



Preisliste: für Sägebänder für alle Sägemaschinenhersteller

Wir sind in der Lage für jeden Bedarf die richtige Zahnteilung, Qualität und Sägebändabmessung zu liefern.

Die Zahnteilung ist für den Preis nicht relevant.

Falls Sie eine andere Größe oder noch höhere Qualität wünsche machen wir ihnen gerne ein spezielles Angebot wir benötigen dafür folgende Infos:

1. Welches Material soll geschnitten werden: Stahl, Niro
2. Welches Material. Rohre, Profile, Vollmaterial Rund, Vierkant. Träger, Bündelschnitte ...
3. Sägebändabmessungen

Preis Beispiele folgen: weiteres auf Anfrage

Pos	Artikel-Nr. Bezeichnung	Menge	PE	Einzelpreis EUR
10	C00 0306 METALLBANDSÄGE BS170 G HISI211 2085x20x0.90 04/06 M42 NUR BEDINGT FÜR N I R O GEEIGNET	1 STK	1	35,52
20	C00 6169 METALLBANDSÄGE BS 170 G HISI222 2085x20x0.90 06/10 M42 AUCH FÜR N I R O GEEIGNET	1 STK	1	38,96
30	C00 0582 METALLBANDSÄGE BS 220 G HISI211 2450x27x0.90 04/06 M42 NUR BEDINGT FÜR N I R O GEEIGNET	1 STK	1	42,77
40	C00 4074 METALLBANDSÄGE BS 220 G HISI223 2450x27x0.90 04/06 M42 AUCH FÜR N I R O GEEIGNET	1 STK	1	50,76

Maschinenhalle/Büro	Rechnungsanschrift	ATU 69213317	
KK-Industries GmbH	KK-Industries GmbH	Firmenbuchnummer	Tel.: +43/(0) 664 380 7776
Hirtenbergerstr. 6b	Mariannengasse 25	FN 425567 i	Fax: +43/(0) 2256 824 104
A-2542 Kottlingbrunn	A-2551 Enzesfeld	LG Wr. Neustadt	kletzer@kk-industries.eu
AUSTRIA	Vorführung nach Vereinbarung	St-Nr.: 16260/4003	www.kk-industries.eu



VERTRAUEN SIE AUF ÜBER
25 JAHRE ERFAHRUNG

Neue und gebrauchte Werkzeug- und Blechbearbeitungsmaschinen

Verkauf. Einkauf. Service. Ersatzteile. Sägebänder. Werkzeuge. Stempel. Schweißtische

50 C00	0590	1 STK	1	48,33
METALLBANDSÄGE BS 230 DG				
HISI211 2825x27x0.90 04/06 M42				
NUR BEDINGT FÜR N I R O GEEIGNET				
60 C00	5697	1 STK	1	57,54
METALLBANDSÄGE BS 230 DG				
HISI223 2825x27x0.90 04/06 M42				
AUCH FÜR N I R O GEEIGNET				
70 C00	0091	1 STK	1	51,08
METALLBANDSÄGE 330AE60°				
HISI211 3010x27x0.90 04/06 M42				
NUR BEDINGT FÜR N I R O GEEIGNET				
80 C00	4608	1 STK	1	60,89
METALLBANDSÄGE 330AE60°				
HISI223 3010x27x0.90 04/06 M42				
AUCH FÜR N I R O GEEIGNET				
90 C00	1836	1 STK	1	188,73
METALLBANDSÄGE DCB-S 560				
HISI211 7000x41x1.30 04/06 M42				
NUR BEDINGT FÜR N I R O GEEIGNET				
100 C00	1837	1 STK	1	219,81
METALLBANDSÄGE DCB-S 560				
HISI223 7000x41x1.30 04/06 M42				
AUCH FÜR N I R O GEEIGNET				
101 C00	1821	1 STK	1	206,79
METALLBANDSÄGE DCB-S 560				
HISI230 7000x41x1.30 05/07 M42				
AUCH FÜR N I R O GEEIGNET				
MIT VERSTÄRKTEN ZAHNRÜCKEN, SPEZIELL FÜR ROHRE / PROFILE UND TRÄGER EINZEL UND BÜNDELSCHNITTE				

Alle Preise verstehen sich exkl. MwSt. zuzüglich Verpackung und Transport durch DPD
Preisänderungen und Irrtümer vorbehalten

Maschinenhalle/Büro	Rechnungsanschrift	ATU 69213317	
KK-Industries GmbH	KK-Industries GmbH	Firmenbuchnummer	Tel.: +43/(0) 664 380 7776
Hirtenbergerstr. 6b	Mariannengasse 25	FN 425567 i	Fax: +43/(0) 2256 824 104
A-2542 Kottlingbrunn	A-2551 Enzesfeld	LG Wr. Neustadt	kletzer@kk-industries.eu
AUSTRIA	Vorführung nach Vereinbarung	St-Nr.: 16260/4003	www.kk-industries.eu



VERTRAUEN SIE AUF ÜBER
25 JAHRE ERFAHRUNG

Neue und gebrauchte Werkzeug- und Blechbearbeitungsmaschinen
Verkauf. Einkauf. Service. Ersatzteile. Sägebänder. Werkzeuge. Stempel. Schweißstische

Hochleistungssägebänder



Maschinenhalle/Büro	Rechnungsanschrift	ATU 69213317	
KK-Industries GmbH	KK-Industries GmbH	Firmenbuchnummer	Tel.: +43/(0) 664 380 7776
Hirtenbergerstr. 6b	Mariannengasse 25	FN 425567 i	Fax: +43/(0) 2256 824 104
A-2542 Kottlingbrunn	A-2551 Enzesfeld	LG Wr. Neustadt	kletzer@kk-industries.eu
AUSTRIA	Vorführung nach Vereinbarung	St-Nr.: 16260/4003	www.kk-industries.eu

Inhalt

Technische Informationen

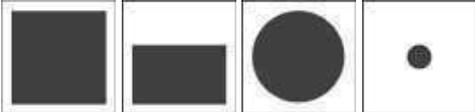
Legende	4
Schränkkarten / Sägebandgeometrie	5
Zahnformen	6
Einfahren des Bandes	7
Bandauswahl	8
Bandauswahl	9
Schnittgeschwindigkeiten	10 - 11

