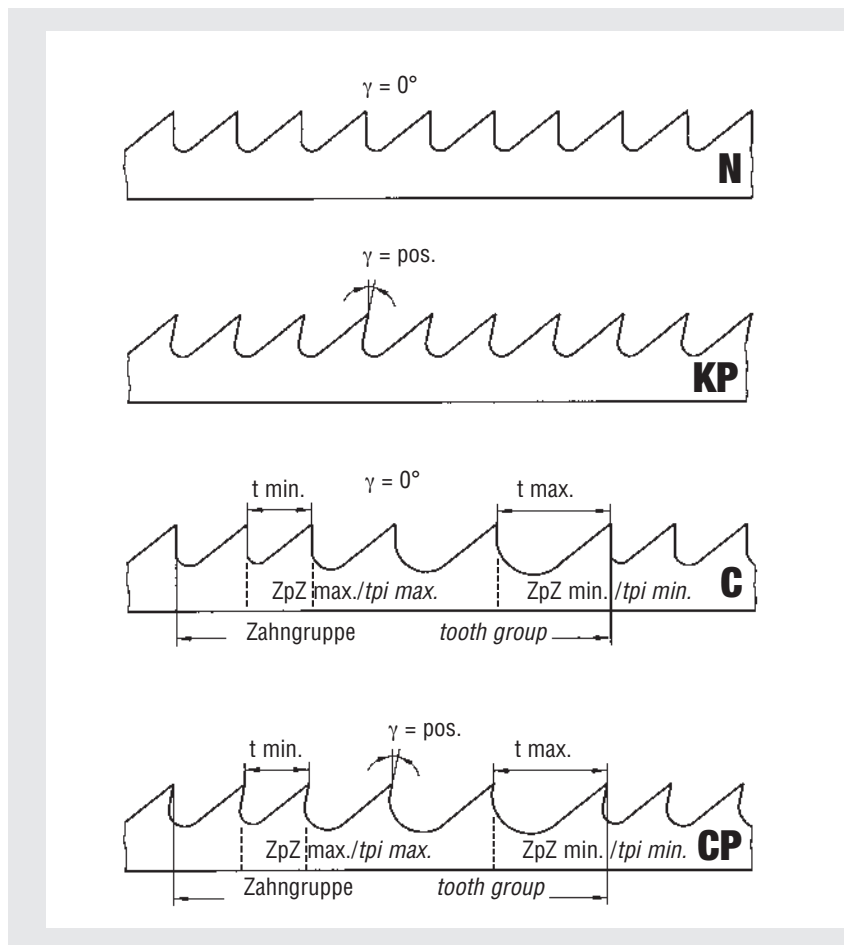
Band Saw Blades geometry



b = Bandbreite	b = Blade width
S = Bandstärke	S = Blade thickness
h = Zahntiefe	h = Tooth depth
t = Zahnteilung	t = Tooth pitch
γ = Spanwinkel	γ = Rake angle
α = Freiwinkel	α = Clearance angle
Sw = Schränkweite	Sw = Width of set

Verzahnungsformen

Tooth forms



Standard-Verzahnung N
mit einem Spanwinkel von $0^\circ \approx + 4^\circ$

Standard tooth N
with rake angle $0^\circ \approx + 4^\circ$

Klaue- (Hook-) Verzahnung KP
mit einem positiven Spanwinkel

Hook tooth KP
with positive rake angle

Combi-Verzahnung C
mit wechselnder Zahnteilung in einer Zahngruppe
mit einem Spanwinkel von $0^\circ \approx + 4^\circ$

Variable tooth C
with variable tooth pitch within one tooth group,
rake angle $0^\circ \approx + 4^\circ$

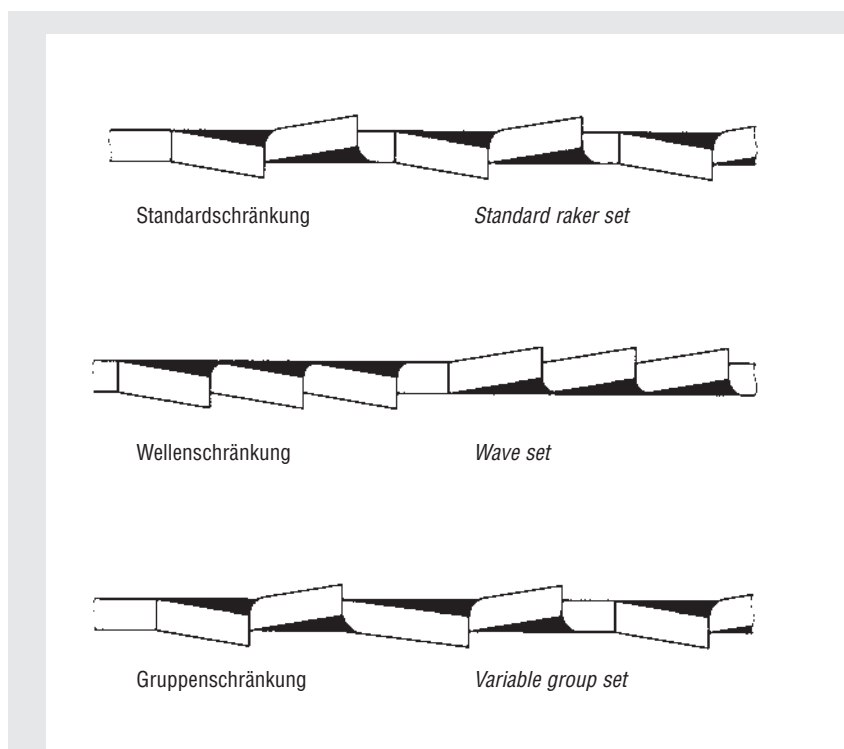
Combi-Verzahnung CP
mit wechselnder Zahnteilung in einer Zahngruppe
mit einem positiven Spanwinkel

Variable tooth CP
with variable tooth pitch within one tooth group
and positive rake angle

$ZpZ = \text{Zähnezahl pro Zoll}$ $tpi = \text{teeth per inch}$

Schränkungsarten

Tooth set



Eine Grundvoraussetzung für den problemlosen Einsatz der Sägebänder ist die anwendungsspezifische Schränkweite „Sw“. Hierdurch wird beim Sägen eine Schnittfuge geschaffen, die breiter als die Bandbreite „S“ ist und ein Einklemmen verhindert.

