

METALLSÄGEN

eltec-mehring.ch

Wir verkaufen Lösungen

2026

Bi-Metall-Bandsägen

RIX®-Astroflex M42



Aufgabe

Trennen von Stählen bis ca. 1400 N/mm² auf stabilen Werkstatt- und Produktions-Sägemaschinen. Universelle Anwendung bei kontrolliertem Einsatz.

Einsatz/Empfehlung

Das **M 42 Bi-Metallsägeband** mit Zahnschneiden aus Kobalt-Molybdän-Stahl (67-69 HRC).

Hohe Warmhärte, gute Zähigkeit und große Zahnschneiden-Härte.

Sonderausführung: Extra breite Spezialschränkung

NEU



RIX®-Astroflex M42 – SPF® – exklusiv bei Mehring AG

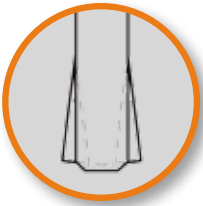
Patentierter Optimierung der Schneidkante. In sechs verschiedenen Stufen werden die **Oberfläche**, die **Schnittkante** und die **Geometrie** innerhalb des Produktionsprozesses optimiert. Dieser Schritt simuliert die Einsägphase, die normalerweise als eine der Hauptschwachstellen beim Einsatz einer Bandsäge gilt.

Demnach muss dieses Band nicht mehr eingesägt werden.

Die Optimierung der Schneidkante, der Gefügestruktur und der Oberfläche ist eine logische und konsequente Weiterentwicklung für die Metallbandsägen.

Diese Bandsägenqualität wird erst nach genauer Analyse der Sägeaufgabe und die genaue Bestimmung der Schnittparameter zusammen mit unseren Kunden geliefert.

RIX®-Astroflex Atomic M42



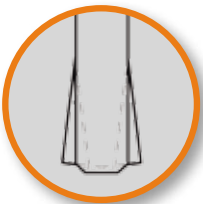
Aufgabe

Produktionsmäßiges, kostenintensives Sägen schwer zerspanbarer Werkstoffe bis **44 HRC** mit hoher Schnittpräzision und Schnittrate auf modernen Sägemaschinen unter fachmännischer Kontrolle. **N=1400 mm²**.

Einsatz/Empfehlung

Ein Bi-Band mit **Präzisionsschliff** und **16° positivem Spanwinkel**. Angefaster Vorschneider, niedriger Nachschneider.

RIX®-Astroflex Atomic M51



Das Atomic M51 bietet mit der Zahnschneide aus HSS M51 und der speziellen Zahngeometrie die Grundlage für wirtschaftliches Trennen von hochlegierten und Sonderwerkstoffen.

Aufgabe

Trennen von Stählen und Legierungen mit hoher Zerspanungs-Schwierigkeit und Festigkeiten bis **50 HRC**, **N=1700mm²** bei garantiert fachgerechter Einsatzkontrolle.

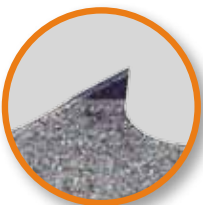
Einsatz/Empfehlung

Dicht eingebettete W+Va-Carbide geben diesem M 51 Superband außerordentlichen Verschleißwiderstand und höchste Warmhärte.

Einsatz/Empfehlung

Ein Bi-Band mit **Präzisionsschliff** und **16° positivem Spanwinkel**. Angefaster Vorschneider, niedriger Nachschneider.

RIX®-Astroflex-ALU (Spezialschränkung)



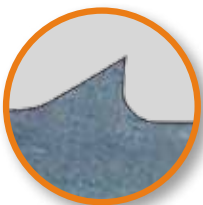
Die „besondere“ Aufgabe

Sägen von Alu-Steigern, Angüssen, Aluplatten, Aluprofilen und Aluformteilen bis 20 mm und ab ca. 20 mm Querschnitt auf Vertikal- oder Horizontal-Bandsägemaschinen.

Einsatz/Empfehlung

Das Bi-Band mit dem robusten, **nachschärfbaren** und **nachschränkbaaren** Klauenzahn.

RIX®-Rapid – Wolfram-Stahl



Aufgabe

Aussägen und Absägen auf Vertikal- oder Horizontal-Sägemaschinen. Werkstatssägearbeiten auf einfachen Sägemaschinen.

Einsatz/Empfehlung

Das robuste Sägeband aus schwedischem Spezialstahl mit federhartem Rücken.

RIX®-Astrodur-Powercut-Alu (ungeschränkt) – für Aluminium



Die „besondere“ Aufgabe

Ein Sägeband mit Zähnen aus Hartmetall auf hochflexiblem Trägermaterial.

Trennen oder Einsägen von besonders abrasiven Materialien wie GFK, Faserzement-Produkten, Gasbeton und ähnlichen Baustoffen, Messing, Kupfer, Bronze sowie Alusteigern, Alu-Angüssen, Alu-Platten, Alu-Profilen.

Einsatz/Empfehlung

Sehr hohe Wechselbiegefestigkeit für hohe Schnittgeschwindigkeiten. Ein **ungeschränktes**, hartmetallbestücktes Sägeband **speziell für das Sägen von Aluminium-Angüssen**.

RIX®-Powercut-Stahl (ungeschränkt) – für Stahlbearbeitung



Die „besondere“ Aufgabe

Das Hochleistungssägeband wurde zum Zerspanen einer Vielzahl von unterschiedlichen Werkstoffen entwickelt. Die Aufteilung der Zerspanungsarbeit auf **mehrere Zahnschneiden** innerhalb einer Gruppe, verbunden mit einer präzisen Schliffgeometrie, führt zu einer besonderen Laufruhe des Sägebandes. Die vereinfachte Spanaufnahme ermöglicht den Einsatz auf Bi-Metallsägemaschinen.

Einsatz/Empfehlung

Für Werkzeugstähle, Schnellarbeitsstähle, rostfreie Stähle

NEU

RIX®-Powercut-Titan (geschränkt) – für Stahlbearbeitung



Geschränktes HM-bestücktes Sägeband für mehr Freischnitt. Ermöglicht den Einsatz von HM-bestückten Sägebändern auf konventionellen Sägemaschinen.

Die „besondere“ Aufgabe

Das Rix®-Powercut-Titan Sägeband eignet sich besonders zum Sägen von Materialien mit Eigenspannung. Das spezielle Schränkemuster verhindert auch beim Sägen größerer Materialquerschnitte ein Klemmen des Bandes.

Einsatz/Empfehlung

Alle Materialien, die Eigenspannungen besitzen, Titan-Werkstoffe, Werkstoffe auf Ni, Co- oder Cr-Basis. Lange Schnittkanten.

RIX®-Powercut-coated (ungeschränkt) beschichtet – für Stahl



Die „besondere“ Aufgabe

Das Hochleistungssägeband besteht aus einem speziell legiertem Vergütungsstahl als Trägerband und Zahnspitzen aus hochwertigem Hartmetall. Die **spezielle Beschichtung** der Zahnspitzen ermöglicht eine deutlich höhere Zerspanleistung bei gleichzeitiger Standzeitverlängerung. Das Einfahren des Sägebandes mit geringeren Zerspanungsparametern erübrigt sich und ermöglicht so eine effiziente und wirtschaftliche Nutzung des Sägebandes von Anfang an.

Einsatz/Empfehlung

Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, Schnellarbeitsstähle, Chrom-Nickel-Stähle und rostfreie Stähle, Nickel-Basis-Legierungen.
Lieferzeit auf Anfrage

RIX®-Astrodur-Spezial S (geschränkt)



Die „besondere“ Aufgabe

Trennen oder Einsägen von besonders **abrasiven** Materialien wie GFK, Faserzement-Produkten, Gasbeton und ähnlichen Baustoffen, Messing, Kupfer, Bronze sowie Alusteigern, Alu-Angüssen, Alu-Platten, Alu-Profilen.

Einsatz/Empfehlung

Ein Sägeband mit Zähnen aus Hartmetall auf hochflexiblem Trägermaterial. Sehr hohe Wechselbiegefestigkeit für hohe Schnittgeschwindigkeiten. Ein **geschränktes, hartmetallbestücktes Sägeband speziell für das Sägen von Aluminium-Angüssen**.

Lieferzeit auf Anfrage

Bi-Metall-Bandsägen

67... 10/20

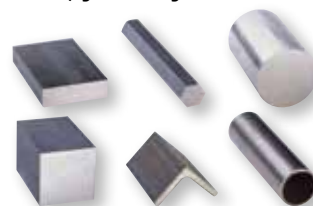
RIX®-Astroflex-M42 Normalzahn (Monoverzahnung)

Ein **M 42 Bi-Metallsägeband** mit Zahnschneiden aus Kobalt-Molybdän-Stahl. Hohe Warmhärte, gute Zähigkeit und große Zahnschneiden-Härte.

Anwendungsbereich:

Trennen von Stählen bis ca. 1400 N/mm² auf stabilen Werkstatt- und Produktions-Sägemaschinen.

Universelle Anwendung bei kontrolliertem Einsatz.



Breite x Dicke		Zähne pro Zoll									
mm	Zoll	0,75	1,25	2	3	4	6	8	10	14	18
6 x 0,65	1/4 x 0,025						KM				
6 x 0,90	1/4 x 0,035						KM		NM	NM	
10 x 0,65	3/8 x 0,025						KM				
10 x 0,90	3/8 x 0,035					KM	KM	NM	NM	NM	
13 x 0,65	1/2 x 0,025						KM		NM	NM	NM
13 x 0,90	1/2 x 0,035				KM	KM	KM	NM	NM	NM	
20 x 0,90	3/4 x 0,035				KM	KM				NM	NM
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035			KM	NM/KM	NM/KM	NM/KM	NM	NM	NM	
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042		KM	KM	NM/KM	NM/KM	NM	NM	NM		
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050		KM	KM	KM	KM					
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050		KM	KM	KM						
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		KM	KM	KM						
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063		KM	KM							
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063	KM									

NM = Normalzahn monoverzahnt 0° (Leitzahl 10) • KM = Klauenzahn monoverzahnt 10° positiv (Leitzahl 20)

67... 10/20

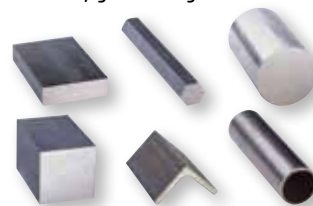
RIX®-Astroflex-M42 (variable Verzahnung)

Ein **M 42 Bi-Metallsägeband** mit Zahnschneiden aus Kobalt-Molybdän-Stahl. Hohe Warmhärte, gute Zähigkeit und große Zahnschneiden-Härte.

Anwendungsbereich:

Trennen von Stählen bis ca. 1400 N/mm² auf stabilen Werkstatt- und Produktions-Sägemaschinen.

Universelle Anwendung bei kontrolliertem Einsatz.



