

SÄGEBÄNDER-KATALOG Produktübersicht



INHALT

HM-Titan MU	3
HM-Titan forteC	3
HM-Titan Profile	4
HM-Titan Profile forteC	4
HM-Titan SET	4
HM-Titan nSET	4
HM-Titan B0	5
HM-Titan B0 forteC	5
HM-Titan MUSN	5
HM-Titan MUSN forteC	5
HM-Titan ALU2	6
HM-Titan ALU3	6
HM-Titan ALU SET	6
HM-Titan FIT	7
HM-Titan FIT SET	7
HM-Titan TCO	7
HM-Titan Engine	7

ANWENDUNGSBEREICHE

SYMBOLERKLÄRUNG

Die Vielfältigkeit unserer Sägebänder ermöglicht einen breiten Anwendungsbereich für verschiedene Materialien. Welche Bandsäge für die jeweiligen Bereiche geeignet ist, entnehmen Sie schnell den beigefügten Symbolen, die wir im Folgenden kurz erklären möchten.



Rohr, dickwandig



Dickwandige Rohre & Vollmaterialstangen



Vollmaterial, rund



Platten









Motorblock



Steiger & Angüsse



Vollmaterial, eckig



Steinsäge

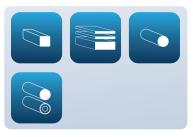


Porenbeton/Faserplatte

MU

- Multispan-Geometrie
- universal einsetzbar, Zerspanung aller gängigen Stahlsorten bis zu einer Härte von 1700 N/mm²
- Zahnspitzen aus hochwertigem Hartmetall
- Trägerband aus hochlegiertem Federbandstahl
- besondere Laufruhe und optimierte Schnittoberfläche durch präzise Schliffgeometrie

ANWENDUNGSBEREICHE



Übersichtstabelle Zähne pro Zoll

	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	1,8/2,2	2/3	3/4	
27 x 0,90							1 x .035
34 x 1,10							1 1/4 x .042
41 x 1,30							1 1/2 x .050
54 x 1,30							2 x .050
54 x 1,60						•	2 x .063
67 x 1,60				-			2 5/8 x .063
80 x 1,60							3 1/8 x .063

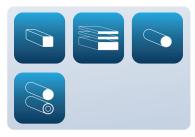
Bandbreite x Dicke (mm) Hook-Zahn

HM-Titan

forteC

- Multispan-Geometrie zur Erhöhung der Zerspanungsparameter
- Leistungssteigerung von 10-30 % bei gleicher Standfläche durch forteC-Beschichtung
- Schneidkanten vorverrundet

ANWENDUNGSBEREICHE



Übersichtstabelle Zähne pro Zoll

	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	1,8/2,2	2/3	3/4	
34 x 1,10							1 1/4 x .042
41 x 1,30							1 1/2 x .050
54 x 1,30							2 x .050
54 x 1,60							2 x .063
67 x 1,60							2 5/8 x .063
80 x 1,60							3 1/8 x .063

Bandbreite x Dicke (mm) Hook-Zahn

Profile

Profile forteC

- VN-Geometrie
- Zerspanung aller gängigen Stahlsorten bis zu einer Härte von 1900 N/mm²
- Besonders geeignet für dickwandige Rohre/zähe Werkstoffe/Sonderlegierungen
- Profile forteC: Leistungssteigerung von 10-30 % bei gleicher Standfläche durch forteC-Beschichtung
- Profile forteC: Schneidkanten vorverrundet

Übersichtstabelle Zähne pro Zoll

	0.85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	1,8/2,2	2/3	3/4	
34 x 1,10						•	1 1/4 x .042
41 x 1,30						■ •	1 1/2 x .050
54 x 1,30						•	2 x .050
54 x 1,60			•		■•	■ •	2 x .063
67 x 1,60			•				2 5/8 x .063
80 x 1,60							3 1/8 x .063