Sägebänder

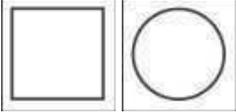
Hisi 110 Bandsäge	12
Hisi 210 Bandsäge M 42 (W 523) S	13
Hisi 211 Bandsäge M 42 (W 523) K	14
Hisi 220 Bandsäge M 42 (W 526) S	15
Hisi 221 Bandsäge M 42 (W 526) K	16
Hisi 222 Bandsäge M 42 (W528) S	17
Hisi 223 Bandsäge M 42 (W529) K	18
Hisi 224 Bandsäge M 42 (W529 RP)	19
Hisi 230 Bandsäge M 42 (W 524 Profile)	20
Hisi 231 Bandsäge M 42 (W 524 Profile WS)	21
Hisi 232 Bandsäge M 42 (W 523, 528, 529 WS)	22
Hisi 233 Bandsäge M 42 (W523 NE)	23
Hisi 240 Bandsäge M 42 (W 532)	24
Hisi 241 Bandsäge M 42 (W 534)	25
Hisi 310 Bandsäge M 51 (W631)	26
Hisi 320 Bandsäge M 51 (W633)	27
Hisi 410 Bandsäge HM (W548, Forte C)	28
Hisi 420 Bandsäge HM (W 545 MU)	29
Hisi 430 Bandsäge HM (W 547 BO)	30
Hisi 440 Bandsäge HM (W 547 BO C)	31
Hisi 450 Bandsäge HM (Alu)	32
Hisi 460 Bandsäge HM (Grit)	33
Hisi 510 Bandsäge Diamant	34
Hisi 010 Bandsäge Holz	35
Hisi Einsatzempfehlung	36 – 37

Legende:

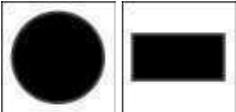
Vollmaterial



Rohre



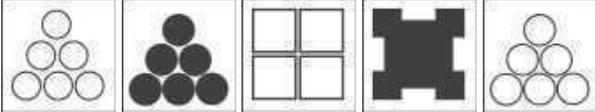
Vergütete Stähle



Träger



Bündel

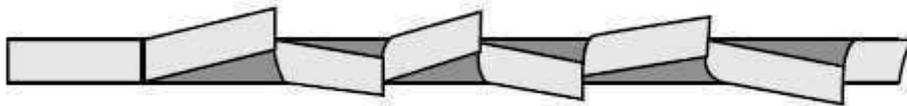


Schränkarten

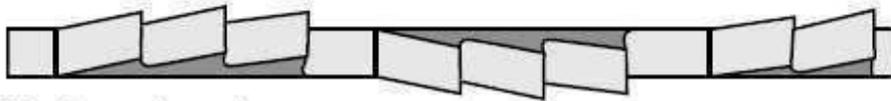
Neben Zahnform und Zahnteilung ist die Schränkung eines Sägebandes ausschlaggebend für die Leistungsfähigkeit. Durch die Schränkung, bei der die Zähne abwechselnd links und rechts über die Ebene des Bandkörpers hinausragen, wird der Freischnitt des Sägebandes erreicht. Das Einklemmen des Sägebandes wird somit verhindert.



Standardschränkung

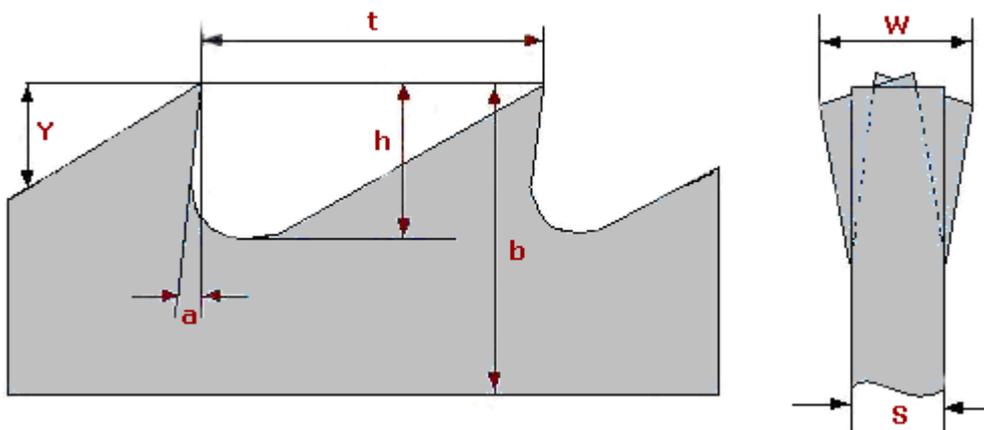


Gruppenschränkung



Wellenschränkung

Sägebandgeometrie



b = Bandbreite, **S** = Banddicke, **H** = Zahntiefe, **t** = Zahnteilung,
a = Spanwinkel, **Y** = Freiwinkel, **W** = Schränkwinkel

Zahnformen

Standartzahn

Spanwinkel 0°

Spezialist für

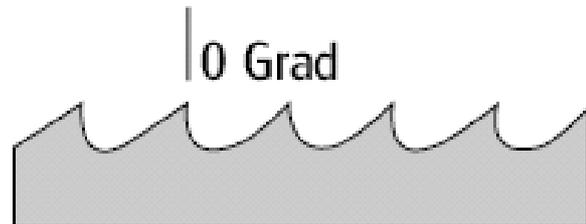
-kurzspanende Materialien

-dünne Wandstärken

-kleine Querstücke

-Gusseisen

-niedrig legierten Werkstoffen



Klauenzahn

Spanwinkel von 10°

Spezialist für

-langspanende, zähe Materialien

-große Querschnitte

-NE-Metallen

-höher legierten Werkstoffen



Klauenzahn Plus

Spanwinkel von bis zu 16°

Spezialist für

-langspanende, zähe Materialien

-große Querschnitte

-rost und Säurebeständigen Stählen

-Werkzeugstählen

-hoch legierten Werkstoffen



Profilzahn

Positive Zahnneigung von $5 - 10^\circ$

Verstärkte Zähne und weitere Schränkung

Spezialist für

-Rohre und Profile

-Stahlträger

-Bündelschnitte

Einfahren des Sägebandes

Um das größte Leistungspotential eines neuen Sägebandes zu erreichen sollte man diese immer Einfahren um ein vorzeitiges Ausbrechen der Zahnspitzen zu vermeiden. Dies schärft und stärkt die neuen, sehr scharfen Zähne. Die Lebensdauer eines Sägebandes kann so um 25 bis 30 Prozent erhöht werden.



Wie einfahren?