Breite x Dicke		Zähne pro Zoll											
mm	Zoll	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2,0	2/3	3/4	4/5	4/6	5/6	5/8	6/10	8/12	10/14
6 x 0,65	1/4 x 0,025												NV
6 x 0,90	1/4 x 0,035												NV
10 x 0,65	3/8 x 0,025												NV
10 x 0,90	3/8 x 0,035												NV
13 x 0,65	1/2 x 0,025										NV	NV	NV
13 x 0,90	1/2 x 0,035												NV
20 x 0,90	3/4 x 0,035							KV		NV	NV	NV	NV
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035				KV	NV/KV	KV	NV/KV	KV	NV	NV	NV	NV
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042				KV	NV/KV	KV	NV/KV	KV	NV	NV	NV	
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050			KV	KV	KV	KV	NV/KV		NV	NV	NV	
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050		KV	KV	KV	KV	KV	KV					
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063	KV	KV	KV	KV	KV	KV	KV	KV				
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063	KV	KV	KV	KV	KV							
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063	KV	KV	KV	KV								

NV = Normalzahn variabel verzahnt (Leitzahl 10) • KV = Klauenzahn positiv variabel verzahnt (Leitzahl 20)

67...22

RIX®-Astroflex Atomic M42



Metallsägeband mit **Präzisionsschliff und 16° positivem Spanwinkel**. Ein RIX®-Astroflex-Bi-Metallband speziell zum Produktionssägen von Werkzeugstählen, rost- und säurebeständigen Stählen, sowie Legierungen auf Nickel-Basis. Dieses Sägeband aus der Reihe unserer RIX®-Produktionsbandsägen leistet nachweislich deutlich bessere Standmengen und höhere spezifische Schnittraten (cm²/min).

Zahnform, Schneidengeometrie, Schränkart und Präzisionsschliff im Zusammenwirken, führen zu einer deutlichen Teilung des Spanes und damit zu einer optimalen, gleichmäßigen Belastung der Einzelzähne.

Anwendungsbereich:

Produktionsmäßiges, kostenintensives Sägen schwer zerspanbarer Werkstoffe mit hoher Schnittpräzision und Schnittrate auf modernen Sägemaschinen unter fachmännischer Kontrolle. Stähle bis N=1350 mm².

Breite x Dicke		Zähne pro Zoll				
mm	Zoll	0,75/1,25	1/2	1,5/2,0	2/3	3/4
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042			AV	AV	AV
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050			AV	AV	AV
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		AV	AV	AV	AV
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063	AV	AV	AV		
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063	AV	AV			



AV = Atomic-Zahn variabel verzahnt 16° Spanwinkel. 54 x 1,30 auf Anfrage.

68...20

RIX®-Astroflex M51

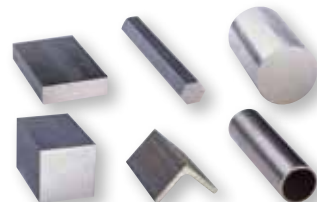


Das Sägeband M51 ist ein Sägeband mit einem Trägerband aus hochlegiertem Vergütungsstahl und HSS M51 als Zahnspitze. Durch den hohen Kobalt- und Wolframanteil besitzen die Zahnspitzen eine sehr hohe thermische und mechanische Verschleißfestigkeit.

Anwendungsbereich:

Speziell für rost-, hitze und säurebeständige Stähle. Nickel-Basis-Legierungen, Titan und Stähle bis Härten von <50 HR c

Breite x Dicke		Zähne pro Zoll						
mm	Zoll	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	4/5	4/6
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035				X	X	X	X
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042				X	X		X
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050			X	X	X		X
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063			X	X	X		
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063	X	X	X	X			
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063	X						



68...22

RIX®-Astroflex Atomic M51



Das Astroflex Atomic M51 bietet mit der Zahnspitze aus HSS M51 und der speziellen Zahngeometrie, die Grundlage für wirtschaftliches Trennen von hochlegierten und Sonderwerkstoffen.

Besonders in großen Materialquerschnitten spielt das Atomic M51 seine Vorteile aus und ist bestens geeignet für Stahlservicecenter, Gesenkschmieden und überall da, wo wirtschaftliches Scheiden von mittleren bis großen Werkstückquerschnitten im Vordergrund steht.

Anwendungsbereich:

Hoch- hochstlegierte Stähle, z.B. rostfreie Stähle, hitzebeständige Legierungen. Titan, Nickel-Basis-Legierungen. Große Materialquerschnitte (für Vollmaterial geeignet)

Breite x Dicke		Zähne pro Zoll				
mm	Zoll	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042				X	X
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050			X	X	X
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063			X	X	X
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063	X	X	X	X	
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063	X				



AV = Atomic-Zahn variabel verzahnt 16° Spanwinkel.

Bi-Metall-Bandsägen

67...24

RIX®-Astroflex ProCut M42 (extrabreite Spezialschränkung)

Anwendungsbereich:

Hohlprofile, Winkelprofile und Träger mit Eigenspannung. Reduziert das Verklemmen des Sägebandes.

Breite x Dicke		Zähne pro Zoll		
mm	Zoll	2/3	3/4	4/6
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035		KV	KV
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	KV	KV	KV
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	KV	KV	KV
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063	KV	KV	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063	KV	KV	KV



KV = Klauenzahn variabel verzahnt, positiver Spanwinkel 8° - 10°

67...25

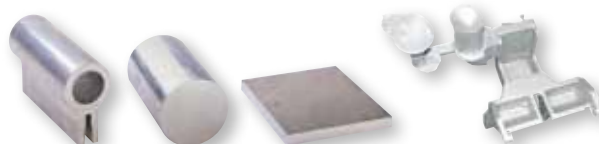
RIX®-Astroflex-ALU (Spezialschränkung) (links - rechts - links - rechts - gerade)

Ein Bi-Band mit dem robusten, nachschärfbaren und nachschränkbaaren Klauenzahn und Sonderschränkung (links - rechts - links - rechts - gerade) und positivem Spanwinkel.

Anwendungsbereich:

Sägen von Alu-Steigern, Angüssen, Aluplatten, Aluprofilen und Aluformteilen bis 20 mm und ab ca. 20 mm Querschnitt auf Vertikal-Bandsägemaschinen.

Breite x Dicke		Zähne pro Zoll			
mm	Zoll	1,25	2	3	4
13 x 0,90	1/2 x 0,025			KM	KM
20 x 0,90	3/4 x 0,035			KM	
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035		KM	KM	KM
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	KM	KM	KM	



KM = Klauenzahn monoverzahnt

64...10/20

RIX®-Rapid – Wolfram-Stahl

Ein robustes Sägeband aus schwedischem Spezialstahl mit federhartem Rücken. Lieferbar in Rollen à 30 Meter, Fabrikationsrollen à 100 m oder endlos geschweißt.

Anwendungsbereich:

Aussägen und Absägen auf Vertikal- oder Horizontalsägemaschinen. Werkstattarbeiten auf einfachen Sägemaschinen.



Breite x Dicke		Zähne pro Zoll								
mm	Zoll	3	4	6	8	10	14	18	24	32
6 x 0,63	1/4 x 0,025		KM	NM/KM	NM	NM	NM	NM	NM	NM
8 x 0,63	5/16 x 0,025		NM/KM	NM/KM	NM	NM	NM	NM	NM	NM
10 x 0,63	3/8 x 0,025	KM	NM/KM	NM/KM	NM	NM	NM	NM	NM	NM
13 x 0,65	1/2 x 0,025	KM	NM/KM	NM/KM	NM	NM	NM	NM	NM	NM
16 x 0,80	5/8 x 0,032	KM	NM/KM	NM/KM	NM	NM	NM	NM	NM	NM
20 x 0,80	3/4 x 0,032	KM	NM/KM	NM/KM	NM	NM	NM	NM	NM	NM
25 x 0,90	1 x 0,035	KM	NM/KM	NM/KM	NM	NM	NM	NM	NM	NM

KM = Normalzahn monoverzahnt (Leitzahl 10)

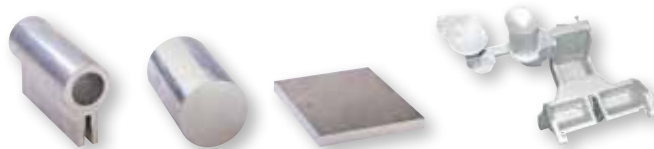
KM = Klauenzahn monoverzahnt (Leitzahl 20)

84...20A**RIX®-Astrodur-Powercut-Alu (ungeschränkt) – für Aluminium**

Ein Sägeband mit Zähnen aus Hartmetall auf hochflexiblem Trägermaterial. Sehr hohe Wechselbiegefestigkeit für hohe Schnittgeschwindigkeiten. Ein Hartmetall bestücktes Sägeband speziell für das Sägen von Aluminium-Angüssen.

Anwendungsbereich:

Die „besondere“ Aufgabe Trennen oder Einsägen von besonders abrasiven Materialien wie GFK, Faserzement-Produkten, Gasbeton und ähnlichen Baustoffen, Messing, Kupfer, Bronze sowie Alusteigern, Alu-Angüssen, Alu-Platten, Alu-Profilen, Motorblöcke, Zylinderköpfe.



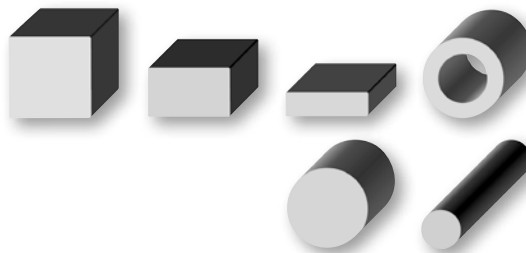
Breite x Dicke		Zähne pro Zoll					
mm	Zoll	2	3	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	2/3
20 x 0,90	3/4 x 0,035		X				
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035		X				X
34 x 1,10	1-1/4 x 0,042	X	X			X	X
41 x 1,30	1-1/2 x 0,050					X	X
54 x 1,30	2-1/8 x 0,063			X		X	
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063			X	X	X	

86...20A**RIX®-Powercut- (geschränkt) – für Aluminium auf Anfrage****84...20S****RIX®-Powercut-Stahl (ungeschränkt) – für Stahlbearbeitung**

Das Hochleistungssägeband wurde zum Zerspanen einer Vielzahl von unterschiedlichen Werkstoffen entwickelt. Die Aufteilung der Zerspanungsarbeit auf mehrere Zahnschneiden innerhalb einer Gruppe, verbunden mit einer präzisen Schliffgeometrie, führt zu einer besonderen Laufruhe des Sägebandes. Die vereinfachte Spanaufnahme ermöglicht den Einsatz auf Bi-Metallsägemaschinen.

Anwendungsbereich:

Für Werkzeugstähle, Schnellarbeitsstähle, rostfreie Stähle



Breite x Dicke		Zähne pro Zoll				
mm	Zoll	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035					X
34 x 1,10	1-1/4 x 0,042				X	X
41 x 1,30	1-1/2 x 0,050			X	X	X
54 x 1,30	2-1/8 x 0,063	X		X	X	
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063	X	X	X	X	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063	X	X	X		
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063	X	X			

84...20/GS

NEU

RIX®-Powercut -Titan

Geschränktes HM-bestücktes Sägeband. Ermöglicht den Einsatz von HM-bestückten Sägebändern auf konventionellen Sägemaschinen mehr Freischnitt.

Das Rix®-Powercut-Titan Sägeband eignet sich besonders zum Sägen von Materialien mit Eigenspannung. Das spezielle Schränkemuster verhindert auch beim Sägen größerer Materialquerschnitte ein Klemmen des Bandes.

Anwendungsbereich:

Alle Materialien, die Eigenspannungen besitzen, Titan-Werkstoffe, Werkstoffe auf Ni, Co- oder Cr-Basis. Lange Schnittkanten.

Breite x Dicke		Zähne pro Zoll			
mm	Zoll	0,85/1,15 KV	1,1/1,6 KV	1,5/2,0 KV	2/3 KV
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050			X	X
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050			X	X
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063			X	X
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063	X	X		
80 x 1,60	3-1/8 x 0,063	X			

84...20SG

RIX®-Powercut-coated (ungeschränkt) beschichtet – für Stahl

Das Hochleistungssägeband besteht aus einem speziell legiertem Vergütungsstahl als Trägerband und Zahnschneiden aus hochwertigem Hartmetall.