The exact set "Sw" is essential for a non-problematic performance of Band Saw Blades. A cutting groove that is broader than the blade width "S" is produced during cutting to prevent blade pinching.

Die Ausführungen **Profiler** und **Alu-Master** sind mit einer größeren Schränkweite "Sw" gefertigt, um den speziellen Einsatzanforderungen zu entsprechen.

*The designs **Profiler** and **Alu-Master** are specially manufactured and designed with a greater set "Sw" to meet special demands.*

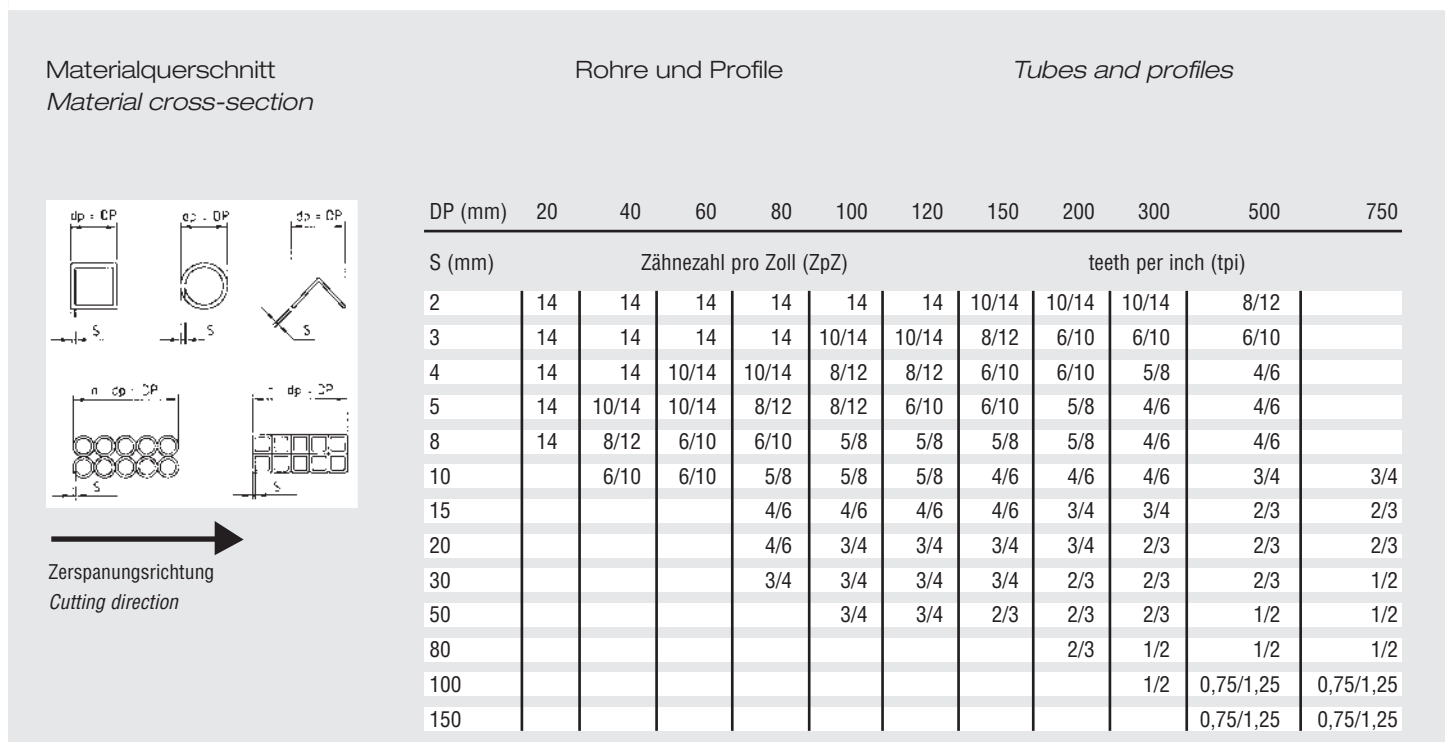
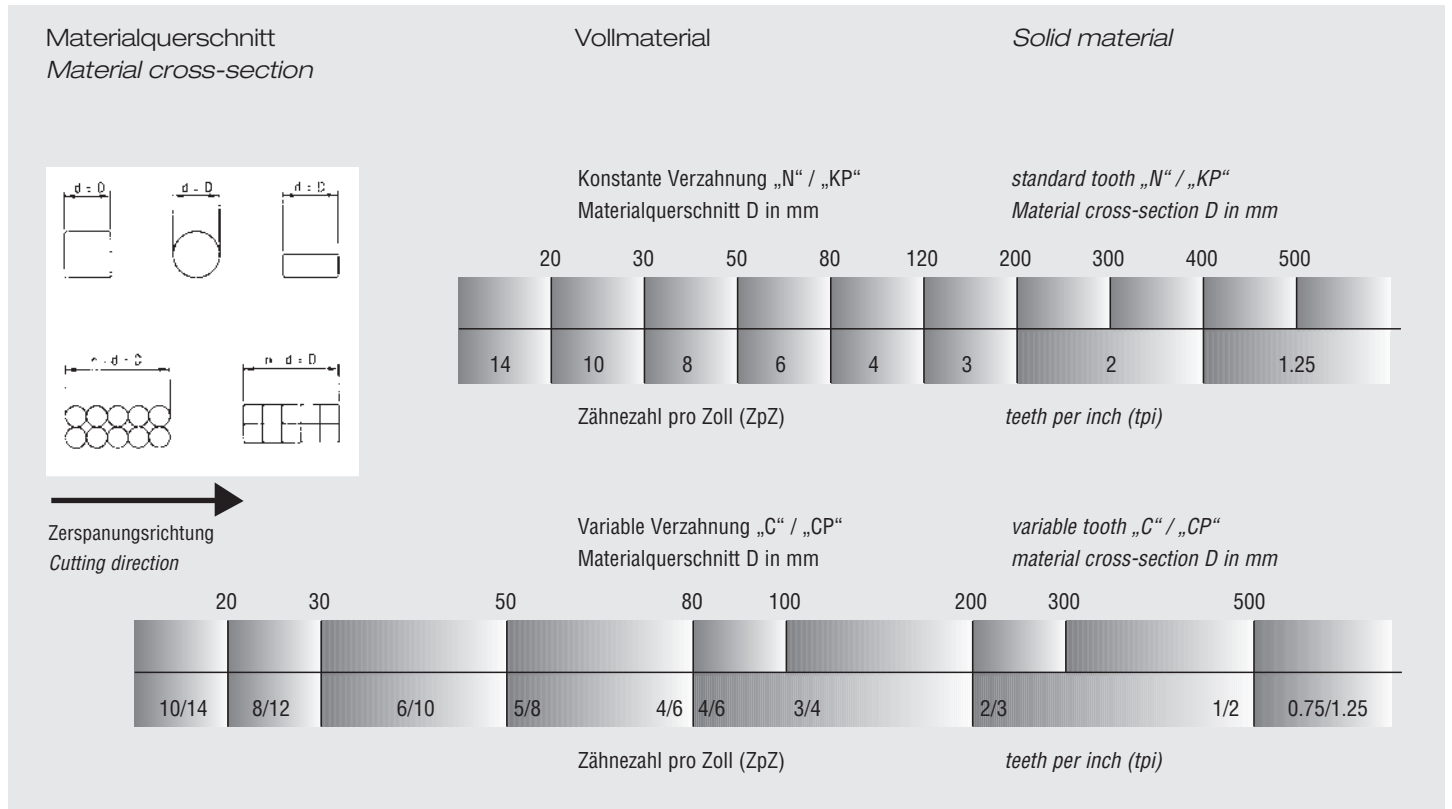
Technische Richtwerte für Bi-Metall-Sägebänder