- Ermitteln Sie bitte dafür die für Ihren Werkstoff und der Dimension Ihres Werkstückes passende Schnittgeschwindigkeit (Bei starken Vibrationen und Schwingungsgeräuschen verringern Sie diese dementsprechend).
- Schneiden Sie mit der Hälfte des normalen Vorschubes (Schneidezeit ist min. doppelt so lang)
- Erhöhen Sie nach ca. 20 Minuten schrittweise den Vorschub bis Sie die normale Schnittleistung erreichen.

Beim Sägen von sehr Zähem und gehärteten Materialien wird beim einfahren ein etwas höherer Vorschubdruck benötigt.

Bandauswahl

Die Wahl des richtigen Bi-Metall Sägebandes hängt von verschiedensten Faktoren ab welche wir Ihnen nachstehend einmal aufführen wollen. Bitte beachten Sie das alle Werte durchschnittliche Werte darstellen und in Abhängigkeit von Sägemaschine, Materialzustand, Bandauswahl sowie spezifischen Anforderungen (Standzeit, Toleranzen usw) abweichen können. Die maximale Standzeit wird auch nur nach einem korrekten Einfahren des Sägebandes erreicht.

1. Bandlänge

Für jede Bandsägemaschine ist eine spezifische Bandabmessung vorgegeben, die Sie Ihren Maschinenunterlagen entnehmen können.

2. Bandbreite

Bei horizontalen Maschinen ist die Bandbreite vom Hersteller vorgegeben. Vertikale Bandsägemaschinen erlauben größere Variationen der Bandbreite. Mit zunehmender Bandbreite erhöht sich die Stabilität des Sägebandes. Sollten Konturen gesägt werden, begrenzt der kleinste zu sägende Radius die Bandbreite.

3. Schneidstoff

Entscheidend für die Auswahl des Schneidstoffes ist die Zerspanbarkeit des zu trennenden Materials.

Im Allgemeinen gibt es vier Hauptgruppen von Schneidstoffen

Werkzeugstahl: Härte ca. 850 HV, Anlassbeständigkeit ca. 200°C
(für einfachste arbeiten)

Bimetall (HSS): Härte ca. 1000 HV, Anlassbeständigkeit ca. 600°C
(In HSS-M 42 und HSS –M 51 erhältlich, für fast alle Anwendungen geeignet)

Hartmetall: Härte ca. 1600 HV Anlassbeständigkeit ca. 800°C

(Als Hochleistungssägeband auf geeigneten Maschinen, für höchste Ansprüche)

Diamant: Härte ca. 9000 HV

(für Abrasive Baustoffe, Kohle, Glas, Marmor und Stein)

Bandauswahl

4. Zahnteilung :

Man unterscheidet grundsätzlich zwischen konstanter und variabler Zahnteilung. Dabei kann zwischen dem Standardzahn mit konstanter Zahnteilung und dem Kombizahn mit variabler Zahnteilung gewählt werden. In den Tabellen können Sie die jeweils für Sie beste Zahnteilung ermitteln.

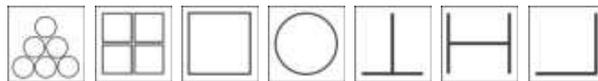


Sägen von Vollmaterialien

Konstante Zahnteilung	Materialquerschnitt
18 ZpZ	bis 6 mm
14 ZpZ	bis 10 mm
10 ZpZ	10 - 30 mm
8 ZpZ	30 - 50 mm
6 ZpZ	50 - 80 mm
4 ZpZ	80 - 120 mm
3 ZpZ	120 - 200 mm
2 ZpZ	200 - 400 mm
1,25 ZpZ	300 - 700 mm
0,75 ZpZ	ab 600 mm

Variable Zahnteilung	Materialquerschnitt
10 / 14 ZpZ	bis 25 mm
8 / 12 ZpZ	20 - 40 mm
6 / 10 ZpZ	25 - 60 mm
5 / 8 ZpZ	40 - 70 mm
4 / 6 ZpZ	60 - 110 mm
3 / 4 ZpZ	80 - 160 mm
2 / 3 ZpZ	120 - 350 mm
1,5 / 2 ZpZ	200 - 450 mm
1,1 / 1,6 ZpZ	250 - 650 mm
0,75 / 1,25 ZpZ	ab 500 mm

Sägen von Rohren und Profilen



Bei dünnwandigen Rohren (bis ca. 8 mm Wandstärke) möglichst ein Bandsäge mit 0° Spanwinkel verwenden. Beim sägen von Bündeln bitte immer die doppelte Wandstärke verwenden.

Wandstärke mm	Zähne per Zoll / Durchmesser									
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500
2	14	14	14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	6/10
3	14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	5/8
4	14	10/14	10/14	10/14	8/12	6/10	6/10	6/10	5/8	4/6
5	14	10/14	10/14	8/12	6/10	6/10	6/10	5/8	4/6	4/6
6	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6
8	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6
10		8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	3/4
12		8/12	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4
15		8/12	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4
20			5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	2/3
30				4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	2/3	2/3
50						3/4	3/4	3/4	2/3	2/3
80								2/3	2/3	1,5/2
100									2/3	1,5/2