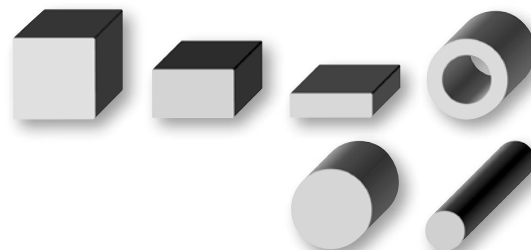
Die **spezielle Beschichtung der Zahnschneiden** ermöglicht eine deutlich höhere Zerspanleistung bei gleichzeitiger Standzeitverlängerung.

Das Einfahren des Sägebandes mit geringeren Zerspanungsparametern erübrigt sich und ermöglicht so eine effiziente und wirtschaftliche Nutzung des Sägebandes von Anfang an.

Anwendungsbereich:

Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, Schnellarbeitsstähle, Chrom-Nickel-Stähle und rostfreie Stähle, Nickel-Basis-Legierungen.

Breite x Dicke		Zähne pro Zoll/SFR/mtr.			
mm	Zoll	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050		X	X	X
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063		X	X	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063	X			



Zahnteilungsempfehlung

für Vollmaterial

Normalverzahnung		Combiverzahnung		HM	
Material-querschnitt	Zahn-teilung	Material-querschnitt	Zahn-teilung	Material-Durchmesser	Zahn-teilung
< 10 mm	14 ZpZ	< 25 mm	10/14 ZpZ	50 - 120 mm	3/4 ZpZ
10 - 30 mm	10 ZpZ	15 - 40 mm	8/12 ZpZ	100 - 250 mm	2/3 ZpZ
30 - 50 mm	8 ZpZ	25 - 50 mm	6/10 ZpZ	150 - 400 mm	1,5/2 ZpZ
50 - 80 mm	6 ZpZ	35 - 70 mm	5/8 ZpZ	350 - 600 mm	1,1/1,6 ZpZ
80 - 120 mm	4 ZpZ	40 - 90 mm	5/6 ZpZ	> 500 mm	0,85/1,1 ZpZ
120 - 200 mm	3 ZpZ	50 - 120 mm	4/6 ZpZ *		
200 - 400 mm	2 ZpZ	80 - 180 mm	3/4 ZpZ *		
300 - 700 mm	1,25 ZpZ	130 - 350 mm	2/3 ZpZ		
> 600 mm	0,75 ZpZ	150 - 450 mm	1,5/2 ZpZ		
		200 - 600 mm	1,1/1,6 ZpZ		
		500 mm	0,75/1,2 ZpZ		

* Für diese Zerspanungsaufgaben ist auch der Einsatz unserer Combiverzahnung 4/5 möglich

für Rohre

Wandstärke [mm] S [mm]	Rohraußendurchmesser D Zahnteilung Z [ZpZ]									
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500
2	14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	8/12	5/8
3	14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8
4	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6
5	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6
6	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6
8	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
10	-	8/12	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5
12	-	8/12	6/10	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5
15	-	8/12	6/10	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5	4/5	4/5
20	-	-	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5	4/5	4/5	3/4
30	-	-	-	4/6	4/6	4/5	4/5	4/5	4/5	2/3
50	-	-	-	-	-	-	4/5	3/4	2/3	2/3
80	-	-	-	-	-	-	-	3/4	2/3	2/3
>100	-	-	-	-	-	-	-	-	2/3	1,5/2

Bei dünnwandigen Rohren (bis ca. 8 mm Wandstärke) möglichst Zahnteilungen mit 0 Grad Spanwinkel verwenden.

Unsere Anwendungstechniker helfen Ihnen gerne bei der Auswahl des Sägebandes und stellen abgestimmte Schnittparameter zur Verfügung.

Schnittdaten für RIX® Metallsägebänder

☐ M42 ☐ M51 ☐ HM

Bandsägemaschine / Hersteller

Benötigte Bandabmessung (L x B x D in mm)

Kühlschmierung

Emulsion? % / Trocken / MSA

Spänebürste

Ja / Nein

Vorliegende Sägeaufgaben:

1. Materialqualität

Werkstoffnummer / Kurzname DIN /
Materialgruppe lt. Stahlschlüssel

2. Materialform

Rohre / Profile / Träger /
Vollmaterial Rund Vierkant

3. Materialabmessung -mm-

bei Rohren mit Wandstärke /
Profile mit Seitenlänge etc.

Material	DIN	USA	JIS							Bandbreite (mm)		Bandbreite (mm)		Bandbreite (mm)	
										27x0,9 bis 34x1,1		41x1,3 bis 54x1,6		67x1,6 bis 80x1,6	
				Sägebandempfehlung						Vc (m/min)	Vz (cm²/min)	Vc (m/min)	Vz (cm²/min)	Vc (m/min)	Vz (cm²/min)
						Vollmat. Ø 50-350mm		Vollmat. Ø 100-500mm		Vollmat. Ø 400-2000mm					
1.0060	St 60-2	A 572 Gr.65	SM 58	x					65-70	35-40	60-65	40-45	40-50	20-30	
1.0401	C15	1016	S 15C	x					65-70	35-40	60-65	40-45	40-50	20-30	
1.0503	C45	1045	S 45C	x					68-74	40-45	65-70	45-50	40-55	20-35	
1.0570	St 52-3	A572 Gr.50	SM 490	x					68-74	40-45	65-70	45-50	40-55	20-35	
1.1158	Ck25	1025	S25C	x					68-74	40-45	60-70	45-50	40-55	20-30	
1.1221	Ck60	1060	S58C	x					68-74	40-45	60-70	40-45	35-45	15-25	
1.2080	X210Cr12	D3	SKD 1	x	x				33-37	10-18	25-35	15-20	15-20	5-10	
1.2312	40CrMnMoS 8-6			x	x				49-53	22-30	45-50	28-32	25-30	10-15	
1.2343	X38CrMoV5-1	H11	SKD 6	x	x				41-45	18-24	36-40	22-26	22-30	10-20	
1.2363	X100CrMoV5-1	A2	SKD 12	x	x				38-42	15-20	30-36	18-22	20-26	8-14	
1.2379	X155CrVMo12-1	D2	SKD 11	x	X				33-37	10-18	25-35	15-20	15-20	5-10	
1.2510	100 MnCrW4	O1	SKS 3	x	X				42-46	18-24	36-42	22-26	26-30	12-18	
1.2606	X37CrMoW 5-1	H12	SKD 62	x	x				42-46	18-24	36-42	22-26	20-28	8-16	
1.2714	56 NiCrMoV7	L6	SKT 4	x	x				42-46	20-26	40-45	25-30	26-34	12-18	
1.2842	90 MnCrV 8	O2		x	x				42-45	18-24	36-42	24-28	24-32	12-18	
1.3343	S 6-5-2	M2	SKH 51	x	x				36-40	16-20	30-35	16-20	26-30	12-18	
1.3247	S 2-20-1-8	M42	SKH 59	x	x				36-40	16-20	30-35	16-20	26-30	12-18	
1.3965	X8CrMnNi 18-8	Nitronic 50		x	x	x	x	x	30-32	8-12	26-28	12-18	12-18	4-8	
1.4006	X10Cr13	SUS410	410	x	x	x	x	x	32-34	12-16	30-34	16-22	20-26	8-14	
1.4028	X 20 Cr 13	420	SUS 420J1	x	x	x	x	x	36-38	15-20	32-36	18-22	26-30	6-10	
1.4125	X105CrMo17	440 C	SUS 440 C	x	x	x	x	x	34-37	12-18	28-32	16-18	16-22	6-10	
1.4301	X5CrNi 18-10	304	SUS 304	x	x	x	x	x	36-38	15-20	32-36	18-22	16-22	6-10	
1.4401	X5CrNiMo 17-12-2	316	SUS 316	x	x	x	x	x	34-36	14-18	28-32	16-18	16-22	6-10	
1.4462	X2VrNiMoN 22-5-3	2205	SUS 329J3L	x	x	x	x	x	32-34	10-14	28-32	16-20	16-22	6-10	
1.4571	X6 CrNiMoTi17-12-2	316 Ti	SUS 316	x	x	x	x	x	32-34	10-14	28-32	16-20	16-22	6-10	
1.4841	X15CrNiSi 25-20	314	SUH 310		x	x	x	x	28-32	8-12	26-30	12-16	14-20	4-8	
1.4864	X12NiCrSi 36-16	330	SUH 330		x	x	x	x	28-32	8-12	26-30	12-16	14-20	4-8	
1.4923	X22 CrMoV 12-1				x	x	x	x	28-32	8-12	26-30	12-16	14-20	4-8	
1.4980	X5 NiCrTi 26-15	A286	SUH 660		x	x	x	x	28-32	8-12	26-30	12-16	14-20	4-8	
1.5710	36 NiCr6	(X)3140		x	x				48-52	22-28	44-48	28-32	26-34	12-18	
1.5755	31 NiCr14	3415	SNC 815	x	x				50-54	24-30	46-52	30-36	30-36	14-20	
1.6310	20 MnMoNi-5			x	x				48-52	22-28	44-48	28-32	26-34	12-18	
1.6523	20 NiCrMo2	8620	SNCM 220	x	x				50-54	24-30	44-50	30-34	26-34	14-20	
1.6546	40 NiCrMo 2-2	8640	SNCM 240	x	x				50-54	24-30	44-50	30-34	30-34	10-18	
1.6562	40 NiCrMo7	E4340	SNB24-1-5	x	x				50-54	24-30	44-50	30-34	30-34	10-18	
1.6749	23 CrNiMo 7-4-7			x	x				50-54	24-28	44-50	28-32	30-34	10-16	
1.6985	28 CrMoNiV 4-9			x	x				54-58	28-34	48-54	32-38	36-40	16-22	
1.7147	20 MnCr5	SMnC420H	5120	x	x				58-62	28-36	52-56	32-38	38-46	18-26	
1.7225	42 CrMo4	4140	SCM 440	x	x				54-58	28-34	48-54	32-38	36-40	16-22	
1.7228	50 CrMo4	4150	SCM 445	x	x				56-60	30-36	52-56	34-40	34-40	16-20	
1.7335	13CrMo 4-4	SFVA F 12	A387 Gr. 12	x	x				62-64	32-38	56-60	36-44	40-46	18-26	
1.7707	30 CrMoV9			x	x				54-58	28-34	44-50	28-34	28-34	16-20	
1.8159	50 CrV4	6150	SUP10	x	x				52-54	24-30	52-48	32-38	32-40	12-20	
1.8509	41 CrAlMo 7	A 355 Cl. A	SACM 645	x	x				42-45	18-24	36-40	22-26	18-24	8-14	

RIX®-Maschinensägeblätter Bogenzahn



Universal-Maschinensägeblatt, gefertigt aus der bewährten, verschleißfesten HSS-Stahlsorte S 6-5-2 (W.-Nr. 1.3343) zum Sägen aller metallischen Werkstoffe, die mit HSS-Werkzeugen spanend bearbeitet werden können. Das Blatt ist über die ganze Bandbreite gehärtet und zeichnet sich durch eine gute Schnitthaltigkeit aus.