Beim Einsatz von Bi-Metall-Sägebändern richtet sich die Wahl der Verzahnung (ZpZ) in erster Linie nach dem zu sägenden Schnittmaterialquerschnitt und in zweiter Linie nach dem Werkstoff. Zum vibrationsarmen Sägen von problematischen bzw. unterschiedlichen Schnittmaterialquerschnitten empfiehlt sich die Combi-Verzahnung „C“ bzw. „CP“ mit variabler Zahnteilung.

Technical Guidelines for Bi-Metal Band Saw Blades

When employing Bi-Metal Band Saw Blades, the choice of teeth (tpi) first depends on the cross-section of the material being cut and secondly on the material itself. We recommend designs Variable tooth "C" and "CP" with variable tooth pitch for low-vibration cutting of problematic and/or varying cross-sections of materials being cut.

Zu wählende Zahnteilung Choice of Tooth Pitch





Fräsen der Zahngeometrie
Milling of the tooth geometry

Ein optimales Sägeergebnis ist von folgenden Faktoren abhängig:

1. Richtige Wahl des Sägebandes
2. Beim Einbau eines neuen Bandes auf die richtige Bandspannung achten
3. Richtige Wahl von Schnittgeschwindigkeit und Vorschub bzw. Schnittdruck
4. Bandsägenführungen möglichst dicht an das Schnittmaterial anstellen
5. Auf exakte und ausreichende Kühlung achten
6. Jedes Band sollte mit reduziertem Schnittdruck eingefahren werden

Die Form der Späne gibt Hinweise über die Schnittparameter

- a. Feine und pulverförmige Späne zeigen einen zu geringen Schnittdruck an
- b. Dicke, stark gepresste bzw. blauverfärbte Späne zeigen eine Überlastung des Sägebandes
- c. Nicht verfärbte und leicht gerollte Späne sind ein Zeichen für die richtige Wahl der Parameter

Optimum cutting results depend on the following factors:

- 1. Choose the correct Band Saw Blade;*
- 2. When installing a new Band Saw Blade, make sure the blade tension is correct;*
- 3. Select the correct cutting speed and feed rate respectively cutting pressure;*
- 4. Make sure the Band Saw Blade is guided as closely as possible to material being cut;*
- 5. Make sure the cooling system is exactly adjusted and sufficient;*
- 6. Every new Band Saw Blade should be "run in" under application of reduced cutting pressure.*

The chip form provides information about the cutting parameters:

- a. Fine and partly pulverized chips indicate that the cutting pressure is too low;*
- b. Thick, considerably deformed respectively bluish chips indicate that the saw blade is under too much pressure;*
- c. Chips without colouring and slightly rolled chips indicated that the cutting parameters are correct.*