Empfohlene Schnittgeschwindigkeiten für Bi-Metall und Hartmetall Sägebänder

Werkstoffe	Din	Werkstoff-Nr.	Schnittgeschwindigkeit (m/min)			Kühlschmiermittel (ca. Ölanteil)
			Bi-Metall bis 100 mm	Bi-Metall 100- 500 mm	Hartmetall	
Baustähle	St 37	1.0037	90 - 100	70 - 90	100 - 130	10%
	St 50	1.0050	70 - 90	50 - 70	90 - 120	10%
	St 60	1.0060	65 - 85	45 - 65	90 - 120	10%
Einsatzstähle	C 10	1.0301	95 - 110	60 - 80	110 - 140	15%
	14 NiCr 14	1.5752	40 - 60	30 - 50	70 - 90	10%
	16 MnCr 5	1.7131	65 - 75	55 - 65	80 - 100	10%
	20 CrMo 5	1.7264	65 - 75	55 - 65	80 - 100	10%
	21 NiCrMo 2	1.6523	55 - 65	45 - 55	70 - 90	10%
Nitrierstähle	34 CrAl 6	1.8504	40 - 45	30 - 40	45 - 60	5%
	34 CrAlMo 5	1.8507			45 - 60	5%
Automatenstähle	9 S 20	1.0711	100 - 130	80 - 120	100 - 160	15%
Vergütungsstähle	C 35	1.0501	75 - 90	60 - 75	90 - 120	5%
	40 Mn 4	1.1157	60 - 70	50 - 60	70 - 90	5%
	42 CrMo 4	1.7225	60 - 70	50 - 60	70 - 90	5%
	34 CrNiMo 6	1.6582	60 - 70	50 - 60	70 - 90	5%
	36 NiCr 6	1.5710	60 - 70	50 - 60	70 - 90	5%
Kugellagerstähle	100 Cr 6	1.3505	65 - 75	55 - 65	70 - 90	3%
	100 CrMo 7.3	1.3520	50 - 60	40 - 50	60 - 80	3%
Federstähle	65 Si 7	1.5028	60 - 70	40 - 60	65 - 85	3%
	50 CrV 4	1.8159	60 - 70	40 - 60	65 - 85	3%
Unlegierte	C 125 W	1.1663	50 - 65	40 - 50	65 - 80	3%
Werkzeugstähle	C 80 W 1	1.1525	50 - 70	40 - 50	70 - 85	3%
	C 75 W	1.1750	50 - 65	40 - 50	65 - 80	3%
Werkzeugstahl für Kaltarbeit	125 Cr 1	1.2002	50 - 65	40 - 50	65 - 80	3%
	X 210 Cr 12	1.2080	35 - 45	25 - 35	40 - 50	trocken
	X 42 Cr 13	1.2083	35 - 45	25 - 35	40 - 50	3%
	X 155 CrVMo 12.1	1.2379	35 - 45	25 - 35	40 - 50	trocken
	90 MnCrV 8	1.2842	35 - 45	30 - 35	45 - 55	3%
	X 165 CrV 12	1.2201	35 - 45	30 - 40	40 - 50	3%
	100 CrMo 5	1.2303	35 - 50	30 - 40	40 - 55	3%
	X 32 CrMoV 3 3	1.2365	50 - 60	40 - 50	50 - 65	3%
	45 WCrV 7	1.2542	40 - 50	35 - 45	45 - 60	3%
Werkzeugstahl für Warmarbeit	40 CrMnMo 7	1.2311	25 - 35	20 - 25	35 - 50	5%
	X 40 CrMoV 5.1	1.2344	22 - 30	18 - 22	30 - 45	5%
	56 NiCrMoV 7	1.2714	30 - 40	25 - 30	40 - 60	5%
	40 CrMnNiMo 8.6.4	1.2738	25 - 35	20 - 25	35 - 50	5%
Schnellarbeitsstähle	S 6-5-2	1.3343	40 - 50	35 - 45	50 - 60	3%
	S 3-3-2	1.3333	50 - 55	40 - 50	55 - 65	3%
	S 2-10-1-8	1.3247	40 - 45	30 - 40	45 - 60	3%
	S 10-4-3-10	1.3207	40 - 45	30 - 40	45 - 60	3%
	S 6-5-2-5	1.3243	40 - 45	30 - 40	45 - 60	3%
	S 18-0-1	1.3355	40 - 45	30 - 40	45 - 60	3%
Rost- und säurebeständige Stähle	X 5 CrNi 18 10	1.4301	40 - 50	25 - 40	40 - 50	10%
	X 6 CrNiMoTi 17.12.2	1.4571	25 - 30	20 - 25	40 - 50	10%
	X 6 CrNiMo 17.12.2	1.4401	30 - 35	25 - 30	40 - 50	10%
	X 20 Cr 13	1.4021	40 - 50	25 - 40	40 - 50	10%
Ventilstähle	X 45 CrSi 9.3	1.4718	45 - 55	35 - 45	50 - 60	5%
	X 45 CrNiW 18.9	1.4873	40 - 50	25 - 40	50 - 60	5%
Hochwarmfeste Stähle	X 12 CrCoNi 2120	1.4971	20 - 30	15 - 25	30 - 40	10%
	X 20 CrMoWV 12.1	1.4935	25 - 35	15 - 30	40 - 50	10%
	X 20 CrMoV 12.1	1.4922	20 - 30	10 - 25	25 - 40	10%
	X 5 NiCrTi 26 15	1.4980	20 - 30	10 - 25	25 - 40	10%
Hitzebeständige Stähle	X 10 CrSi 6	1.4712	20 - 25	10 - 20	25 - 40	15%
	X 10 CrAl 18	1.4742	20 - 25	10 - 20	25 - 40	15%
	X 15 CrNiSi 25.20	1.4841	20 - 25	10 - 20	30 - 40	15%
	X 12 NiCrSi 36.16	1.4864	20 - 25	10 - 20	30 - 40	15%

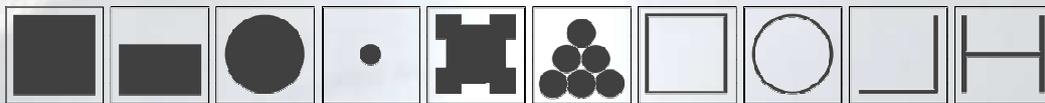
Empfohlene Schnittgeschwindigkeiten für Bi-Metall und Hartmetall Sägebänder