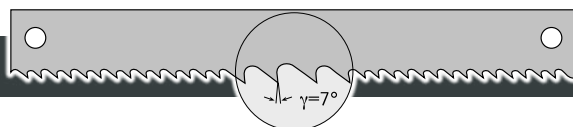
Artikel-Nr.	Abmessung L x B x S (mm)	KASTO Versetzte Bohrung	Loch-Ø (mm)	Zähne pro Zoll					
51030020125..	300 x 25 x 1,25		8,5		8	10	14	24	
51030020150..	300 x 25 x 1,50		8,5		6	8	10	14	
51030030200..	300 x 30 x 2,00		8,5		6	8	10		
51035025125..	350 x 25 x 1,25		8,5		6	8	10		
51035025150..	350 x 25 x 1,50		8,5		6	8	10	14	
51035030150..	350 x 30 x 1,50		8,5		6	8	10	14	
51035030200..	350 x 30 x 2,00		8,5	4	6	8	10	14	
51035035200..	350 x 32 x 2,00		8,5	4	6	8	10	14	
51035035200..	350 x 35 x 2,00		8,5	4	6	8	10	14	
51035036200..K	350 x 36 x 2,00	KASTO	8,5	4	6	8	10	14	
51040025125..	400 x 25 x 1,25		8,5		8	10	14	18	24
51040025150..	400 x 25 x 1,50		8,5		6	8	10	14	18
51040030150..	400 x 30 x 1,50		8,5	4	6	8	10	14	18
51040030200..	400 x 30 x 2,00		8,5	4	6	8	10	14	
51040032150..	400 x 32 x 1,50		8,5				10	14	
51040032200..	400 x 32 x 2,00		8,5	4	6	8	10	14	
51040035200..	400 x 35 x 2,00		10,5	4	6	8	10	14	
51040036200..	400 x 36 x 2,00		8,5	4	6				
51040040200..	400 x 40 x 2,00		10,5	4	6	8	10		
51040040200..K	400 x 40 x 2,00	KASTO	8,5	4	6		10		
51042530200..	425 x 30 x 2,00		8,5		6	8			
51045032150..	450 x 32 x 1,50		8,5			8	10		
51045030200..	450 x 30 x 2,00		10,5	4	6	8	10	14	
51045032200..	450 x 32 x 2,00		8,5	4	6	8	10		
51045035200..	450 x 35 x 2,00		10,5	4	6	8	10		
51045036200..K	450 x 36 x 2,00	KASTO	8,5	4	6	8			
51045038200..	450 x 38 x 2,00		8,5	4	6				
51045040200..	450 x 40 x 2,00		10,5	3	4	6	8	10	14
51045040200..K	450 x 40 x 2,00	KASTO	8,5	3	4	6	8	10	14
51047535200..	475 x 35 x 2,00		10,5		6				
51050040200..	500 x 40 x 2,00		10,5	4	6	8	10	14	
51050045200..	500 x 45 x 2,00		10,5	4	6	8			
51050048250..	500 x 48 x 2,50		10,5	4	6				
51050048250..K	500 x 48 x 2,50	KASTO	10,5	4	6				
51050050250..	500 x 50 x 2,50		10,5	4	6	8			
51052540200..	525 x 40 x 2,00		10,5		6	8	10		
51055040200..	550 x 40 x 2,00		10,5		6	8			
51055045200..	550 x 45 x 2,00		10,5	4	6	8	10		
51055045200..K	550 x 45 x 2,00	KASTO	10,5	4	6		10		
51055050250..	550 x 50 x 2,50		13	4	6				
51057545250..	575 x 45 x 2,50		13	4	6				
51057550250..K	575 x 50 x 2,50	KASTO	10,5	3	4	6	8	10	
51060050250..	600 x 50 x 2,50		13	3	4	6	8		
51060050250..	600 x 50 x 2,50	KASTO	10,5	3	4	6			
51062560250..	625 x 60 x 2,50		13	4					
51065050250..	650 x 50 x 2,50		13	3	4	6	8		
51065050250..K	650 x 50 x 2,50	KASTO	13	4	6				
51065055250..K	650 x 55 x 2,50	KASTO	10,5	3	4	6	8		
51070050250..	700 x 50 x 2,50		13	4	6				
51070050250..K	700 x 50 x 2,50	KASTO	10,5	4	6				
51070055250..	700 x 55 x 2,50		13	4	6				
51070055250..K	700 x 55 x 2,50	KASTO	10,5	3	4	6			

Artikel-Nr.	Abmessung L x B x S (mm)	KASTO	Loch-Ø (mm)	Zähne pro Zoll	
51070060300..	700 x 60 x 3,00		13	4	6
51075055250..	750 x 55 x 2,50		13	4	6
51075060300..	750 x 60 x 3,00		13	4	
51080070300..	800 x 70 x 3,00		16,5	3	4 6
51085063350..K	850 x 63 x 3,50	KASTO	13	3	4
51085070300..	850 x 70 x 3,00		16,5	3	4
51090070300..	900 x 70 x 3,00		16,5	3	4
51095070300..	950 x 70 x 3,00		16,5	4	6
511000110300..K	1000 x 110 x 3,00	KASTO	2 x 13	3	
511000126350..K	1000 x 126 x 3,00	KASTO	2 x 13	3	4
511000126350..K	1000 x 126 x 3,50	KASTO	2 x 13	2 3	4
511150110300..K	1150 x 110 x 3,00	KASTO	2 x 13	3	
511150144350..K	1150 x 144 x 3,50	KASTO	2 x 13	3	
511160144350..K	1160 x 144 x 3,50	KASTO	2 x 13	2 3	4

Verpackungseinheit: 10 Stück

520

RIX®-HSS-Rapidzahn 7° positiv

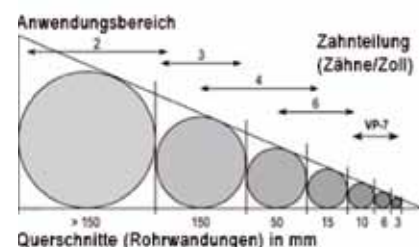


Der Zahn der Zeit! Positiv – universell.

- 7° positiver Spanwinkel
- Variierende Schränkungswinkel
- Stabilisierende Zahnrückform mit angepassten Freiwinkeln
- Präzis gefräst, Schränkung eng toleriert, sauber gerichtet

Das Universal-Sägeblatt – seit 1970

- Für langspanige und zähe Werkstoffe.
- HSS-DMo5-M2 ist das positive Bindeglied zwischen dem Universalsägeblatt und dem Spezialsägeblatt.
- Optimal zum Schneiden von Bau-, Einsatz- und Vergütungsstählen bis etwa 800 N/mm² Festigkeit.
- Ergänzung für rostfreie Stähle unter 50 mm Querschnitt, oder unter 10 mm Rohrwandung mit entsprechender Zahnteilung. Querschnitte ab 50 mm rostfrei.
- Weitere Abmessungen und Zahnteilungen auf Anfrage lieferbar.



Artikel-Nr.	Abmessung L x -B x-S (mm)	KASTO	Loch-Ø (mm)	Zähne pro Zoll	
52035030200..	350 x 30 x 2,00		8,5	4	6
52035035200..	350 x 35 x 2,00		8,5	4	6
52040035200..	400 x 35 x 2,00		10,5	4	6
52040040200..	400 x 40 x 2,00		10,5	3	6
52045035200..	450 x 35 x 2,00		10,5	4	6
52045040200..	450 x 40 x 2,00		10,5	3	4 6
52045040200..K	450 x 40 x 2,00	KASTO	8,5	3	4 6
52050040200..	500 x 40 x 2,00		10,5	4	6
52055045200..	550 x 45 x 2,00	KASTO	10,5	4	6
52057550250..K	575 x 50 x 2,50	KASTO	10,5	3	4 6
52060050250..	600 x 50 x 2,50		13	4	
52060055250..K	600 x 55 x 2,50	KASTO	10,5	3	
52065055250..K	650 x 55 x 2,50	KASTO	10,5	3	4
52070055250..K	700 x 55 x 2,50	KASTO	10,5	3	4 6

Verpackungseinheit: 10 Stück

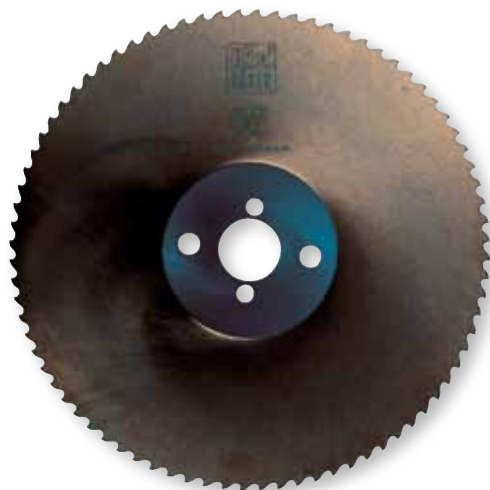
702/703

RIX® Euroflex® Metallkreissägen HSS DM05 (dampfbehandelt)

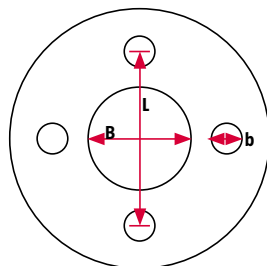
Hochleistungskreissägeblätter aus HSS-DM05.

Auf modernsten CNC-Maschinen präzisionsgeschliffen für lange Standzeiten.

Kreissägeblätter mit Spanteiler-Schliff, Microfinish + Borazon-Schliff oder mit superharter Oberfläche durch TIN, TiCN oder TiAlN-Beschichtungen auf Anfrage.



Bohrungen und Nebenlöcher



Beispiel: NL 4/9/50

B = Bohrung

4 = Anzahl der Nebenlöcher

b = Durchmesser Nebenlöcher

L = Teilkreis (Abstand Mitte NL zu Mitte NL über Achse)

Bohrung B mm	Nebenlöcher mm
32	2/8,5/45 • 2/11/63 2/9/50 • 2/12/64 2/8,5/45 • 4/9/50
40	2/8,5/55 • 4/12/64 2/15/80 • 4/12/64
50	4/15/80 • 4/14/85

Sonderbohrungen auf Anfrage.

Abmessung	Nebenlöcher	Zahnteilung-Zähnezahl											
		3 mm	4 mm	5 mm	6 mm	7 mm	8 mm	9 mm	10 mm	11 mm	12 mm	14 mm	16 mm
200x1,8x32	2/8/45+2/12/64+4/9/50	200	160	128	100								
210x2,0x32	2/8/45+2/12/64+4/9/50	210	160	140	120								
225x2,0x32	2/8/45+2/12/64+4/9/50	220*	180*	150	120*		90						
225x2,0x40	2/8/55+4/12/64	220*	180*	150	120*		90						
250x2,0x32	2/8/45+2/12/64+4/9/50	240	200*	160*	128*		100		80				
250x2,0x40	2/8/55+4/12/64	240	200*	160*	128*		100		80				
250x2,5x32	2/8/45+2/12/64+4/9/50		200	160	128		100		80				
250x2,5x40	2/8/55+4/12/64		200	160	128		100		80				
275x2,0x32	2/8/45+2/12/64+4/9/50	280	220	180	140		110						
275x2,0x40	2/8/55+4/12/64	280	220	180	140		110						
275x2,5x32	2/8/45+2/12/64+4/9/50	280	220*	180*	140*		110*						
275x2,5x40	2/8/55+4/12/64	280*	220*	180*	140*	120	110*	96	84	72			
275x3,0x40	2/8/55+4/12/64		220	180	140		110						
300x2,5x32	2/8/45+2/12/64+4/9/50	240	220*	200	160*		120*		100				
300x2,5x40	2/8/55+4/12/64	240	220*	200	160*		120*		100				
300x3,0x40	2/8/55+4/12/64		220		160		120						
315x2,5x32	2/8/45+2/12/64+4/9/50		250	220*	160*		120*		100				
315x2,5x40	2/8/55+4/12/64		250	220*	160*		120*		100				
315x3,0x32	2/8/45+2/12/64+4/9/50				160								
315x3,0x40	2/8/55+4/12/64		250	220*	160*		120*		100		80		
315x3,0x50	4/15/80+4/14/85												
325x3,0x40	2/8/55+4/12/64			220	160		120						
350x2,5x32	2/8/45+4/12/64+2/12/75		280	220	180		140						
350x2,5x40	2/8/55+4/12/64			220	180		140						
350x2,5x50	4/15/80+4/14/85			220		160		120					
350x3,0x32	2/8/45+4/12/64+2/12/75		280*	220*	180*		140*		110*				
350x3,0x40	2/8/55+4/12/64		280*	220*	180*	160	140*	120	110*		90	80	70

Zahnteilung-Zähnezahl

*Metallkreissägen in HSS-E dampfbehandelt auch lieferbar. Siehe Preisliste.