Empfehlungen Schnittgeschwindigkeit und Kühlschmiermittel

Recommended Cutting Speeds and Cooling Lubricants

Werkstoffe Materials	Kurzname DIN quality DIN DIN 17007	W.-Nr. Material-No.	Schnittgeschwindigkeit Cutting Speed V _c m/min	Kühlschmiermittel Cooling Lubricants	
				Schneideöl Oil	Emulsion Emulsion
Baustähle Structural steel	St 37	1.0110	80 - 100		•
	St 50	1.0531	60 - 85		•
	St 60-1	1.0062	50 - 70		•
Einsatzstähle Case-hardening steel	C 10	1.0301	80 - 100	•	
	14 NiCr 14	1.5752	40 - 55	•	
	21 NiCrMo 2	1.6523	50 - 60	•	
	16 MnCr 5	1.7131	40 - 60	•	
Automatenstähle Free-cutting-steel	9 S 20	1.0711	80 - 120		•
	45 S 20	1.0727	80 - 120		•
Vergütungsstähle Heat treatable steel	C 45	1.0503	60 - 70		•
	40 Mn 4	1.1157	60 - 70		•
	36 NiCr 6	1.5710	60 - 70		•
	34 CrNiMo 6	1.6582	50 - 65		•
Kugellagerstähle Roller bearing steel	100 Cr 6	1.3505	35 - 50		•
	100 CrMn 6	1.3520	35 - 50		•
Federstähle Spring steel	65 Si 7	1.0906	45 - 60		•
	50 CrV 4	1.8159	45 - 60		•
Unleg. Werkzeugstähle Tool steel unalloyed	C 125 W	1.1663	40 - 55		•
	C 75 W	1.1750	40 - 55		•
Leg. Werkzeugstähle Tool steel alloyed	125 Cr 1	1.2002	40 - 50	•	•
	X 210 Cr 12	1.2080	30 - 40	•	•
	X 42 Cr 13	1.2083	35 - 45	•	•
	X 165 CrV 12	1.2201	30 - 45	•	•
	100 CrMo 5	1.2303	30 - 50	•	•
	X 32 CrMoV 3 3	1.2365	45 - 60	•	•
	45 WCrV 7	1.2542	40 - 50	•	•
	56 NiCrMoV 7	1.2714	40 - 50	•	•
Schnellarbeitsstähle High speed steel	S 6-5-2-5	1.3243	35 - 45		•
	S 18-1-2-10	1.3265	35 - 45		•
	S 6-5-2	1.3343	35 - 45		•
Ventilstähle Valve steel	X 45 CrSi 9 3	1.4718	30 - 45	•	•
	X 45 CrNiW 18 9	1.4873	30 - 40	•	•
Hochwarmfeste Stähle High temperature steel	X 20 CrMoV 12 1	1.4922	10 - 30	•	•
	X 5 NiCrTi 26 15	1.4980	10 - 30	•	•
Hitzebeständige Stähle Heat resisting steel	X 10 CrSi 6	1.4712	15 - 25	•	•
	X 10 CrAl 18	1.4742	15 - 25	•	•
	X 15 CrNiSi 25 20	1.4841	15 - 25	•	•
Rost- und säurebest. Stähle Stainless steel	X 5 CrNi 18 9	1.4301	30 - 40	•	•
	X 10 CrNiMoTi 18 10	1.4571	30 - 40	•	•
Stahlguß Steel casting	GS - 38	1.0416	40 - 60		•
	GS - 60	1.0553	40 - 60		•
Gußeisen Cast Iron	GG - 15	0.6015	40 - 60		
	GG - 30	0.6030	40 - 60		
	GGG - 50	0.7050	40 - 60		
	GTW - 40	0.8040	40 - 60		
	GTS - 65	0.8165	40 - 60		
Kupfer Copper	KE - Cu	2.0050	100 - 400	•	•
	G - Cu	2.0109.01	100 - 400	•	•
Messing Brass	CuZn 10	2.0230	100 - 400		•
	CuZn 31 Si	2.0490	100 - 400		•
Alu - Bronze Aluminium Bronze	CuAl 8	2.0920	35 - 50		•
	CuAl 10 Fe	2.0936	35 - 50		•
Bronze Bronze	CuSn 6	2.1020	80 - 150		•
	CuSn 6 Zn	2.1080	80 - 150		•
Rotguß Red bronze	G - CuSn 10 Zn	2.1086.01	50 - 100		•
	G - CuSn 5 ZnPb	2.1096.01	50 - 100		•
Hochwarmfeste Nickel-Legierungen High temperature nickel alloys	NiCr 20 TiAl	2.4631	10 - 25	•	•
	NiCr 22 FeMo	2.4972	10 - 25	•	•
Aluminium u. - Legierungen Aluminium and alloys	Al 99,5	3.0255	80 - 800		•
	AlMgSiPb	3.0615	80 - 800		•
	G - AlSi 5 Mg	3.2341.01	80 - 800		•
Titan u. - Legierungen Titanium and alloys	Ti 99,5	3.0765	10 - 20	•	•
	TiAl 6 V 4	3.7165	10 - 20	•	•
Thermoplastische Kunststoffe Thermoplastic plastics	PVC		100 - 400		
	Teflon, Hostalen		100 - 400		
Kunststoffe mit Hartgewebe Plastics with fiber inlays	Resitex		50 - 300		
	Novotex		50 - 300		