Werkstoffe	Din	Werkstoff-Nr.	Schnittgeschwindigkeit (m/min)		Hartmetall	Kühlschmiermittel (ca. Ölanteil)
			Bi-Metall bis 100 mm	Bi-Metall 100- 500 mm		
(Inconel)	NiCr 19 NbMo	2.4668	13 - 18	8 - 15	15 - 30	20%
(Hastellov)	NiMo 30	2.4810	15 - 25	10 - 20	18 - 30	12%
(Nimonic)	NiCr 13 Mo 6 Ti 3	2.4662	13 - 18	8 - 15	15 - 25	20%
(Nimonic)	NiCo 20 Cr 20 MiTi	2.4650	15 - 20	10 - 15	17 - 30	15%
(Incoloy)	X 8 CrNiAlTi 20.20	1.4847	16 - 21	11 - 16	18 - 30	15%
Vergütete Stähle						
1000 - 1200 N/mm ²			30 - 35	25 - 30	35 - 50	Ca. 5 %
1200 - 1400 N/mm ²			25 - 30	20 - 25	30 - 45	Ca. 5 %
1400 - 1600 N/mm ²			20 - 25	15 - 20	25 - 40	Ca. 5 %
Gehärtete Stähle						
50 HRC					15 - 20	Ca. 5 %
55 HRC					10 - 15	Ca. 5 %
60 HRC					8 - 12	Ca. 5 %
Zirkonium					20 - 30	12%
Stahlguss	GS - 38		55 - 70	45 - 60	70 - 100	Ca. 3 %
	GS - 60		45 - 60	35 - 50	60 - 85	Ca. 3 %
Gusseisen	GG - 15		45 - 60	35 - 50		trocken
	GG - 30		45 - 60	35 - 50	60 - 80	trocken
	GGG - 50		40 - 55	30 - 45	55 - 75	trocken
	GTW - 40		40 - 55	30 - 45		trocken
	GTS - 65		40 - 55	30 - 45		trocken
Gusseisen legiert	NiCrMo		25 - 40	15 - 30	40 - 50	trocken
Titan	Ti 1	3.7025	25 - 35	10 - 25	40 - 80	10%
	TiAl 6 V 4	3.7164	10 - 20	05 - 15	35 - 70	10%
Kupfer	KE - Cu	2.0050	120 - 350	80 - 350	100 - 200	10%
	Elektrolyt-Kupfer	2.0060	120 - 350	80 - 350	100 - 200	10%
Messing	CuZn 10	2.0230	120 - 400	80 - 350		3 %
	CuZn 40	2.0360	120 - 400	80 - 350		3 %
	CuZn 40 Pb 2	2.0402	100 - 350	60 - 300		3 %
	CuZn 31 Si 1	2.0490	100 - 350	60 - 300		3 %
	CuZn 15 Si 4	2.0492	100 - 350	60 - 300		3 %
	CuZn 39 Pb 3	2.0401			150 - 250	3 %
	VuZn 31 Si	2.0230			150 - 250	3 %
Bronze (Kuper-Zinn)	CuSn 6	2.1020	80 - 160	80 - 160	90 - 130	3 %
	CuSn 8	2.1030	80 - 160	80 - 160		3 %
	CuSn 6 Zn 6	2.1080	80 - 160	80 - 160		3 %
	CuSn 10 Zn	2.1086	50 - 120	50 - 120	90 - 130	3 %
Rotguss (Kupfer-Guss)	CuSn 5 ZnPb	2.1096	50 - 120	50 - 120	90 - 130	3 %
	CuAl 8	2.0920	35 - 55	35 - 55	40 - 70	15 %
Alu-Bronze (Kupfer-Alu)	CuAl 8 Fe 38	2.0920.60			52 - 65	15 %
	CuAl 10 Fe 3Mn 2	2.0936	25 - 45	25 - 45	30 - 40	15 %
	CuAl 10 Fe	2.0940	25 - 45	25 - 45	30 - 40	15 %
	CuAl 10 Ni 5 Fe 4	2.0966			50 - 70	15 %
	Ampco 18				40 - 65	15 %
	Ampco 25				30 - 50	15 %
	Zinn-Bleibronze	CuPb 20 Sn 5	2.1818	70 - 150	70 - 150	
Aluminium + Legierungen	Al 99.5	3.0255	70 - 2000	70 - 2000	bis 3000	25 %
	Al 99.8	3.0285	70 - 2000	70 - 2000	bis 3000	25 %
	AlMg 1	3.315			bis 3000	25 %
	AlMg 3	3.3535	70 - 2000	70 - 2000	bis 3000	25 %
	AlMg 4.5 Mn	3.3547	70 - 2000	70 - 2000	bis 3000	25 %
	AlMgSi 1	3.2315			bis 3000	25 %
	G-AlSi 5 MG	3.2341	70 - 1600	70 - 1600		25 %
	G-AlSi 12	3.2581	70 - 1400	70 - 1400		25 %
	AlSi 21 CuNiMg				80 - 800	25 %
Thermoplastische Kunststoffe	PVC		80 - 400	80 - 400		trocken
	Teflon		80 - 400	80 - 400		trocken
	Hostalen		80 - 400	80 - 400		trocken
Duroplastische Kunststoffe	Polyurethan		80 - 1200	80 - 1200		trocken
	Polystrol		80 - 1200	80 - 1200		trocken
	Polyester		80 - 1200	80 - 1200		trocken
Gewebeverstärkte Kunststoffe	Resitex		50 - 200	50 - 200	50 - 300	trocken
	Novotex		50 - 200	50 - 200	50 - 300	trocken
	GFK				40 - 80	trocken
Gasbeton				300 - 500	trocken	
Grafitkohle				80 - 600	trocken	
Asbestzement				300 - 500	trocken	

Alle genannten Werte sind durchschnittliche Werte und können je nach Anforderung auch abweichen. Für weitere Beratung stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung.

HISI 110 Bandsäge

Werkzeugstahlsägeband
 Für den einfachen Werkstatteinsatz
 Niedriglegierte Stähle mit bis zu 800 N/mm²
 Erhöhte Festigkeit und geringere
 Verschleißigenschaften
 0° Spanwinkel beim Standardzahn
 10° Spanwinkel beim Klauenzahn



Abmessung mm	Zähne pro Zoll								
	3	4	6	8	10	14	18	24	
6x0,65		K	S/K	S	S	S	S	S	S
8x0,65			S/K	S	S	S	S	S	S
10x0,65		K	S/K	S	S	S	S	S	S
13x0,65		K	K	S/K	S	S	S	S	S
16x0,80		K	S/K	S	S	S	S		S
20x0,80			K	S	S	S	S	S	S
25x0,90		K	S/K	S/K	S	S	S		

S= Standardzahn

K=Klauenzahn

Ringlängen ca. 30 m in Plastikbox

Ringlängen bis ca. 100 m

Endlos geschweißte Bänder

HISI 210 Bandsäge M 42

Allrounder für die Zerspanung aller gängigen Stahlsorten bis zu einer Härte von 45 HRC.

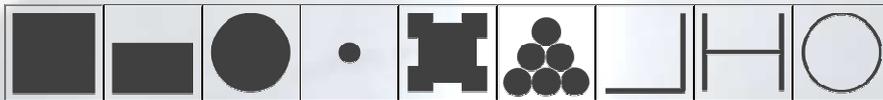
NE- Profile

Einzel- und Bündelschnitte

Zahnspitzen aus HSS M 42.

0° Spanwinkel und Standardschrägung als Standardzahn

4° Spanwinkel nur mit der Verzahnung 5/8



Abmessung mm	Zähne pro Zoll						
		3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
6x0,90							S
10x0,90							S
13x0,65				S	S	S	S
13x0,90					S	S	S
20x0,90			S	S	S	S	S
27x0,90		S	S	S	S	S	S
34x1,10		S	S	S	S	S	S
41x1,30		S	S	S	S		
54x1,60		S	S	S			

S= Standardzahn

HISI 211 Bandsäge M 42

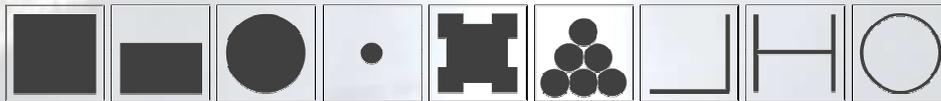
Allrounder für die Zerspanung aller gängigen Stahlsorten bis zu einer Härte von 45 HRC.