Fortsetzung>

702/703

Abmessung	Nebenlöcher	3 mm	4 mm	5 mm	6 mm	7 mm	8 mm	9 mm	10 mm	11 mm	12 mm	14 mm	16 mm
350x3,0x50	4/15/80+4/14/85			220		160*		120		100		80	
370x3,0x40	2/15/80+4/12/64+2/9/55			220	200	160	140	120			100	80	
370x3,0x50	4/15/80+4/14/85			220		160*		120			100	80	
400x3,0x40	2/15/80+4/12/64+2/15/100				200		160		128				
400x3,0x50	4/15/80+4/14/85			220		180	160	140			100		
400x3,5x40	2/15/80+4/12/64+2/15/100				200		160		128				
400x3,5x50	4/15/80+4/14/85					180		140			100		
400x4,0x40	2/15/80+4/12/64+2/15/100												
400x4,0x50	4/15/80+4/14/85								128			96	80
425x3,5x40	2/15/80+4/12/64+2/15/100					180	160	140	130	120	110	96	80
425x3,5x50	4/15/80+4/14/85												
425x4,0x40	2/15/80+4/12/64+2/15/100												
425x4,0x50	4/15/80+4/14/85												76
450x3,5x40	2/15/80+4/12/64+2/15/100												
450x4,0x40	2/15/80+4/12/64+2/15/100				240		180		140		120	100	90
450x4,0x50	4/15/80+4/18/100												
500x4,0x40	2/15/80+4/12/64+2/15/100												

*Metallkreissägen in HSS DM05 und HSS-E dampfbehandelt auch lieferbar. Siehe Preisliste.

Artikel-Nr. z.B. für	250 x 2,0 x 32 mm 220 Zähne:	Stamm	Ø	Stärke	Bohrung	Zähne
Metallkreissägen HSS DM05 dampfbehandelt	Artikel Nr.	702	250	200	32	200
*Metallkreissägen HSS-E dampfbehandelt	Artikel Nr.	703	250	200	32	200

703

Metallkreissägeblätter-Blank für + GF + Rohrsägen



Art.-Nr.	WG	Ø/Zähne	Anwendung
70306316016044	0703	63x1,60x16 mm, 44 BW	
70306316016064	0703	63x1,60x16 mm, 64 BW	
70306816016044	0703	68x1,60x16 mm, 44 BW	
70306816016064	0703	68x1,60x16 mm, 64 BW	
70306816016072	0703	68x1,60x16 mm, 72 BW	Für alle Rohre, ausgenommen Chrom- u. Edelstahlrohre
70306816016084	0703	68x1,60x16 mm, 84 BW	
70307520016032	0703	75x2,00x16 mm, 32 BW	
70308018016044	0703	80x1,80x16 mm, 44 BW	
70308018016064	0703	80x1,80x16 mm, 64 BW	
70308018016072	0703	80x1,80x16 mm, 72 BW	
RIX®-HSS-EMo5Co5 passend für +GF+ beschichtet			Für Chrom- und Edelstahlrohre
71306316016064	0703	63x1,60x16 mm, 64 BW	
71306816016044	0703	68x1,60x16 mm, 44 BW	

859

RIX® Metallkreissägeblätter Rothenberger-Pipecut + GF+ SCQRP 220 - Exact EPC und andere



Art.-Nr.	Abmessungen	Anwendung
85914018146246C	140 x 1,8/1,35 x 62 mm Z46 WWF	für Edelstahlrohre
85914018146246S	140 x 1,8/1,35 x 62 mm Z46 WWF	für Stahl, Kupfer, Kunststoffe
85914018146246K	140 x 1,8/1,35 x 62 mm Z46 TF	für Kunststoffe
85915018146240K	150 x 1,8/1,35 x 62 mm Z40 TF	für Kunststoffe
85916518146252S	165 x 1,8/1,35 x 62 mm Z52 WWF	für Stahl, Kupfer, Kunststoffe
85916518146252K	165 x 1,8/1,35 x 62 mm Z40 TF	für Kunststoffe
85916518146252K	165 x 1,8/1,35 x 62 mm Z40 TF	für Kunststoffe

Unsere Hartstoffbeschichtungen im Überblick*

Beschichtungen	Vorteile	Mikrohärte (HV 0,05)	T. Max (°C)	Max. Reibwert gegen Stahl	Schichtaufbau	Farbe
TiN	biokompatibel lebensmittelecht reibungsmindernd antihaftend vermeidet kaltaufschweißungen farbige Grenzflächenerkennung	2600	450	0,4	monolayer	gold
TiCN	hohe Härte geringer Reibwert gegen abrasiven Verschleiß	3000	350	0,35	monolayer	blau/grau
TiAlN	voroxidierte Oberfläche oxidbildende Schutzschicht hohe Temperaturstabilität	3000	800	0,35	monolayer/ nanostrukturiert	blau/schwarz

* Andere Beschichtungen auf Anfrage.



Art.-Nr.	Abmessung	Nebenlöcher	Zähnezahl pro Segment					
			4	5	6	8	10	12
74025030040...	250x3,0x40	2/8/55+4/12/64				96	120	144
74027530040...	275x3,0x40	2/8/55+4/12/64		60	72	96*	120	144*
74030036040...	300x3,6x40	2/8/55+4/12/64		112	140	168		
74031536040...	315x3,6x40	2/11/55+4/12/64	56	70	84	112*	140	168*
74034036040...	340x3,6x40	2/11/55+4/12/64			96	128	160	
74036036040...	360x3,6x40	2/11/55+4/12/64	64	80	96	128	160	192
74036036050...	360x3,6x50	4/14/85+4/15/80	64	80	96	128	160	192
74037036050...	370x3,6x50	4/14/85+4/15/80	64	80	96	128	160	192
74040006040...	400x4,0x40	2/15/80+4/12/64		80	96	128	160	192
74040040050...	400x4,0x50	4/14/85+4/15/80	64	80	96*	128*	160	192
74040040060...	400x4,0x60	4/16/90+4/23/96		96	128			
74042540040...	425x4,0x40	2/15/80+4/12/64		90	108	144	180	
74042540050...	425x4,0x50	4/14/85+4/15/80	72	90	108	144		
74045040050...	450x4,0x50	4/15/80+4/18/100		90	108	144	180	
74046050060...	460x5,0x60	4/16/90+4/23/96	72	90	108	144		
74063050080...	630x5,0x80	4/22/120+4/27/160		100	120	160	200	
74063060080...	630x6,0x80	4/22/120+4/27/160	80	100	120	160		
74066050080...	660x5,0x80	8/22/142	80	100	120	160	200	
74066060080...	660x6,0x80	8/22/142	80	100	120	160		
74071062080...	710x6,2x80	4/22/120+4/27/160	96	120	144	192		
74081068080...	810x6,8x80	4/22/120+4/27/160	96	120	144	192		
74091072080...	910x7,2x80	4/22/120+4/27/160	120	150	180	240		
74091072100...	910x7,2x100	8/27/186		150	180	240		
74101080100...	1010x8,0x100	4/32/200+4/32/250		150	180			

**auch in HSSE-Kobalt lieferbar*

Durch den rückläufigen Einsatz von Segment-Kreissägen, Lieferzeit auf Anfrage.



Auswahl Zähnezahl

Vollmaterial

Querschnitt	Zahnteilung	Ø 175	Ø 200	Ø 225	Ø 250	Ø 275	Ø 300	Ø 315	Ø 325	Ø 350	Ø 370	Ø 400	Ø 425	Ø 450	Ø 500	Ø 525	Ø 550	Ø 570
10	5	110	130	140	160	180	180	200	200	220	220	250	260	280	310	330	340	360
20	6	90	100	120	128	140	160	160	170	180	190	200	220	230	260	270	280	300
30	8	70	80	90	100	110	120	120	128	140	140	160	160	180	200	210	220	220
50	8			90	100	110	120	120	128	140	140	160	160	180	200	210	220	220
70	10					90	94	100	100	110	110	120	130	140	160	164	170	180
90	12						80	80	80	90	90	110	110	120	130	140	140	150
110	14										80	90	90	100	110	110	120	120
130	14											90	90	100	110	110	120	120
150	16													90	100	104	110	110
160	16														100	104	110	110
180	18														90	90	90	100
200	20																	90

Rohre und Profile

Wandstärke	Zahnteilung	Ø 175	Ø 200	Ø 250	Ø 275	Ø 300	Ø 315	Ø 325	Ø 350	Ø 370	Ø 400	Ø 425	Ø 450	Ø 500	Ø 525	Ø 550	Ø 570
0,5	3	180	200	250	280	300	300	320	350								
1,0	4	140	160	200	220	220	240	250	280	280	310	320	350	390	410	440	450
2,0	5	110	130	160	180	180	200	200	220	220	250	260	280	310	330	340	360
3,0	5			160	180	180	200	200	220	220	250	260	280	310	330	340	360
4,0	6				140	160	160	170	180	190	200	220	230	260	270	280	300
5,0	8					120	120	128	140	140	160	160	180	200	210	220	220
6,0	9									130	140	150	160	180	190	190	200
7,0	10										120	130	140	160	170	170	180
8,0	11												130	140	150	160	160
9,0	12													130	140	140	150
10,0	13													120	130	130	140
11,0	14																130

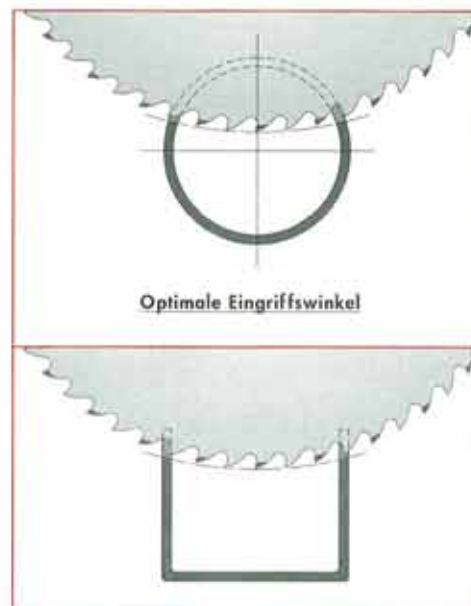
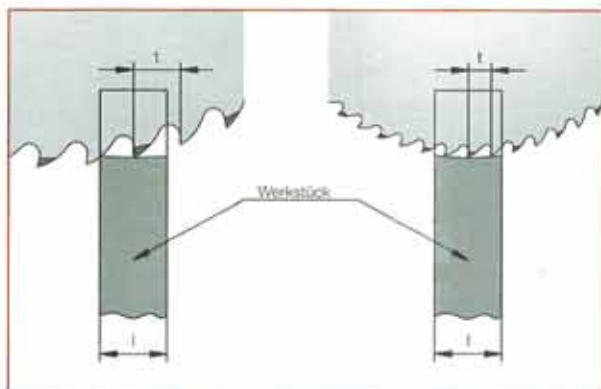
Wichtig: Beim Trennen von Rohren und Profilen ist zu beachten, dass bei hohen Schnittgeschwindigkeiten (über 100 m/min.) die nächst gröbere Zähnezahl ausgewählt wird!