M42 Bi-Metall-Sägebänder

M42 Bi-Metal Band Saw Blades

Constant-Cutter/ Constant-Cutter Plus

Anwendung:
 • Vollmaterial, Profile, Einzel- und Bündelschnitte
 • Eisenwerkstoffe bis ca. 1400 N/mm² Zugfestigkeit
 • NE-Metalle

Engineered for:
 • solid material, profiles, single and bundle cut
 • common steel qualities up to 1400 N/mm² tensile strength
 • non ferrous metals

Bandbreite b x Bandstärke S blade width b x blade thickness S		ZpZ tpi									
mm	Zoll/inch	1,25	2	3	4	6	8	10	14	18	
6 x 0,90	1/4 x 0,035					KP		N	N		
10 x 0,90	3/8 x 0,035				KP	KP	N	N	N		
13 x 0,65	1/2 x 0,025				KP	KP		N	N	N	
13 x 0,90	1/2 x 0,035			KP	KP	N/KP		N	N		
20 x 0,90	3/4 x 0,035			KP	N/KP	N/KP	N	N	N		
27 x 0,90	1 1/16 x 0,035		KP	KP	N/KP	N/KP	N	N	N		
34 x 1,10	1 3/8 x 0,042	KP	KP	KP	N	N					
41 x 1,30	1 5/8 x 0,050	KP	KP	KP	N	N					
54 x 1,30	2 1/8 x 0,050	KP	KP	KP							
54 x 1,60	2 1/8 x 0,063	KP	KP	KP							
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	KP	KP	KP							
80 x 1,60	3 1/8 x 0,063	KP									

Constant-Cutter mit Standard-Verzahnung „N“ und Constant-Cutter Plus mit Klauen-Verzahnung „KP“ sind für Standardanforderungen beim Sägen von Vollmaterial bestens geeignet.

Constant-Cutter with standard-toothing „N“ and Constant-Cutter Plus with hook-toothing „KP“ are distinguished for the standard requirements of solid material.

Variable-Cutter/ Variable-Cutter Plus

Anwendung:
 • Vollmaterial, Profile, Einzel- und Bündelschnitte
 • Eisenwerkstoffe bis ca. 1400 N/mm² Zugfestigkeit
 • NE-Metalle

Engineered for:
 • solid material, profiles, single and bundle cut
 • common steel qualities up to 1400 N/mm² tensile strength
 • non ferrous metals

Bandbreite b x Bandstärke S blade width b x blade thickness S		ZpZ tpi									
mm	Zoll/inch	0,75/1,25	1,1/1,4	1,4/2	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
6 x 0,90	1/4 x 0,035										C
10 x 0,90	3/8 x 0,035										C
13 x 0,65	1/2 x 0,025								C	C	C
13 x 0,90	1/2 x 0,035								C	C	C
20 x 0,90	3/4 x 0,035						C/CP	C	C	C	C
27 x 0,90	1 1/16 x 0,035				CP	C/CP	C/CP	C/CP	C	C	C
34 x 1,10	1 3/8 x 0,042				CP	C/CP	C/CP	C/CP	C	C	C
41 x 1,30	1 5/8 x 0,050			CP	CP	C/CP	C/CP	C/CP	C		
54 x 1,30	2 1/8 x 0,050			CP	CP	C/CP	C/CP				
54 x 1,60	2 1/8 x 0,063	CP	CP	CP	CP	C/CP	C/CP				
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	CP	CP	CP	CP	CP					
80 x 1,60	3 1/8 x 0,063	CP		CP	CP						

Variable-Cutter mit Combi-Verzahnung „C“ und Variable-Cutter Plus mit Combi-Verzahnung und positivem Spanwinkel „CP“ ermöglichen beim Sägen von Vollmaterial und Profilen einen besonders vibrationsarmen Einsatz.

Variable-Cutter with combi-toothing „C“ and Variable-Cutter Plus with Combi-toothing and positive rake angle „CP“ cuts even solid material and profiles with less vibration.

Profiler

Anwendung:
 • Große Stahlträger und Profile

Engineered for:
 • large steel beams and profiles

Bandbreite b x Bandstärke S blade width b x blade thickness S		ZpZ tpi		
mm	Zoll/inch	2/3	3/4	4/6
27 x 0,90	1 1/16 x 0,035		C	
34 x 1,10	1 3/8 x 0,042	C	C	C
41 x 1,30	1 5/8 x 0,050	C	C	C
54 x 1,30	2 1/8 x 0,050		C	
54 x 1,60	2 1/8 x 0,063	C	C	C
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	C	C	
80 x 1,60	3 1/8 x 0,063	C	C	

Profiler mit Combi-Verzahnung „C“ und größerer Schränkweite „Sw“ eignet sich besonders zum Sägen von großen Stahlträgern und Profilen mit großen Querschnitten.

Profiler with combi-toothing „C“ and wide width of set of teeth „Sw“ is fitting especially for cutting large steel beams and profiles.

M42 Bi-Metall-Sägebänder

M42 Bi-Metal Band Saw Blades

Alu-Master		Anwendung:		Engineered for:					
		• Aluminium • Al-Legierungen		• Aluminium • Al-alloy					
Bandbreite b x Bandstärke S <i>blade width b x blade thickness S</i>				ZpZ		tpi			
mm	Zoll/inch	1,25	2	2/3	3	3/4	4	6	
10 x 0,90	3/8 x 0,035						KP	KP	
13 x 0,65	1/2 x 0,025						KP	KP	
13 x 0,90	1/2 x 0,035				KP		KP	KP	
20 x 0,90	3/4 x 0,035				KP				
27 x 0,90	1 1/16 x 0,035		KP	CP	KP	CP	KP		
34 x 1,10	1 3/8 x 0,042	KP	KP	CP		CP			
41 x 1,30	1 5/8 x 0,050	KP	KP	CP		CP			

Alu-Master mit Klauen-Verzahnung „KP“ und größerer Schränkweite „Sw“ oder mit Combi-Verzahnung „CP“ und größerer Schränkweite „Sw“ ist aufgrund der speziellen Bandbehandlung zum Sägen von Al-Werkstoffen bestens geeignet.