NE- Profile

Einzel- und Bündelschnitte

Zahnspitzen aus HSS M 42.

5 – 10° Spanwinkel und Standardschrägung als Standardzahn



Abmessung mm	Zähne pro Zoll			
		2/3	3/4	4/6
27x0,90			K	K
34x1,10		K	K	K
41x1,30		K	K	K
54x1,30			K	
54x1,60		K	K	K
67x1,60		K	K	

k= Klauenzahn

HISI 220 Bandsäge M 42

Allrounder für die Zerspanung aller gängigen Stahlsorten bis zu einer Härte von 44 HRC.

NE- Profile

Sehr gut für Vollmaterialien geeignet

Zahnspitzen aus HSS M 42.

0° Spanwinkel und Standardschrägung als Standardzahn



Abmessung mm	Zähne pro Zoll							
		3	4	6	8	10	14	18
6x0,90						S	S	
10x0,90					S	S	S	
13x0,60						S	S	
13x0,90					S	S	S	
20x0,90							S	S
27x0,90		S	S	S	S	S	S	
34x1,10		S	S	S	S	S		

S= Standardzahn

HISI 221 Bandsäge M 42

Allrounder für die Zerspanung aller gängigen Stahlsorten bis zu einer Härte von 44 HRC.

NE- Profile

Sehr gut für Vollmaterialien geeignet

Zahnspitzen aus HSS M 42.

10° Spanwinkel und Standardschränkung als Klauenzahn



Abmessung mm	Zähne pro Zoll						
		0,75	1,25	2	3	4	6
6x0,60							K
6x0,90							K
10x0,60							K
10x0,90						K	K
13x0,60							K
13x0,90					K	K	K
20x0,90					K	K	
27x0,90				K	K	K	K
34x1,10			K	K	K	K	
41x1,30			K	K	K	K	
54x1,30			K				
54x1,60			K	K	K		
67x1,60			K	K			
80x1,60		K					

K=Klauenzahn

HISI 222 Bandsäge M 42

Für die Zerspaltung aller gängigen Stahlsorten bis zu einer Härte von 44 HRC.

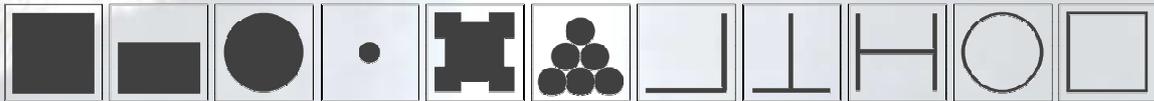
NE- Profile

Einzel- und Bündelschnitte

Für Vollmaterialien sowie für Rohre und Profile geeignet

Zahnspitzen aus HSS M 42.

0° Spanwinkel und Standardschrägung als Standardzahn



Abmessung mm	Zähne pro Zoll						
		3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
6x0,60							S
6x0,90							S
10x0,60							S
10x0,90							S
13x0,65					S	S	S
13x0,90							S
20x0,90				S	S	S	S
27x0,90		S	S	S	S	S	S
34x1,10		S	S	S	S	S	
41x1,30		S	S	S	S		

S= Standardzahn

HISI 223 Bandsäge M 42

Für die Zerspänung aller gängigen Stahlsorten bis zu einer Härte von 44 HRC.

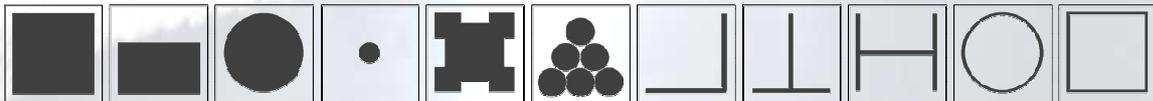
NE- Profile

Einzel- und Bündelschnitte

Für Vollmaterialien sowie für Rohre und Profile geeignet

Zahnspitzen aus HSS M 42.

10° Spanwinkel und Standardschrägung als Klauenzahn



Abmessung mm	Zähne pro Zoll								
		0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	4/5	4/6	5/6
20x0,90								K	
27x0,90					K	K	K	K	K
34x1,10					K	K	K	K	K
41x1,30				K	K	K	K	K	
54x1,30			K	K	K	K	K	K	
54x1,60		K	K	K	K	K	K	K	K
67x1,60		K		K	K	K	K		
80x1,60		K		K	K		K		

K=Klauenzahn

HISI 224 Bandsäge M 42

Für die Zerspänung aller gängigen Stahlsorten bis zu einer Härte von 44 HRC.

Rost- und Säurebeständige Stahlsorten

Für Langspanende Werkstoffe

16° Spanwinkel Extrem Positiv



Abmessung mm	Zähne pro Zoll					
		0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4
27x0,90						KP
34x1,10				KP	KP	KP
41x1,30				KP	KP	KP
54x1,60			KP	KP	KP	KP
67x1,60		KP	KP	KP	KP	
80x1,60		KP	KP			

KP= Klauenzahn extrem Positiv

HISI 230 Bandsäge M 42

Spezielles Sägeband für die Zerspaltung von Rohren und Profilen bis zu einer Härte von 45 HRC.

Einzel- und Bündelschnitte

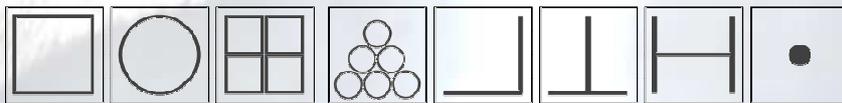
Profile und Träger

Zahnspitzen aus HSS M 42.

Besondere Zahngeometrie zum vibrationsarmen Zerspallen von Profilen und Trägern

Spanwinkel positiv zwischen 5 und 10°

Verstärkter Zahnrücken



Abmessung mm	Zähne pro Zoll				
		3/4	4/6	5/7	8/11
27x0,90		P	P	P	P
34x1,10		P	P	P	
41x1,30		P	P	P	
54x1,60		P			

P= Profilizahn

HISI 231 Bandsäge M 42

Spezielles Sägeband für die Zerspaltung von Rohren und Profilen bis zu einer Härte von 45 HRC.