Bandbreite x Dicke (mm) Profile Profile forteC

HM-Titan

SET nSET

- universal einsetzbar, Zerspanung aller gängigen Stahlsorten bis zu einer Härte von 1700 N/mm²
- geschränkte Ausführung SET erzeugt einen breiteren Schnittkanal, verhindert Festklemmen des Sägebandes speziell bei Materialeigenspannungen (z.B. Inconel, Hastelloy oder geschmiedete Werkstoffe)
- auch auf nicht HM-fähigen, leistungsstarken Bandsägemaschinen einsetzbar
- besonders geeignet für große Eingriffslängen
- in Stufen-(SET) und Normalschränkung (nSET) verfügbar
- · Hochleistungssägeband mit Sondergeometrie

ANWENDUNGSBEREICHE

ANWENDUNGSBEREICHE



Übersichtstabelle Zähne pro Zoll

	0,7/1,0	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	
27 x 0,90					•	•	1 x .035
34 x 1,10					■•		1 1/4 x .042
41 x 1,30				■•	■ •	•	1 1/2 x .050
54 x 1,30				■•			2 x .050
54 x 1,60			•	•	■ •	•	2 x .063
67 x 1,60		■ •	■•	■•			2 5/8 x .063
80 x 1,60		■ •	•				3 1/8 x .063
100 x 1,60							4 x .063

Bandbreite x Dicke (mm) SET onSET

BO

BO forteC

- Hochleistungssägeband mit Sondergeometrie
- Zerspanung von gehärteten/induktivvergüteten und hochharten Werkstoffen > 50 HRC
- B0 ist auch für den Einsatz auf Maschinen mit begrenzter Leistung geeignet
- Leistungssteigerung von 10-30 % bei gleicher Standfläche mit der forteC-Ausführung

ANWENDUNGSBEREICHE



Übersichtstabelle Zähne pro Zoll

	1,5/2	2/3	3/4	
27 x 0,90			•	1 x .035
34 x 1,10			•	1 1/4 x .042
41 x 1,30			•	1 1/2 x .050
54 x 1,30				2 x .050
54 x 1,60				2 x .063

Bandbreite x Dicke (mm) BO BO forteC

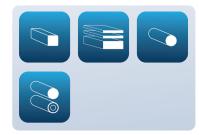
HM-Titan

MUSN

MUSN forteC

- Hochleistungssägeband mit Sondergeometrie
- Zerspanung von gehärteten/induktivvergüteten und hochharten Werkstoffen > 50 HRC
- MUSN erfordert den Einsatz leistungsstarker Bandsägemaschinen
- Multispan-Geometrie zur Erhöhung der Schnittparameter
- Leistungssteigerung von 10-30 % bei gleicher Standfläche mit der forteC-Ausführung

ANWENDUNGSBEREICHE



Übersichtstabelle Zähne pro Zoll

	·									
	1,5/2	2/3	3/4							
27 x 0,90				1 x .035						
34 x 1,10			•	1 1/4 x .042						
41 x 1,30			•	1 1/2 x .050						

Bandbreite x Dicke (mm) MUSN • MUSN forteC

SONDERLÖSUNGEN

RÖNTGEN Rückenwelle (RW)

Die Röntgen "RW" wird am konfektionierten Band in die Rückenkante eingebracht. Die Welle reduziert die wirksame Eingriffslänge im Sägeprozess. Die geringere Eingriffslänge führt zu einer Schnittkraftreduzierung, gewährleistet gleichzeitig einen besseren Freischnitt und wirkt somit Standzeit fördernd.



ALU2 ALU3

- VN-Geometrie/Multispan-Geometrie
- Zahnspitzen aus leistungsoptimiertem Spezial-HM
- hochlegierter Federbandstahl für hohe Bandlaufgeschwindigkeiten und Vorschübe
- besonders geeignet für Blöcke, Platten, Angüsse und Steiger/Handvorschub
- optimierte Schnittoberflächen bei Platten- und Blockschnittanwendungen
- optimiertes Spankammerprofil für große Eingriffslängen

Übersichtstabelle Zähne pro Zoll

	2	3	0,85/1,15	0.9/1,2	1,1/1,6	1,5/2	2/3	
20 x 0,90								3/4 x .035
27 x 0,90		■ •					■ •	1 x .035
34 x 1,10	•	•				•	•	1 1/4 x .042
41 x 1,10								1 1/2 x .042
41 x 1,30					•	•	•	1 1/2 x .050
54 x 1,30						•		2 x .050
54 x 1,60						-		2 x .063
80 x 1,60				•				3 1/8 x .063