Alu-Master with hook-toothing „KP“ and wide width of set of teeth „Sw“ or with combi-toothing „CP“ and wide width of set of teeth „Sw“ is especially fitting for cutting Al-materials because of the special band treatment.

Agressive		Anwendung:		Engineered for:			
		• Eisenwerkstoffe bis ca. 1400 N/mm ² Zugfestigkeit • Rost- und säurebeständige Stähle • Titan- und Nickellegierungen		• common steel qualities up to 1400 N/mm ² tensile strength • stainless and acid-resisting steels • titanium- and nickel-alloy			
Bandbreite b x Bandstärke S <i>blade width b x blade thickness S</i>				ZpZ		tpi	
mm	Zoll/inch	1,4/2	2/3	3/4	4/6		
27 x 0,90	1 1/16 x 0,035			CP	CP		
34 x 1,10	1 3/8 x 0,042		CP	CP			
41 x 1,30	1 5/8 x 0,050	CP	CP	CP			
54 x 1,30	2 1/8 x 0,050		CP				
54 x 1,60	2 1/8 x 0,063	CP	CP	CP			
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	CP					

Agressive mit Combi-Verzahnung „CP“ und vergrößertem Spanwinkel wird bei schwer zerspanbaren Werkstoffen und stabilen Einsatzbedingungen eingesetzt.

Agressive with combi-toothing „CP“ and enlarged rake angle is used for difficult materials to saw/cut under stable operating conditions.

Shark		Anwendung:		Engineered for:			
		• Schwer zerspanbare Werkstoffe • Rost- und säurebeständige Stähle • Titan- und Nickellegierungen		• difficult materials to saw/cut • stainless and acid-resisting steels • titanium- and nickel-alloy			
Bandbreite b x Bandstärke S <i>blade width b x blade thickness S</i>				ZpZ		tpi	
mm	Zoll/inch	1,25	1,4/2	2	2/3	3	3/4
27 x 0,90	1 1/16 x 0,035				CP	KP	CP
34 x 1,10	1 3/8 x 0,042			KP	CP	KP	CP
41 x 1,30	1 5/8 x 0,050	KP	CP	KP	CP	KP	CP
54 x 1,30	2 1/8 x 0,050	KP		KP	CP	KP	CP
54 x 1,60	2 1/8 x 0,063	KP	CP	KP	CP	KP	CP
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	KP					

Shark mit Klauen-Verzahnung „KP“ oder mit Combi-Verzahnung „CP“ wird mit borazon-geschliffenen Zahnsitzen gefertigt. Hierdurch wird eine exakte Spanaufteilung und eine lange Lebensdauer des Bandes erreicht.

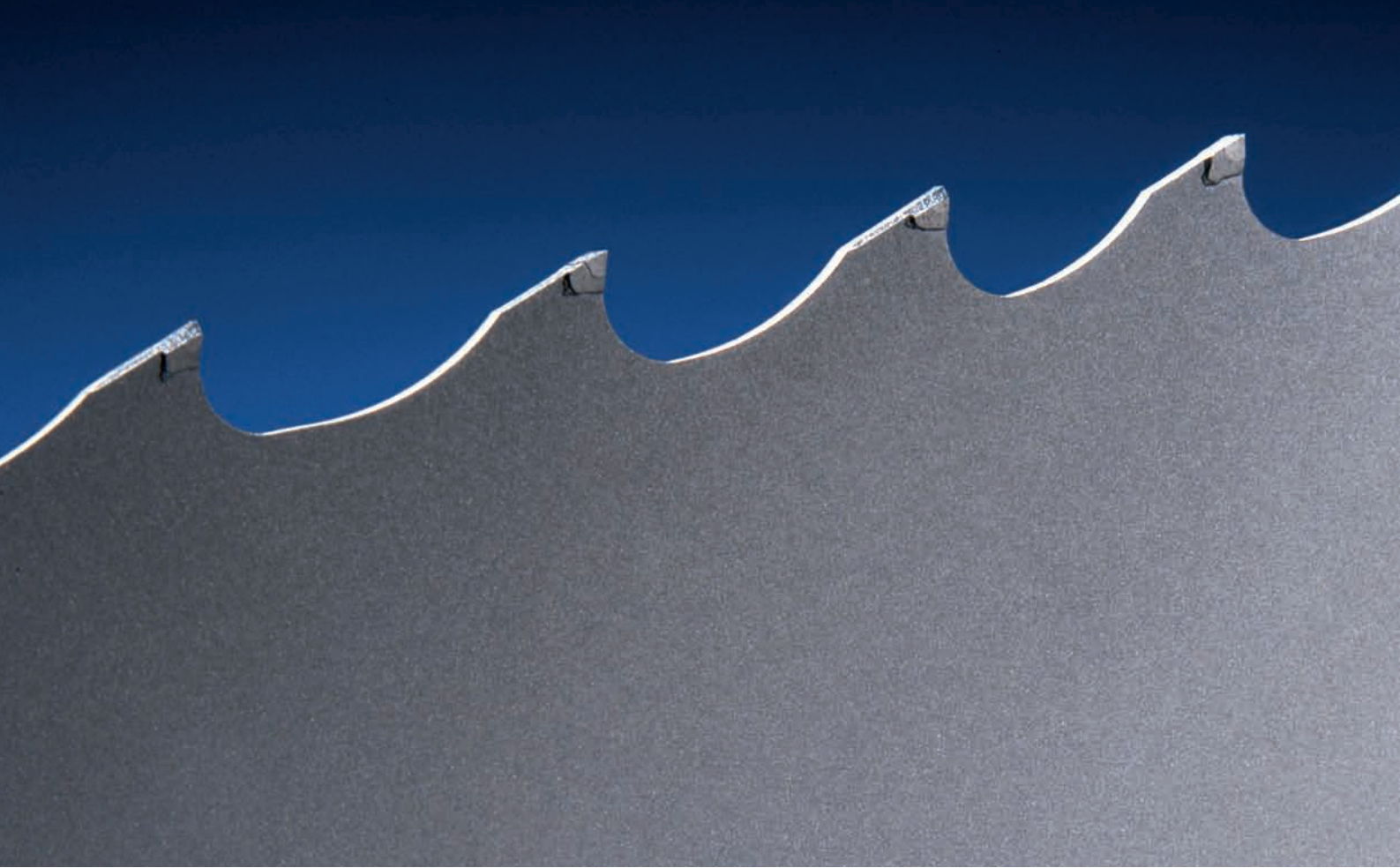
Shark with claw-toothing „KP“ or with combi-toothing „CP“ is produced with borazon grinded tips of tooth. Hereby an exact chip division and a long band-life is reached.