Einzel- und Bündelschnitte

Profile und Träger

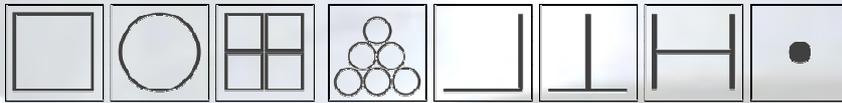
Zahnspitzen aus HSS M 42.

Besondere Zahngeometrie zum vibrationsarmen Zerspanen von Profilen und Trägern

Spanwinkel positiv zwischen 5 und 10°

Verstärkter Zahnrückén

Extraweite Schränkung reduziert das Verkleben durch Materialspannungen



Abmessung mm	Zähne pro Zoll		
		2/3	3/4
27x0,90			WS
34x1,10		WS	WS
41x1,30		WS	WS
54x1,30		WS	WS
54x1,60		WS	WS

WS= Extraweite Schränkung mit verstärktem Zahnrückén

HISI 232 Bandsäge M 42

Sägeband für die Zerspanung von Rohren, Profilen und Trägern bis zu einer Härte von 45 HRC.

Profile und Träger

Zahnspitzen aus HSS M 42.

Extraweite Schränkung reduziert das Verkleben durch Materialspannungen

Spanwinkel positiv



Abmessung mm	Zähne pro Zoll			
		2/3	3/4	4/6
27x0,90			K/WS	K/WS
34x1,10		K/WS	K/WS	K/WS
41x1,30		K/WS	K/WS	K/WS
54x1,60		K/WS	K/WS	
67x1,60		K/WS	K/WS	K/WS

K/WS=Klauenzahn mit extraweiter Schränkung

HISI 233 Bandsäge M 42

Sägeband für Trenn und Besäumschnitte von Alublöcken, Platten und Stäben mit einem Si-Gehalt unter 7 %

Zahnspitzen aus HSS M 42.

Extraweite Schrängung reduziert das Verkleben durch Materialspannungen

Spanwinkel sehr positiv

Bessere Standzeiten bei NE-Metallen



Abmessung mm	Zähne pro Zoll				
		1,25	2	3	4
13x0,9				K	K
20x0,9				K	
27x0,9			K	K	K
27x1,1			K		
34x1,1		K	K	K	

K = Klauenzahn mit Extraweiter Schrängung

HISI 240 Bandsäge M 42

Für Hoch- und höchstlegierte Stähle
 Rost- und Säurebeständige Stähle
 Hitzebeständige Legierungen
 Titan, Nickel-Basis-Legierungen
 Zahnspitzen aus HSS M 42.
 16° Spanwinkel seitlich angeschliffen



Abmessung mm	Zähne pro Zoll					
		0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4
34x1,10				KP	KP	KP
41x1,30				KP	KP	KP
54x1,30				KP	KP	KP
54x1,60			KP	KP	KP	KP
67x1,60		KP	KP	KP		
80x1,60		KP	KP			

KP=Extrem Positiv geschliffen

HISI 241 Bandsäge M 42

Für Hoch- und höchstlegierte Stähle
 Rost- und Säurebeständige Stähle
 Hitzebeständige Legierungen und Titan
 Zahnspitzen aus HSS M 42.
 10° Spanwinkel seitlich angeschliffen



Abmessung mm	Zähne pro Zoll			
		1,5/2	2/3	3/4
27x0,90				K
34x1,10			K	K
41x1,30		K	K	K

K=Klauenzahn geschliffen

HISI 310 Bandsäge M 51

Für Hoch- und höchstlegierte Stähle bis 50 HRC (-1600N/mm)

Rost- und Säurebeständige Stähle

Hitzebeständige Legierungen

Titan, Nickel-Basis-Legierungen

Große Materialquerschnitte

Zahnspitzen aus HSS M 51

10° Spanwinkel



Abmessung mm	Zähne pro Zoll							
		0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	4/5	4/6
27x0,90					K	K	K	K
34x1,10					K	K		K
41x1,30				K	K	K		K
54x1,30				K	K	K		
54x1,60		K	K	K	K			
67x1,60		K						
80x1,60		K	K					

K=Klauenzahn

HISI 320 Bandsäge M 51

Für Hoch- und höchstlegierte Stähle bis 50 HRC (-1600N/mm)

Rost- und Säurebeständige Stähle

Hitzebeständige Legierungen und Titan

Nickel-Basis-Legierungen

Große Materialquerschnitte

Zahnspitzen aus HSS M 51 und PMP

16° Spanwinkel seitlich angeschliffen

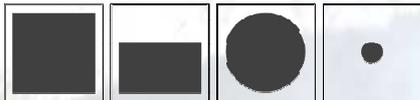


Abmessung mm	Zähne pro Zoll					
		0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4
34x1,10					KP	KP
41x1,30				KP	KP	
54x1,60			KP	KP	KP	
67x1,60		KP	KP	KP		
80x1,60		KP	KP			

KP=Klauenzahn extrem Positiv geschliffen

HISI 410 Bandsäge HM

Für Hoch- und höchstlegierte Stähle bis 62 HRC
 Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, Schnellarbeitsstähle
 Chrom-Nickel-Stähle
 Rost- und Säurebeständige Stähle
 Titan, Nickel-Basis-Legierungen
 Zahnspitzen aus HM



Abmessung mm	Zähne pro Zoll					
		0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4
34x1,10					x	
41x1,30				x	x	x
54x1,60				x	x	
67x1,60			x			
80x1,60		x				

x=HM-Zahn

HISI 420 Hartmetallbandsäge

Für Hoch- und höchstlegierte Stähle bis 62 HRC

Rost- und Säurebeständige Stähle

Werkzeugstähle, Schnellarbeitsstähle

Zahnspitzen aus HM mit mehreren Zahnschneiden innerhalb einer Gruppe

Spanwinkel positiv



Abmessung mm	Zähne pro Zoll					
		0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4
27x0,90						x
34x1,10					x	x
41x1,30				x	x	x
54x1,30		x		x	x	
54x1,60		x	x	x	x	
67x1,60		x	x	x		
80x1,60		x	x			

X=HM-Zahn

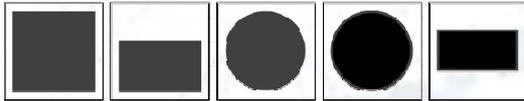
HISI 430 Bandsäge HM

Für Hoch- und höchstlegierte Stähle bis 62 HRC

Gehärtete und Induktivvergütete Stähle

Zahnspitzen aus HM mit mehreren Zahnschneiden innerhalb einer Gruppe

Spanwinkel negativ



Abmessung mm	Zähne pro Zoll			
		1,5/2	2/3	3/4
27x0,90				x
34x1,10			x	x
41x1,30		x	x	x
54x1,60			x	

x=HM-Zahn

HISI 440 Bandsäge HM

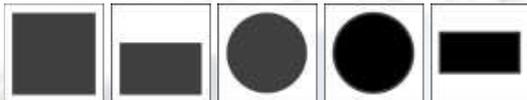
Für Hoch- und höchstlegierte Stähle bis 62 HRC