Bandbreite x Dicke (mm) **VN**-Geometrie • Multispan-Geometrie

HM-Titan

ALU SET

- geschränkte Ausführung SET erzeugt einen breiteren Schnittkanal, verhindert Festklemmen des Sägebandes speziell bei Materialeigenspannungen
- hochlegierter Federbandstahl für hohe Bandlaufgeschwindigkeiten und Vorschübe
- besonders geeignet für Handvorschub

Übersichtstabelle Zähne pro Zoll



Bandbreite x Dicke (mm) Hook-Zahn

ANWENDUNGSBEREICHE







ANWENDUNGSBEREICHE



FIT

FIT SET

- Multispan-Geometrie
- hochleistungssägeband speziell zum Sägen von Nickelbasis-Legierungen
- neu entwickelter, hochverschleißfester Hartmetall-Körper zur Steigerung der Leistungsmerkmale (Standzeit, Schnittgüte, Schnittleistung, Schnittgenauigkeit)
- Optimierung der Schnittkosten
- Trägerband aus hochlegiertem Federbandstahl

ANWENDUNGSBEREICHE



Übersichtstabelle Zähne pro Zoll

	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	1,8/2,2	2/3	3/4	
34 x 1,10							1 1/4 x .042
41 x 1,30			•				1 1/2 x .050
54 x 1,30							2 x .050
54 x 1,60			•				2 x .063
67 x 1,60		•					2 5/8 x .063

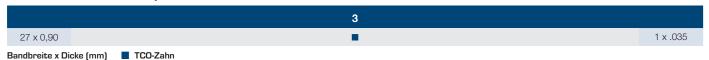
Bandbreite x Dicke (mm) FIT FIT SET

HM-Titan

TCO

- geringer Schnittdruck, dadurch ermüdungsarmes Arbeiten bei überwiegend manuellem Vorschub
- hochverschleißfeste Hartmetall-Körper erhöhen die Standzeit
- geeignet für stark abrasive Werkstoffe (z.B. Porenbeton/Faserplatten, Poroton, Lochziegel oder Dämmplatten)
- speziell für den Einsatz im Baugewerbe in der Abmessung 27 x 0,9 mm 3 ZpZ für Sägemaschinen wie Zagro (UVB-Serie), Lissmac (MBS-Serie) oder Norton Clipper (CB Serie) u.a.

Übersichtstabelle Zähne pro Zoll

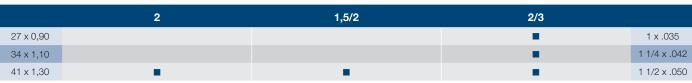


HM-Titan

Engine

- VN-Geometrie
- Zahnspitzen aus leistungsoptimiertem Spezial-HM
- hochlegierter Federbandstahl für hohe Bandlaufgeschwindigkeiten und Vorschübe
- optimiertes Zahnprofil für versandete Bauteile
- HM-Schneidstoff optimiert für hoch Si-haltige Legierungen
- hochflexibler Federstahl für hohe Anzahl Biegewechsellasten
- entwickelt für abrasive, hochsiliziumhaltige Legierungen
- auch geeignet beim Einsatz in Graphit

Übersichtstabelle Zähne pro Zoll



Bandbreite x Dicke (mm) Hook-Zahn

ANWENDUNGSBEREICHE















SICHERHEITSHINWEISE

Endlos geschweißte RÖNTGEN Sägebänder stehen in Lieferform unter Spannung. Beim Öffnen der Lieferform und beim Auflegen des Sägebandes auf die Sägemaschine müssen folgende Sicherheitsmaßnahmen eingehalten werden:

- Schutzbrille tragen
- Arbeitshandschuhe tragen
- Sicherheitsschuhe tragen







Detaillierte Sicherheitshinweise finden Sie in den Bedienungsanleitungen des jeweiligen Maschinenherstellers oder erhalten Sie auf Anfrage bei RÖNTGEN.

ROBERT RÖNTGEN GMBH & CO. KG

AUF DEM KNAPP 44 | 42855 REMSCHEID

TEL.: +49-(0)-2191 373-01

info@roentgen-saw.com www.roentgen-saw.com

