

HM-Titan



RÖNTGEN®

GERMAN QUALITY - ENDURING PRECISION

SÄGEBÄNDER-KATALOG

Produktübersicht



**BAND SAW BLADES
FOR THE WORLD
AND BEYOND!**

B.F. **MA**
NIN

INHALT

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

ANWENDUNGSBEREICHE

SYMBOLERKLÄRUNG

Die Vielseitigkeit unserer Bandsägen 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



Motorblock



Dickwandige Rohre & Vollmaterialstangen



Steiger & Angüsse



Vollmaterial, rund



Vollmaterial, eckig



Platten

HARTMETALL

HM-Titan

MU

- Multi-Span-Geometrie
- universal einsetzbar, Zerspanung aller gängigen Stahlsorten bis zu einer Härte von 1600 N/mm²
- Zahnspitzen aus hochwertigem Hartmetall
- Trägerband aus hochlegiertem Federbandstahl
- besondere Laufruhe und optimierte Schnittoberfläche durch präzise Schliiffgeometrie

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 0,9						■	1 x .035
34 x 1,1					■	■	1 1/4 x .042
41 x 1,3			■		■	■	1 1/2 x .050
54 x 1,3			■		■	■	2 x .050
54 x 1,6	■	■	■		■	■	2 x .063
67 x 1,6	■	■	■	■			2 5/8 x .063
80 x 1,6		■					3 1/8 x .063

Bandbreite x Dicke (mm) ■ Hook-Zahn

HM-Titan

forteC

- entspricht der Spezifikation HM-Titan MU zusätzlich mit spezieller forteC-Beschichtung zur Erhöhung der Schnittparameter
- Leistungssteigerung von 10-30% bei gleicher Standfläche
- 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 1,1					■	■	1 1/4 x .042
41 x 1,3			■		■	■	1 1/2 x .050
54 x 1,3			■		■		2 x .050
54 x 1,6		■	■		■		2 x .063
67 x 1,6	■	■	■	■			2 5/8 x .063
80 x 1,6	■	■					3 1/8 x .063

Bandbreite x Dicke (mm) ■ Hook-Zahn

HM-Titan

BO
MUSN

- Hochleistungssägeband mit Sondergeometrie
- Zerspanung von gehärteten/induktivvergüteten und hochharten Werkstoffen > 50 HRC
- Zahnspitzen aus hochwertigem Hartmetall
- Trägerband aus hochlegiertem Federbandstahl
- MUSN erfordert den Einsatz leistungsstarker Bandsägemaschinen

ANWENDUNGSBEREICHE



Übersichtstabelle Zähne pro Zoll

	1,5/2	2/3	3/4	
27 x 0,9			● ■	1 x .035
34 x 1,1		■	● ■	1 1/4 x .042
41 x 1,3	■	● ■	● ■	1 1/2 x .050
54 x 1,3		■	■	2 x .050
54 x 1,6		■	■	2 x .063

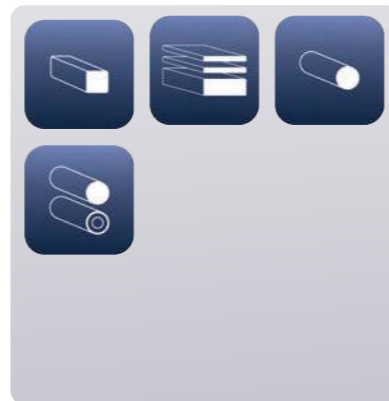
Bandbreite x Dicke (mm) ■ Zahnform BO ● Zahnform MUSN

HM-Titan

SET
nSET

- Multi-Span-Geometrie
- universal einsetzbar, Zerspanung aller gängigen Stahlsorten bis zu einer Härte von 1600 N/mm²
- geschränkte Ausführung SET erzeugt einen breiteren Schnittkanal, verhindert Festkleben des Sägebandes speziell bei Materialeigenspannungen (z. B. Inconel, Hastelloy)
- auch auf nicht HM-fähigen, leistungsstarken Bandsägemaschinen einsetzbar
- besonders geeignet für große Eingriffslängen
- in Stufen-(SET) und Normalschränkung (nSET) verfügbar

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 0,9						●	1 x .035
34 x 1,1					■ ●	●	1 1/4 x .042
41 x 1,3				■ ●	■ ●	●	1 1/2 x .050
54 x 1,3				■ ●	●	●	2 x .050
54 x 1,6				■ ●	■ ●	●	2 x .063
67 x 1,6		■	■ ●	■ ●			2 5/8 x .063
80 x 1,6	■	■	■				3 1/8 x .063
100 x 1,6							4 x .063

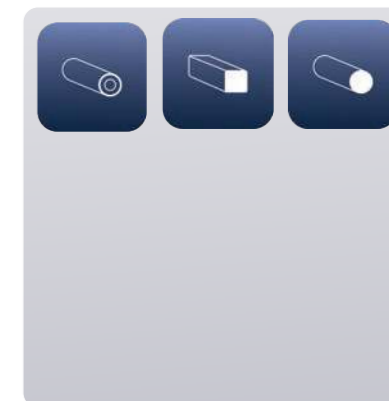
Bandbreite x Dicke (mm) ■ SET ● nSET

HM-Titan

Profile

- Multi-Span-Geometrie
- Zerspanung aller gängigen Stahlsorten bis zu einer Härte von 1600 N/mm²
- Besonders geeignet für dickwandige Rohre/zähe Werkstoffe/Sonderlegierungen