Gehärtete und Induktivvergütete Stähle

Beschichtetes HM-Sägeband für höhere Standflächen bei gehärteten Stähle

Zahnspitzen aus HM mit mehreren Zahnschneiden innerhalb einer Gruppe

Spanwinkel negativ



Abmessung mm	Zähne pro Zoll	3/4
34x1,10		x
41x1,30		x

X=HM-Zahn

HISI 450 Bandsäge HM

Aluminium in Blöcken, Platten, Stäbe, Angüsse und Profile

Hochlegiertes Trägerband

Zahnspitzen aus HM mit Vor- und Nachschneider

Spanwinkel positiv



Abmessung mm	Zähne pro Zoll							
		2	2,5	3	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	2/3
10x0,60			x					
13x0,60			x					
20x0,90			x	x				
27x0,90			x	x				x
34x1,10		x	x	x			x	x
41x1,30			x				x	x
54x1,30					x		x	
54x1,60					x	x	x	
80x1,60					x			

x=HM-Zahn

HISI 460 Bandsäge HM

Hartmetallbestreutes Sägeband
 Segmentiert und Kontinuierlich bestreut
 Unterschiedliche Korngrößen, je nach Ausführung
 Schneidet extrem harte, Zähre Materialien
 Verbundwerkstoffe, Keramische Werkstoffe
 Graphit, Stein, Reifen, Glaswolle

Abmessung mm	Kontinuierlich bestreut	Segmentiert	Segmentabstand mm
6x0,5	x	x	8
10x0,65	x	x	12
13x0,50	x	x	12
13x0,65	x	x	12
20x0,8	x	x	12
25x0,9	x	x	12
32x0,9	x	x	14
32x1,1		x	14
38x1,1		x	14
42x1,3			ca 14

Kontinuierlich bestreute Bänder reduzieren Späne, besonders bei dünnen Bereichen

HISI 510 Bandsäge Diamant

Diamantbestreutes Sägeband

Segmentiert und kontinuierlich bestreut

Unterschiedliche Korngrößen, je nach Ausführung

Schneidet Silikon, Glas, Glasfaser, Silizium, hartes Graphit, Marmor, Kalkstein,

Abmessung mm	Diamant Korngröße					
	25/30	35/40	40/50	60/80	100/120	200
13x0,50			End	End		
19x0,5			End / Seg	End	End	End
19x1,0	End	End				
25x0,5			End / Seg	End / Seg	End / Seg	
25x1,0	End	End / Seg		End / Seg	End	
32x0,5			End / Seg	End	End	
32x1,0	End / Seg	End / Seg		End / Seg		
38x0,5			End			
38x1,0	End / Seg	End / Seg		End		
50x1,0	End / Seg					

End = Endlose Erhältlich

Seg = Segmentiert erhältlich

HISI 010 Bandsäge Holz

Holzbandsägeblätter Nachschärfbar

Als Werkzeugstahlsägebänder mit gehärteten Zahnspitzen

Abmessung mm	MM ZT			
6x0,4		4 mm		
8 x 0,4		4 mm		
10 x 0,6		6 mm		
12 x 0,6		6 mm		
15 x 0,6		6 mm		
20x0,7		8 mm		
25 x 0,6		8 mm		
30 x 0,6		8 mm		
35 x 0,7		10 mm		
40 x 0,80		10 mm		
50 x 0,90		12 mm		

Zahnteilung in mm

Welches Sägeband für welchen Einsatz, unsere Empfehlungen

		Hisi 210 M 42	Hisi 211 M 42	Hisi 220 M 42	Hisi 221 M 42	Hisi 222 M 42	Hisi 223 M 42	Hisi 224 M 42	Hisi 230 M 42	Hisi 231 M 42	Hisi 232 M 42	Hisi 233 M 42	Hisi 240 M 42	Hisi 241 M 42	Hisi 310 M 51	Hisi 320 M 51
Gruppen der Stähle und Werkstoffe																
Baustähle																
Einsatzstähle																
Automatenstähle																
unleg. Werkzeugstähle																
Federstähle																
Wälzlagerstähle																
Schnellarbeitsstähle																
Kaltarbeitsstähle																
Nitrierstähle																
Vergütungsstähle																
Warmarbeitsstähle																
rostfreie und Säurebeständige Stähle	1.400 - 1.4305															
	1.4306 - 1.4439															
	1.4460 - 1.4586															
warmfeste Stähle																
hitzebeständige Stähle																
Titan + Titanlegierungen																
Nickel-Basislegierungen																
randschichtgehärtetet Wellen																
Rohre und Profile																
Gusseisen																
Aluminium																
Kupfer																
Messing																
Bronze																
Rotguss																
Alu-Bronzen																
Alu-Legierungen																
Abrasiv Baustoffe																
Granit																
Marmor																
GFK																
Kohlefaser																
Eignungsgrad		Sehr Gut =						Gut =			bedingt =					

		Hisi 410 HM	Hisi 420 HM	Hisi 430 HM	Hisi 440 HM	Hisi 450 HM	Hisi 460 HM	Hisi 510 Diamant
Gruppen der Stähle und Werkstoffe								
Baustähle								
Einsatzstähle								
Automatenstähle								
unleg. Werkzeugstähle								
Federstähle								
Wälzlagerstähle								
Schnellarbeitsstähle								
Kaltarbeitsstähle								
Nitrierstähle								
Vergütungsstähle								
Warmarbeitsstähle								
	1.400 - 1.4305							
	1.4306 - 1.4439							
rostfreie und Säurebeständige Stähle	1.4460 - 1.4586							
warmfeste Stähle								
hitzebeständige Stähle								
Titan + Titanlegierungen								
Nickel-Basislegierungen								
randschichtgehärtet Wellen								
Rohre und Profile								
Gusseisen								
Aluminium								
Kupfer								
Messing								
Bronze								
Rotguss								
Alu-Bronzen								
Alu-Legierungen								
Abrasiv Baustoffe								
Granit								
Marmor								
GFK								
Kohlefaser								
Eignungsgrad	Sehr Gut =			Gut =			bedingt =	