Verhältnis Zahnteilung zu Eingriffslänge

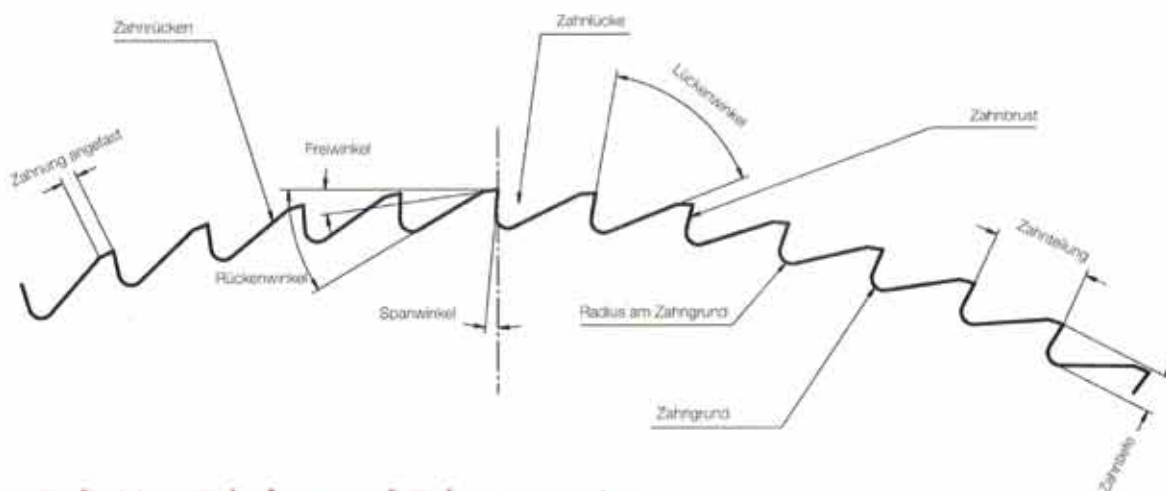
Bei der Wahl der Zähnezahl ist zu beachten, dass die Eingriffslänge (l) zur gewählten Zahnteilung (t) im Verhältnis 1:3 steht.

ungünstig

günstig



Definition Sägezahn



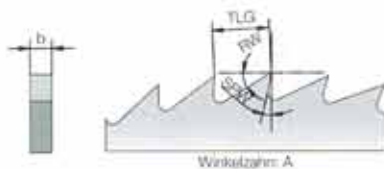
Definition Zahnform und Zahngeometrie

Zahnform A+AW

Für kleine Schnitttiefen, Schlitz- und dünnwandige Rohre mit kleinem Durchmesser sowie kurzspanendes Material.

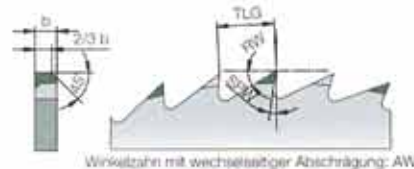
Merkmal Zahnform A:

Gerade Verzahnung für Standardbearbeitung.



Merkmal Zahnform AW:

Gerade Verzahnung mit wechselseitiger Abschrägung für kleinere Späne und 2-fache Spanbrechung.

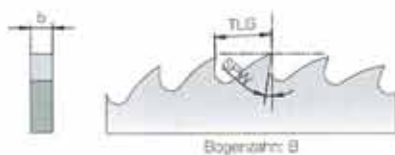


Zahnform B+BW

Für Vollmaterial, große Schnitttiefen, Rohre über 2,5 mm Wandstärke und langspanendes Material.

Merkmal Zahnform B:

Bogenzahn für Standardbearbeitung.



Merkmal Zahnform BW:

Bogenzahn mit wechselseitiger Abschrägung für kleinere Späne und optimalem Spanabfluss und 2-fache Spanbrechung.



Zahnform C

Für Vollmaterial, große Schnitttiefen, Rohre über 2,5 mm Wandstärke und langspanendes Material.

Merkmal Zahnform C:

Bogenzahn mit Vor- und Nachschneider zur 3-fach Spanbrechung pro Zahnpaar.

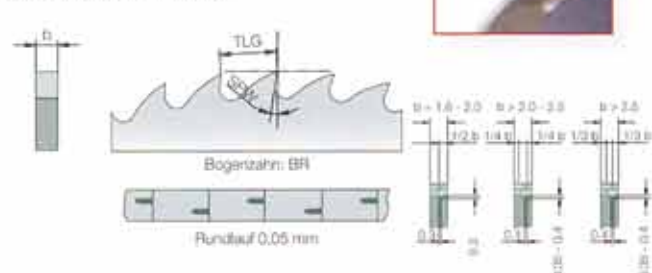


Zahnform BR

Für Stahlrohre bis zu einer Wandstärke von 2,0 mm beim Trennen mit hohen Schnittgeschwindigkeiten.

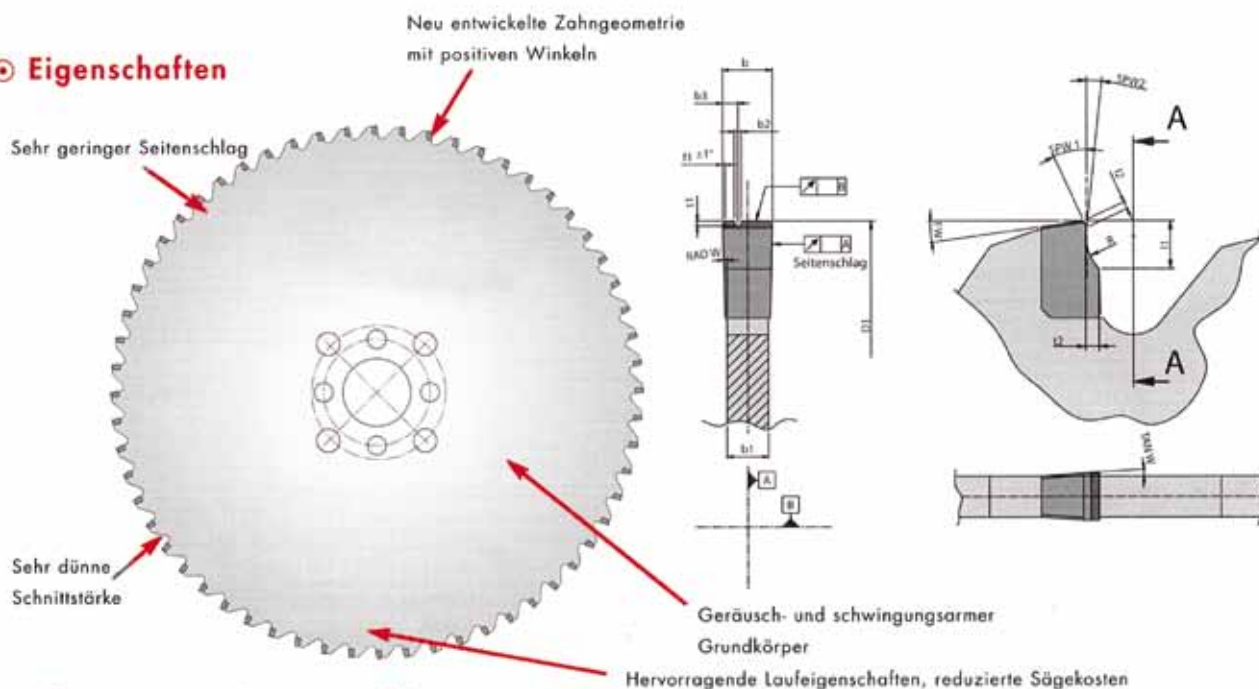
Merkmal Zahnform BR:

Bogenzahn mit Spanbrecherrille zum Brechen der Späne und optimiertem Spanabfluss.



Hochpräzise, mit Hartmetall bzw. mit Cermet bestückte Einwegsägeblätter für moderne Sägemaschinen und Bearbeitungszentren. Diese Werkzeuge zeichnen sich durch eine dünne Schnittstärke und optimale Laufruhe aus. In Verbindung mit einer präzisen Sägeblattführung werden kürzeste Taktzeiten und beste Planparallelität der Werkstücke erzielt.

⊙ Eigenschaften



⊙ Abmessungen Sägemaschinen

Sägeblattdurchmesser (mm)	Breite (mm)	Bohrung	Zähnezahl	Nebenlöcher	Maschinenhersteller
250	2,0 / 1,75	32	54/60	4-9-50 + 4-11-63	Tsune/Kasto/Nishijima/Everising
250	2,0 / 1,75	32	72/80	4-9-50 + 4-11-63	Tsune/Kasto/Nishijima/Everising
250	2,0 / 1,75	40	54/60	2-8,5-55 + 4-12-64	Bewo/Pfiffner
250	2,0 / 1,75	40	72/80	2-8,5-55 + 4-12-64	Bewo/Pfiffner
285	2,0 / 1,75	32	54/60	4-9-50 + 4-11-63	Tsune/Kasto/Nishijima
285	2,0 / 1,75	32	72/80	4-9-50 + 4-11-63	Tsune/Kasto/Nishijima
285	2,0 / 1,75	40	54/60	4-12-64 + 4-11-80	Everising/Amada/Bewo/Noritake
285	2,0 / 1,75	40	72/80	4-12-64 + 4-11-80	Everising/Amada/Bewo/Noritake
315	2,6 / 2,25	32	50	4-9-50	Kasto
360	2,6 / 2,25	32	60	2-8,5-45 + 2-11-63	Sinico
360	2,6 / 2,25	32	80	2-8,5-45 + 2-11-63	Sinico
360	2,6 / 2,25	32	100	2-8,5-45 + 2-11-63	Sinico
360	2,6 / 2,25	40	60	4-15-80 + 4-11-90	Everising/Amada/Noritake
360	2,6 / 2,25	40	80	4-15-80 + 4-11-90	Everising/Amada/Noritake
360	2,6 / 2,25	40	100	4-15-80 + 4-11-90	Everising/Amada/Noritake
360	2,6 / 2,25	50	60	4-15-80 + 4-11-90	Tsune/Kasto/Kaltenbach/Nishijima
360	2,6 / 2,25	50	80	4-15-80 + 4-11-90	Tsune/Kasto/Kaltenbach/Nishijima
360	2,6 / 2,25	50	100	4-15-80 + 4-11-90	Tsune/Kasto/Kaltenbach/Nishijima
425	2,6 / 2,25	50	60	4-15-80 + 4-11-90	Tsune/Kasto
425	2,6 / 2,25	50	80	4-15-80 + 4-11-90	Tsune/Kasto
425	2,6 / 2,25	50	100	4-15-80 + 4-11-90	Tsune/Kasto
460	2,7 / 2,25	50	60	4-15-80 + 4-11-90	Amada/Everising/Nishijima/Noritake
460	2,7 / 2,25	50	80	4-15-80 + 4-11-90	Amada/Everising/Nishijima/Noritake
460	2,7 / 2,25	50	100	4-15-80 + 4-11-90	Amada/Everising/Nishijima/Noritake

Andere Abmessungen und Nebenlochkombinationen für weitere Sägemaschinen auf Anfrage. Technische Änderungen vorbehalten.

Kentai	Cosan	Adige	
I.T.E.C.	Exactcut	Behringer	
Mega	DongJin	Rattunde	etc.

■ Hartmetallkreissägen zum Trennen von Eisenbahnschienen 600 + 660 mm Ø auf Anfrage.