M51 Bi-Metall-Sägebänder/M51 Bi-Metal Band Saw Blades

Agressive M51 Shark M51		Anwendung:		Engineered for:			
		• Eisenwerkstoffe bis ca. 1700 N/mm ² Zugfestigkeit • Rost- und säurebeständige Stähle • Titan- und Nickellegierungen		• common steel qualities up to 1700 N/mm ² tensile strength • stainless and acid-resisting steels • titanium- and nickel-alloy			
Bandbreite b x Bandstärke S <i>blade width b x blade thickness S</i>				ZpZ		tpi	
mm	Zoll/inch	0,75/1,25	1,4/2	2/3	3/4	4/6	
27 x 0,90	1 1/16 x 0,035			CP*	CP*	CP*	
34 x 1,10	1 3/8 x 0,042			CP	CP	CP*	
41 x 1,30	1 5/8 x 0,050		CP*	CP	CP	CP*	
54 x 1,30	2 1/8 x 0,063	CP*	CP*	CP	CP*		
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	CP*	CP*				
80 x 1,60	3 1/8 x 0,063	CP*	CP*				

Agressive M51 und Shark M51 haben Zahnsitzen aus HSS M51 und werden bei schwer zerspanbaren Werkstoffen mit einer Festigkeit bis ca. 1700 N/mm² eingesetzt und zur Erhöhung der Standzeit des Sägebandes. * nur als **Agressive** lieferbar

Agressive M51 und Shark M51 with tooth tips made of hardened HSS-Steel in M51 are needed to saw/cut difficult materials up to 1700 N/mm² tensile strength and to enlarge Band Saw Blade life-time. * only as **Agressive** available



Hartmetallbestücktes Sägeband
Carbide Tipped Band Saw Blade

Hartmetallbestückte Sägebänder

Carbide Tipped Band Saw Blades

Hartmetallbestückte Sägebänder sind extrem verschleißfest dank des Bandkörpers aus speziell legiertem Vergütungsstahl und der Hartmetallzähne, die durch ein spezielles Schweißverfahren auf das Trägermaterial aufgebracht werden. Sie ermöglichen vibrationsarme Schnitte, besonders glatte Schnittflächen und sehr hohe Standzeiten.

Einsatzbereiche sind vor allem:

- schwer zerspanbare Werkstoffe und Legierungen
- Sonderlegierungen
- rost- und säurebeständige Stähle
- vergütete Stähle

Hartmetallbestückte Sägebänder müssen auf besonders geeigneten Bandsägemaschinen eingesetzt werden, um ein optimales Ergebnis zu erzielen.

Bei speziellen Anforderungen entwickeln wir besondere Ausführungen und Sondergeometrien. Gerne erwarten wir Ihre Anfrage mit genauen Details über zu sägendes Material, Einsatzbedingungen und Maschinentyp.

Carbide Tipped Band Saw Blades are extremely wear-resistant as a result of the fact that the blade body is made of special alloy tempering steel and the carbide tips which are welded to the blade back using a special welding process. Both of these processes make allowance for low-vibration cuts, smooth cut surfaces and long Band Saw Blade lives.

They are particularly engineered for:

- *materials and alloys that are hard to cut;*
- *special alloys;*
- *stainless steels;*
- *alloyed steel qualities*

Carbide Tipped Band Saw Blades must be used on specially suited band saw machines in order to receive optimum results.

We develop special geometries for special requirements. We look forward to your inquiry with precise details about the material to be cut, the area of application and the type of sawing machine involved.

Kohlenstoff-Sägebänder

Carbon Steel Band Saw Blades

CS

CS mit Standard-Verzahnung "N" und Klauen-Verzahnung "KP" mit flexiblem Bandrücken.

CS with standard toothing "N" and hook toothing "KP" with flexible back.

