

# BANDAUSWAHL

## 1. Bandlänge



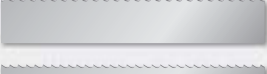
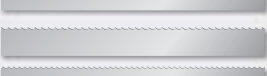
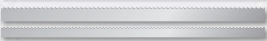
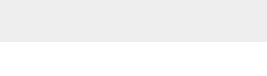


Die Bandabmessung ist abhängig von der installierten Bandsägemaschine. Hinweise dazu finden Sie im hinteren Teil des Kataloges oder in den Maschinenunterlagen.

## 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. Sollen Konturen gesägt werden, begrenzt der kleinste zu sägende Radius die Bandbreite.

### Bandbreite und kleinster Radius

	20 mm; r = 140
	16 mm; r = 95
	13 mm; r = 65
	10 mm; r = 40
	8 mm; r = 30
	6 mm; r = 16
	4 mm; r = 8
	3 mm; r = 3

## 3. Schneidstoff

WIKUS bietet vier Hauptgruppen von Schneidstoffen:

- Werkzeugstahl
- Bimetall
- Hartmetall
- Diamant

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

## 4. Zahnteilung

Sie können bei WIKUS zwischen konstanter oder variabler Zahnteilung wählen. Die maßgebende Größe ist dabei die Eingrifflänge des Sägebandes im Werkstück. Die beiden Tabellen rechts zeigen die jeweiligen Ober- und Untergrenzen.

## 5. Zahnform

Unsere unterschiedlichen Zahnformen wurden durch unsere Technologen optimal mit unseren Schneidstoffen und Bandabmessungen kombiniert.

Konstante Zahnteilung ZpZ	Eingrifflänge (mm)	
	von	bis
24		6
18		10
14		15
10	15	30
8	30	50
6	50	80
4	80	120
3	120	200
2	200	400
1,25	300	800

Variable Zahnteilung ZpZ	Eingrifflänge (mm)	
	von	bis
10-14		30
8-12	20	50
6-10	25	60
5-8	35	80
4-6	50	100
4-5	70	120
3-4	80	150
2-3	120	350
1,4-2	250	600
1,0-1,4	400	1000
0,75-1,25	700	1400
0,7-1,0	900	3000

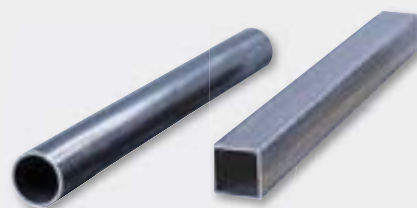


## 6. Schränkart

Wir bieten Ihnen alle für Sie wichtigen Schränkarten.

Die hartmetallbestückten Sägebänder ECODUR, TCTYRE, FUTURA,

FUTURA PLUS, FUTURA SN und FUTURA PREMIUM sowie alle bestreuten Sägebänder sind nicht geschränkt.



## Sägen von Rohren und Profilen

S mm	Rohr-Außendurchmesser (mm) / Zahnteilung Tz in ZpZ																
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	400	500	600	700	800	900	1000	1500
2	14	14	14	14	14	14	10-14	10-14	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8
3	14	14	10-14	10-14	10-14	10-14	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	4-6
4	14	14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	8-12	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	3-4
5	14	10-14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4
6	14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	8-12	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4
8	14	10-14	8-12	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3
10		8-12	6-10	6-10	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3
12		8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3
15		8-12	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3
20			6-10	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3
30				4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	1,4-2
50						3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	1,4-2	1,4-2	1,4-2
75								2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2
100									2-3	2-3	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2
150										2-3	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,0-1,4	1,0-1,4	1,0-1,4
200											1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,0-1,4	1,0-1,4	1,0-1,4	0,75-1,25
250												1,4-2	1,0-1,4	1,0-1,4	1,0-1,4	0,75-1,25	0,75-1,25
300													1,0-1,4	1,0-1,4	0,75-1,25	0,75-1,25	0,75-1,25
350														1,0-1,4	0,75-1,25	0,75-1,25	0,7-1,0
400															0,75-1,25	0,75-1,25	0,7-1,0
450																	0,7-1,0
500																	0,7-1,0

s = Wanddicke

Sind zwei oder mehr Rohre nebeneinanderliegend zu trennen, benutzen Sie die Tabelle unter Berücksichtigung der doppelten Wanddicke (s).