Ausführlichen Katalog anfordern.

Metallkreissägeblätter – *Premium*

in Premium-Qualität für besonders hohe Leistungsansprüche.

NEU

O+H - mehr als ein Markenname.

O+H ist weltweit anerkannt und einer der führenden Hersteller zuverlässiger Premium- und Sonderwerkzeuge gleichbleibend höchster Qualität.

Das Fertigungsprogramm umfasst vor allem Präzisionswerkzeuge aus Hochleistungsschnellarbeitsstahl und aus Vollhartmetall.

Alle gefertigten Kreissägeblätter, Scheibenfräser und Kreismesser unterliegen strengsten Kontrollen.

Dies beginnt bereits bei der Auswahl des Rohmaterials.

Gemeinsam Lösungen für die Zukunft erarbeiten mit einem international anerkannten Partner!



Kreissägeblätter – Premium

für die Metallbearbeitung.

aus HSS von Ø 50 mm bis Ø 570 mm

aus Vollhartmetall von Ø 20 mm bis Ø 300 mm

Sondergrößen auf Anfrage.



Scheibenfräser

für die Metallbearbeitung

aus HSS von Ø 20 mm bis Ø 300 mm

aus Vollhartmetall von Ø 20 mm bis Ø 300 mm.

Sondergrößen auf Anfrage.



Kreismesser

für die Papierindustrie, für die Elektronikindustrie sowie

für die Gummi- und Kautschukindustrie.

aus HSS von Ø 50 mm bis Ø 570 mm

aus Vollhartmetall von Ø 50 mm bis Ø 315 mm.

Sondergrößen auf Anfrage.

Abmessungen und mechanische Toleranzen

Abmessungen [mm] für Sägemaschinen und Bearbeitungszentren

Abmessung d ₁ x b	Bund d ₃	Seitenschlag Standard	Seitenschlag Premium	Hohlschliff	Breitentoleranz
125 x 0,8		0,1	0,05	0,20	± 0,02
125 x 1,0		0,1	0,05	0,20	± 0,02
125 x 0,8	90	0,1	0,08	0,20	± 0,02
160 x 1,0	100	0,1	0,05	0,20	± 0,02
160 x 1,2	100	0,1	0,05	0,30	± 0,02
160 x 1,2	120	0,1	0,05	0,30	± 0,02
160 x 1,5	100	0,1	0,05	0,35	± 0,02
225 x 1,0	90	0,2	0,10	0,20	± 0,05
225 x 1,2	90	0,2	0,10	0,30	± 0,05
225 x 1,6	90	0,2	0,10	0,40	± 0,05
225 x 2,0	90	0,2	0,10	0,45	± 0,05
250 x 0,8		0,2	0,10	0,10	± 0,05
250 x 1,0		0,2	0,10	0,20	± 0,05
250 x 1,2		0,2	0,10	0,30	± 0,05
250 x 1,6	90	0,2	0,10	0,40	± 0,05
250 x 2,0	90	0,2	0,10	0,45	± 0,05
250 x 2,5	90	0,2	0,10	0,50	± 0,05
275 x 1,2		0,2	0,10	0,30	± 0,05
275 x 1,6		0,2	0,10	0,50	± 0,05
275 x 2,0	90	0,2	0,10	0,50	± 0,05
275 x 2,5	90	0,2	0,10	0,60	± 0,05
300 x 1,2		0,2	0,10	0,30	± 0,05
300 x 1,6		0,2	0,10	0,40	± 0,05
300 x 2,0	100	0,2	0,10	0,50	± 0,05
300 x 2,5	100	0,2	0,10	0,60	± 0,05
315 x 1,2		0,2	0,10	0,40	± 0,05
315 x 1,6		0,2	0,10	0,40	± 0,05
315 x 2,0	100	0,2	0,10	0,50	± 0,05
315 x 2,5	100	0,2	0,10	0,60	± 0,05
315 x 3,0	100	0,2	0,10	0,65	± 0,05
325 x 1,6	100	0,2	0,10	0,55	± 0,05
325 x 2,0	100	0,2	0,10	0,55	± 0,05
325 x 2,5	100	0,2	0,10	0,60	± 0,05
325 x 3,0	100	0,2	0,10	0,65	± 0,05
350 x 1,6		0,2	0,10	0,55	± 0,05
350 x 1,8		0,2	0,10	0,55	± 0,05
350 x 2,0	100	0,2	0,10	0,55	± 0,05
350 x 2,5	100	0,2	0,10	0,60	± 0,05
350 x 3,0	100	0,2	0,10	0,65	± 0,05
370 x 2,0	160	0,2	0,10	0,50	± 0,05
370 x 2,5	120	0,2	0,10	0,60	± 0,05
370 x 3,0	110	0,2	0,10	0,70	± 0,05
370 x 3,5	126	0,2	0,10	0,80	± 0,05
400 x 2,0		0,2	0,10	0,50	± 0,05
400 x 2,5	120	0,2	0,10	0,60	± 0,05
400 x 3,0	120	0,2	0,10	0,70	± 0,05
400 x 3,5	120	0,2	0,10	0,80	± 0,05
425 x 2,0		0,2	0,15	0,70	± 0,05
425 x 2,5	120	0,2	0,15	0,70	± 0,05
425 x 3,0	120	0,2	0,10	0,70	± 0,05
425 x 3,5	120	0,2	0,10	0,80	± 0,05
425 x 4,0	127	0,2	0,10	0,80	± 0,05
450 x 2,0		0,2	0,15	0,70	± 0,05
450 x 2,5	120	0,2	0,15	0,70	± 0,05
450 x 3,0	120	0,2	0,15	0,70	± 0,05
450 x 3,5	127	0,2	0,15	0,80	± 0,05
500 x 3,0	130	0,3	0,15	0,80	± 0,15
500 x 3,5	130	0,3	0,15	0,80	± 0,15
525 x 3,0	160	0,3	0,15	0,80	± 0,15
525 x 3,5	160	0,3	0,15	0,80	± 0,15
525 x 4,0	160	0,3	0,15	0,80	± 0,15
550 x 4,0	160	0,3	0,20	0,90	± 0,15
570 x 4,0	160	0,3	0,20	0,90	± 0,15

Abmessungen nach DIN

Durchmesser	Breite	Zahnform
50 - 315 mm	0,25 - 6,0 mm	A, AW, B, BW, C

Kleinere Durchmesser auf Anfrage.

nach DIN 1837 A → feingezahnt, Winkelsäge
→ für feine Schlitz- und Trennarbeiten

nach DIN 1838 B → grobverzahnt, Bogenzahn
→ für größere Schlitz- und Trennquerschnitte

nach DIN 1838 C → grobverzahnt, Bogenzahn mit Vor- und Nachschneider – auch unter HZ bekannt
→ für besonders hohe Zerspanungsleistung bei Trennarbeiten

Dünnschnitt-Technologie

Abmessungen [mm] von Sägeblättern der Dünnschnitt-Technologie für Rohre und Profile

Durchmesser d ₁	Bund d ₃ x b ₁	Sägenbreite b	Seitenschlag Standard	Seitenschlag Premium
250	150 x 2,0	0,8	0,2	0,10
250	150 x 2,0	1,0	0,2	0,10
250	100 x 2,0	1,2	0,2	0,10
275	100 x 2,0	1,2	0,2	0,10
275	100 x 2,0	1,6	0,2	0,10
300	120 x 2,0	1,2	0,2	0,10
300	120 x 2,0	1,6	0,2	0,10
315	120 x 2,0	1,2	0,2	0,10
315	120 x 2,0	1,6	0,2	0,10
350	180 x 2,5	1,6	0,2	0,10
350	180 x 2,5	1,8	0,2	0,10
400	200 x 2,5	2,0	0,2	0,10
425	160 x 2,5	2,0	0,2	0,15
450	160 x 2,5	2,0	0,2	0,15

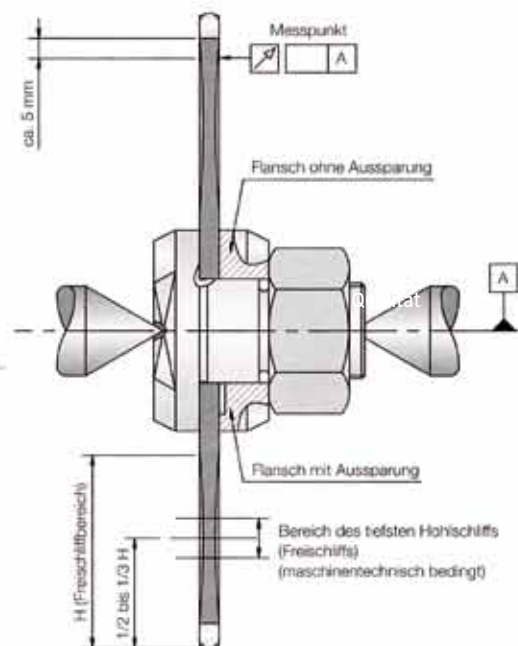
Anwendungsbereich:

- Rohrproduktion und Rohrweiterverarbeiter bei Rohren und Profilen mit geringer Wandstärke

Vorteile:

- dünne Schnittstärke und geringer Anpressdruck
- keine Verformung des Werkstücks
- ruhiger Lauf des Sägeblattes
- guter Spanabfluss und hohe Standzeit
- weniger Materialverlust

Werksnorm Messung Seitenschlag



Kreismesser aus HSS- und Vollhartmetall

Anwendung	Industrie	Beispiel	Abmessung (mm)	Qualität
	Schlauch- und Profilindustrie, Gummi, Plastik, Teflon, Metall in Einzelform oder kombiniert.	Hydraulikschläuche für die Motor- und Automobilindustrie mit und ohne Stahleinlage, Hochdruckschläuche für die Chemieindustrie.	300 x 2,5 x 50	HSS-E
		Dichtungs- und Dämmstoffe für die Flugzeugindustrie, Bekleidungsindustrie, Matratzenindustrie, Verpackungsindustrie	250 x 2,0 x 32	HSS
		Papierhülsen für Toiletten- und Küchentücher, Rundkartonagen für die Verpackungsindustrie.	125 x 2,0 x 60	HSS
		Aluminium- und Klarsichtfolie für die Verpackungsindustrie, ein- und doppelseitige Klebebänder, Etiketten, Verbandsmaterial.	200 x 1,5 x 30	VHM

RIX®-HM Präzisions-Kreissägeblätter für die **industrielle** Anwendung

- Besonders hohe Präzision durch enge Toleranzen
- Wuchtgeprüft ab Durchmesser 420 mm
- Geschliffene H7-Bohrung (Honen)
- Wärmebehandelte Stammkörper (angelassen)
- Beidseitig plan geschliffene Stammkörper (bedarfsbezogen)
- Laserelemente zur zusätzlichen Geräusch- und Vibrationsdämmung (bedarfsbezogen)
- Verwendung optimaler Hartmetall-Qualität
- Komfort-Verpackung (mit geklebtem Innenbett)