Anwendung:

- einfach zu zerspannende Werkstoffe
- für unlegierte Stähle niedriger Festigkeit

Engineered for:

- easy-cut materials
- unalloyed steels with low tensile strength

Bandbreite b x Bandstärke S blade width b x blade thickness S		ZpZ tpi							
		3	4	6	8	10	14	18	22
mm	Zoll/inch								
4 x 0,65	5/32 x 0,025					N	N	N	N
5 x 0,65	3/16 x 0,025						N	N	N
6 x 0,65	1/4 x 0,025		KP	N/KP	N	N	N	N	N
8 x 0,65	5/16 x 0,025		KP	N/KP	N	N	N	N	N
10 x 0,65	3/8 x 0,025	KP	N/KP	N/KP	N	N	N	N	N
13 x 0,65	1/2 x 0,025	KP	N/KP	N/KP	N	N	N	N	N
16 x 0,65	5/8 x 0,025		N	N/KP	N	N	N		
16 x 0,80	5/8 x 0,032	KP	N/KP	N/KP	N	N	N	N	N
20 x 0,80	3/4 x 0,032	KP	N/KP	N/KP	N	N	N	N	N
25 x 0,90	1 x 0,035	KP	N/KP	N/KP	N	N	N	N	N

CS-Plus

CS-Plus mit Standard-Verzahnung "N" und Klauen-Verzahnung "KP" mit federhart vergütetem Bandrücken und gehärteten Zahnsitzen.

CS-Plus with standard toothing "N" and hook toothing "KP" with hardened and tempered back and hardened tooth tips.

Anwendung:

- für niedriglegierte Stähle
- für Stähle mittlerer Festigkeit

Engineered for:

- low-alloy steels
- steels with medium tensile strength

Bandbreite b x Bandstärke S blade width b x blade thickness S		ZpZ tpi							
		3	4	6	8	10	14	18	22
mm	Zoll/inch								
4 x 0,65	5/32 x 0,025			KP	N	N	N	N	N
6 x 0,65	1/4 x 0,025		KP	N/KP	N	N	N	N	N
8 x 0,65	5/16 x 0,025		N/KP	N/KP	N	N	N	N	N
10 x 0,65	3/8 x 0,025	KP	N/KP	N/KP	N	N	N	N	N
13 x 0,65	1/2 x 0,025	KP	N/KP	N/KP	N	N	N	N	N
16 x 0,65	5/8 x 0,025		N/KP	N	N	N	N		
16 x 0,80	5/8 x 0,032		N/KP	N	N	N	N		
20 x 0,80	3/4 x 0,032	KP	N/KP	N	N	N	N		
25 x 0,90	1 x 0,035	KP	N/KP	N	N	N	N		

GEBR. LENNARTZ GMBH & CO. KG

Hohenhagener Str. 46 · D-42855 Remscheid
P.O.-Box 11 04 69 · D-42864 Remscheid
Fon: +49 (0) 21 91/99 60-0 · Fax: +49 (0) 21 91/99 60-60
Email: info@lennartz.de · www.lennartz.de

GEBR. LENNARTZ SERVICE- GESELLSCHAFT MBH

Untertürkheimer Str. 31 · D-66117 Saarbrücken
Fon: +49 (0) 6 81/5 20 53 · Fax: +49 (0) 6 81/5 10 66
Email: infosb@lennartz.de

WAGNER-LENNARTZ DO BRASIL

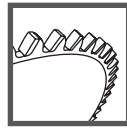
Indústria e Comércio de Serras Ltda
Av. Fábio Eduardo Ramos Esquivel, 2737 – Jd. Canhema
Caixa P. 242 · 09920-570 Diadema – SP · Brasil
Fon: +55 (0) 11 4072 6900 · Fax: +55 (0) 11 4071 1321
Email: wagnerlennartz@wagnerlennartz.com · www.wagnerlennartz.com

LENNARTZ SAW (ANHUI) CO., LTD

No. 1 Yulan Road
230031 Hefei City, Anhui Province · China
Fon: +86 (0) 5515841261 · Fax: +86 (0) 5515841036
Email: info@lennartz.cn



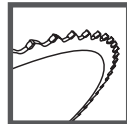
Qualitätsmanagementzertifikat
gem. DIN ISO 9001:2000
*Quality Management Certification
according to DIN ISO 9001:2000*



Hartmetallbestückte Kreissägeblätter bis 2200 mm
Durchmesser zur Stahl- und NE-Metallbearbeitung
*Carbide Tipped Circular Saw Blades up to 2200 mm
diameter for cutting steel and non-ferrous metals*



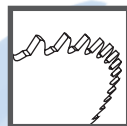
Segment-Kaltkreissägeblätter
von 250 bis 1610 mm Durchmesser
*Segmental Circular Cold Saw Blades
from 250 to 1610 mm diameter*



ECOmax – Hochleistungskreissägeblätter
für das Sägen von Stahl und NE-Metallen
*ECOmax – High performance Circular Saw Blades
for cutting steel and non ferrous metals*



Warm- und Trennkreissägeblätter
bis 2500 mm Durchmesser
*Hot and Friction Circular Saw Blades up
to 2500 mm diameter*



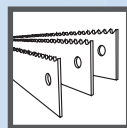
Stammbblätter für Segment-Kaltkreissägeblätter, Hartmetall-
bestückte Kreissägeblätter und Diamantkreissägeblätter
*Saw Bodies for Segmental Circular Cold Saw Blades, Carbide
Tipped Circular Saw Blades and Diamond Circular Saw Blades*



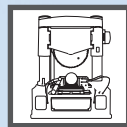
HSS Metallkreissägeblätter in allen Abmessungen
HSS Metal Circular Saw Blades in all sizes



Sägebänder zur Metallbearbeitung
Band Saw Blades for cutting metals



Metallsägeblätter für Hand und Maschine
Hand Hack Saw Blades and Power Hack Saw Blades



Kreissägemaschinen
Circular Sawing Machines