ANWENDUNGSBEREICHE



Übersichtstabelle Zähne pro Zoll

	1,5/2	1,8/2,2	2/3	3/4	
27 x 0,9				■	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

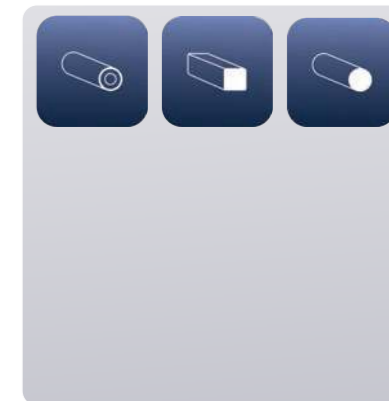
Bandbreite x Dicke (mm) ■ Profile

HM-Titan

Profile forteC

- entspricht der Spezifikation HM-Titan Profile zusätzlich mit spezieller forteC-Beschichtung zur Erhöhung der Schnittparameter
- Leistungssteigerung von 10-30% bei gleicher Standfläche
- Schneidkanten vorverrundet

ANWENDUNGSBEREICHE



Übersichtstabelle Zähne pro Zoll

	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	
41 x 1,3		●	●	●	1 1/2 x .050
54 x 1,3					2 x .050
54 x 1,6	●	●	●	●	2 x .063
67 x 1,6		●			2 5/8 x .063

Bandbreite x Dicke (mm) ● Profile

Auf Anfrage sind die Ausführungen BO und MUSN ebenfalls in forteC Ausführung lieferbar

SONDERLÖSUNGEN

RÖNTGEN Rückenwelle (RW)

Die Röntgen „RW“ wird am konfektionierten Band in die Rückenwelle 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.

HM-Titan

ALU2

- 3-Span-Geometrie
- entwickelt für abrasive, hochsiliziumhaltige Legierungen
- Zahnschneiden aus verschleißfestem Spezial-Hartmetall
- hochlegierter Federbandstahl für hohe Bandlaufgeschwindigkeiten und Vorschübe
- besonders geeignet für Blöcke, Platten, Angüsse und Steiger

ANWENDUNGSBEREICHE



Übersichtstabelle Zähne pro Zoll

	2	3	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	2/3	
20 x 0,9		■					3/4 x .035
27 x 0,9		■				■	1 x .035
34 x 1,1	■	■			■	■	1 1/4 x .042
41 x 1,3					■	■	1 1/2 x .050
54 x 1,3					■	■	2 x .050
54 x 1,6			■	■	■		2 x .063
80 x 1,6			■				3 1/8 x .063

Bandbreite x Dicke (mm) ■ Hook-Zahn

HM-Titan

ALU3

- Multispan-Geometrie
- entwickelt für abrasive, hochsiliziumhaltige Legierungen
- Zahnschneiden aus verschleißfestem Spezial-Hartmetall
- hochlegierter Federbandstahl für hohe Bandlaufgeschwindigkeiten und Vorschübe
- besonders geeignet für Handvorschub
- optimierte Schnittflächen bei Platten- und Blockschnitten

ANWENDUNGSBEREICHE



Übersichtstabelle Zähne pro Zoll

	2	3	1,1/1,6	1,5/2	2/3	
27 x 0,9		■			■	1 x .035
34 x 1,1	■	■		■	■	1 1/4 x .042
41 x 1,3			■	■		1 1/2 x .050
54 x 1,3				■		2 x .050
54 x 1,6			■	■		2 x .063

Bandbreite x Dicke (mm) ■ Hook-Zahn

HM-Titan

ALU MAX

- Multi-Span-Geometrie
- optimiertes Spankammerprofil für große Eingriffslängen
- Zahnschneiden aus verschleißfestem Spezial-Hartmetall
- hochlegierter Federbandstahl für hohe Bandlaufgeschwindigkeiten und Vorschübe
- optimierte Schnittflächen bei Platten- und Blockschnitten

ANWENDUNGSBEREICHE



Übersichtstabelle Zähne pro Zoll

	0,7/1,0	0,90/1,20	1,1/1,6	
41 x 1,3			■	1 1/2 x .050
54 x 1,3		■		2 x .050
54 x 1,6		■		2 x .063
80 x 1,6	■	■		3 1/8 x .063

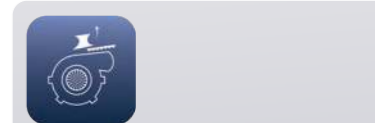
Bandbreite x Dicke (mm) ■ Hook-Zahn

HM-Titan

ALU SET

- 3-Span-Geometrie
- universal einsetzbar, auch für mineralische Werkstoffe geeignet
- 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

ANWENDUNGSBEREICHE



Übersichtstabelle Zähne pro Zoll

	2	3	
20 x 0,9		■	3/4 x .035
27 x 0,9		■	1 x .035
34 x 1,1	■	■	1 1/4 x .042

Bandbreite x Dicke (mm) ■ Hook-Zahn

B.F. Mann GmbH
Bäckermühlweg 1
4030 Linz / Austria

Tel. +43 (0)732 66 88 77
Fax +43 (0)732 66 16 78
E-Mail: office@bfmann.at

bfmann.at