Bohrung/Schleifen



100% Kontrolle



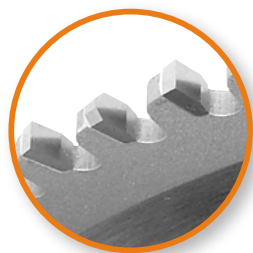
Planschleifen

Rauheitsmessung

Lärmmessung

MADE IN GERMANY - FÜR BESTE QUALITÄT

RIX®-HM Kreissägeblätter für NE-Metalle, Spanwinkel *positiv*

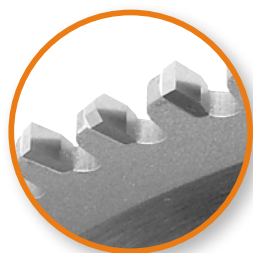


Art.-Nr.	WG	Ø // Zähne	Nebenlöcher
859400383232096DPI	0086	400x3,8/3,2x32 mm 96 TF pos. *	Combi
859420403230096DPI	0086	420x4,0/3,2x30 mm 96 TF pos.	Combi
859450383232096DPI	0086	450x3,8/3,2x32 mm 96 TF pos. *	Combi
859450403230108DPI	0086	450x4,0/3,2x30 mm 108 TF pos.	Combi
859450403232096DPI	0086	450x4,0/3,2x32 mm 96 TF pos.	Combi
859450403240110DPI	0086	450x4,0/3,2x40 mm 110 TF pos.	Combi
859500423630072DPI	0086	500x4,2/3,6x30 mm 72 TF pos.	Combi
859500403232120DPI	0086	500x4,0/3,4x32 mm 120 TF pos.*	Combi
859500504032120DPI	0086	500x5,0/4,0x32 mm 120 TF pos.*	Combi
859500423630120DPI	0086	500x4,2/3,6x30 mm 120 TF pos.	Combi
859500423632120DPI	0086	500x4,2/3,6x32 mm 120 TF pos.	Combi
859550403432072DPI	0086	550x4,0/3,4x32 mm 72 TF pos.*	Combi
859550443830110DPI	0086	550x4,4/3,8x30 mm 110 TF pos.	Combi
859550403432096DPI	0086	550x4,0/3,4x32 mm 96 TF pos.*	Combi
859550443632096DPI	0086	550x4,4/3,6x32 mm 96 TF pos.	Combi
859550403432126DPI	0086	550x4,0/3,4x32 mm 126 TF pos.*	Combi
859550443632128DPI	0086	550x4,4/3,6x32 mm 128 TF pos.	Combi
859550443680128DPI	0086	550x4,4/3,6x80 mm 128 TF pos.	Combi
859600464030140DPI	0086	600x4,6/4,0x30 mm 140 TF pos.	Combi

* für Emmegi Doppelgehrungskreissäge-Maschinen. Speziell ausgewuchtet!

Nebenlöcher Combi: 2/10/60 + 2/11/63 + 2/12/64

RIX®-HM Kreissägeblätter für NE-Metalle, Spanwinkel *negativ*



Art.-Nr.	WG	Ø // Zähne	Nebenlöcher
859420403230096DI	0086	420x4,0/3,2x30 mm 96 TF neg.	Combi
859420403230108DI	0086	420x4,0/3,2x30 mm 108 TF neg.	Combi
859420403230120DI	0086	420x4,0/3,2x30 mm 120 TF neg.	Combi
859420403240096DI	0086	420x4,0/3,2x40 mm 96 TF neg.	Combi
859420403240120DI	0086	420x4,0/3,2x40 mm 120 TF neg.	Combi
859450403230108DI	0086	450x4,0/3,2x30 mm 108 TF neg.	Combi
859450403230128DI	0086	450x4,0/3,2x30 mm 128 TF neg.	Combi
859500423630120DI	0086	500x4,2/3,6x30 mm 120 TF neg.	Combi
859500423630140DI	0086	500x4,2/3,6x30 mm 140 TF neg.	Combi
859550443836132DI	0086	550x4,4/3,6x32 mm 132 TF neg.	Combi
859600464030140DI	0086	600x4,6/4,0x30 mm 140 TF neg.	Combi

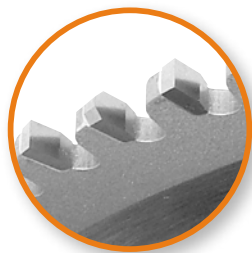
TF = Flach - Trapezzahn

Nebenlöcher Combi: 2/10/60 + 2/11/63 + 2/12/64

HM-Kreissägen Standard

85 DP

RIX®-Hartmetallbestückte Kreissägeblätter für NE-Metalle

Spanwinkel **positiv**

Art.-Nr.	Ø mm	Schnittbreite/ Blattstärke	Bohrung	Nebenlöcher	Zähne	Spanwinkel
859250322530060DP	250	3,2/2,5	30	Combi + 2/7/42	60	TF pos.
859250322530080DP	250	3,2/2,5	30	Combi + 2/7/42	80	TF pos.
859250322532080DP	250	3,2/2,5	32	Combi	80	TF pos.
859275322540072DP	275	3,2/2,5	40	2/8/55 + 4/12//64	72	TF pos.
859300322530072DP	300	3,2/2,5	30	Combi	72	TF pos.
859300322532084DP	300	3,2/2,5	32	Combi	84	TF pos.
859300322530096DP	300	3,2/2,5	30	Combi	96	TF pos.
859300322532096DP	300	3,2/2,5	32	Combi	96	TF pos.
859330322530096DP	330	3,2/2,5	30	Combi	96	TF pos.
859350342830108DP	350	3,4/2,8	30	Combi	108	TF pos.
859350342832084DP	350	3,3/2,8	32	Combi	84	TF pos.
859350342830084DP	350	3,2/2,8	30	Combi	84	TF pos.
859400383230072DP	400	4,0/3,2	30	Combi	72	TF pos.
859400383230096DP	400	4,0/3,2	30	Combi	96	TF pos.
859400383232096DP	400	3,8/3,2	32	Combi	96	TF pos.
859420403230096DP	420	4,0/3,2	30	Combi	96	TF pos.
859430403230096DP	430	4,0/3,2	30		96	TF pos.
859450403230096DP	450	4,0/3,2	30	Combi	96	TF pos.
859450383232096DP	450	3,8/3,2	32	Combi	96	TF pos.
859450403230108DP	450	4,0/3,2	30	Combi	108	TF pos.
859450403240110DP	450	4,0/3,2	40	4/12/64 + 2/15/80	110	TF pos.
859500423630072DP	500	4,2/3,6	30	Combi	72	TF pos.
859500423630120DP	500	4,2/3,6	30	Combi	120	TF pos.
859500423632120DP	500	4,2/3,6	32	Combi	120	TF pos.
859550443632096DP	550	4,4/3,6	32	Combi	96	TF pos.
859550443632128DP	550	4,4/3,6	32	Combi	128	TF pos.
859550443830110DP	550	4,4/3,8	30	Combi	110	TF pos.
859600464030140DP	600	4,6/4,0	30		140	TF pos.

TF = Flach-Trapezzahn

Nebenlöcher Combi: 2/10/60 + 2/11/63 + 2/12/64

RIX®-Hartmetallbestückte Kreissägeblätter für NE-Metalle



Spanwinkel **negativ**

Art.-Nr.	Ø mm	Schnittbreite/ Blattstärke	Bohrung	Nebenlöcher	Zähne	Spanwinkel
859250322532096D	250	3,2/2,5	32	Combi	96	TF neg.
859275322540088D	275	3,2/2,5	40	2/9/55 + 4/12/64	88	TF neg.
859300322530072D	300	3,2/2,5	30	Combi	72	TF neg.
859300322532084D	300	3,2/2,5	32	Combi	84	TF neg.
859300322530096D	300	3,2/2,5	30	Combi	96	TF neg.
859300322532096D	300	3,2/2,5	32	Combi	96	TF neg.
859330322530096D	330	3,2/2,5	30	Combi	96	TF neg.
859330322532096D	330	3,2/2,5	32	Combi	96	TF neg.
859350342832084D	350	3,3/2,8	32	Combi	84	TF neg.
859350342832096D	350	3,3/2,8	32	Combi	96	TF neg.
859350342830108D	350	3,4/2,8	30	Combi	108	TF neg.
859350342832108D	350	3,4/2,8	32	Combi	108	TF neg.
859350342840108D	350	3,4/2,8	40	2/9/55 + 4/12/64	108	TF neg.
859350332830096D	350	3,3/2,8	30	Combi	96	TF neg.
859380383232110D	380	3,8/3,2	32	Combi	110	TF neg.
859400383230096D	400	3,8/3,2	30	Combi	96	TF neg.
859400383230108D	400	4,0/3,2	30	Combi	108	TF neg.
859400383232100D	400	4,0/3,2	32	Combi	100	TF neg.
859400383232096D	400	4,0/3,2	32	Combi	96	TF neg.
859400383230120D	400	4,0/3,2	30	Combi	120	TF neg.
859420403230096D	420	4,0/3,2	30	Combi	96	TF neg.
859420403230108D	420	4,0/3,2	30	Combi	108	TF neg.
859450403230108D	450	4,0/3,2	30	Combi	108	TF neg.
859450403232108D	450	4,0/3,2	32	Combi	108	TF neg.
859500423680100D	500	4,2/3,6	30	Combi	120	TF neg.
859500423630120D	500	4,2/3,6	80	6/6,5/100	100	TF neg.
859550443832128D	550	4,4/3,8	32	Combi	128	TF neg.
859600464030140D	600	4,6/4,0	30	Combi	140	TF neg.

TF = Flach-Trapezzahn

Nebenlöcher Combi: 2/10/60 + 2/11/63 + 2/12/64

ALFRA® Bio 2000



Hochleistungs-Schneidöl-Spray, biologisch abbaubar

- ALFRA BIO 2000 ist ein vollsynthetisches Schneidöl, entwickelt für die Metallbearbeitung, zum Drehen, Bohren, Kernbohren, Fräsen, Räumen, Senken, Reiben, Gewindeschneiden.
- Besonders geeignet für alle Stähle und Metalllegierungen, Chrom-Nickel, Stahl, Kupfer, Aluminium-Legierungen.
- Verlängert die Werkzeugstandzeit bis zu 200% und verkürzt die Bearbeitungszeit, vermindert Ausschuss.
- Biologisch abbaubar nach der EWG-Norm: CEC L-33-T-94.

Dose 405 ml
5 kg Kunststoffbehälter

Art. Nr.
21010
21012

ALFRA® 3000



Hochleistungs-Schneidöl-Spray

- Für schwierigste Bearbeitungsvorgänge wie Kernbohren, Bohren, Drehen, Gewindeschneiden, Räumen, Senken, Reiben.
- Mit speziellen Hochdruck- und Antiverschleißadditiven.
- Für den Einsatz bei: Hochlegierten nichtrostenden Stählen, Chrom-Nickel-Stählen und deren Legierungen, Titan- und Mangan-Kohlenstoff-Stählen.
- Auch für Bunt- und Leichtmetalle geeignet.
- Verlängert die Werkzeugstandzeit bis zu 200%, verkürzt die Bearbeitungszeit. Vermindert Ausschuss.
- Haftet an der Oberfläche, also bewährt bei „Überkopf-Arbeiten“ an Wand und Decke.

Dose 520 ml
5 kg Kunststoffbehälter
60 kg Fass

Art. Nr.
21030
21031
21032

ALFRA® 4000



Hochleistungs-Schneidöl-Spray

- Für schwierigste Bearbeitungsvorgänge wie Kernbohren entwickelt für Bohren, Drehen, Gewindeschneiden, Räumen, Senken, Reiben
- Mit speziellen Hochdruck- und Antiverschleißadditiven.
- Für den Einsatz bei: Hochlegierten nichtrostenden Stählen, Chrom-Nickel-Stählen und deren Legierungen, Titan- und Kohlenstoff-Stählen.
- Biologisch abbaubar nach der EWG-Norm: CEC L-33-T-94.

Dose 520 ml

Art. Nr.
21030

RixOL® 8000



RixOL® 8000 – Hochleistungs-Schneid- und Kühlmittel

Zur Verwendung auf Micro-Sprüngeräten bzw. sog. Minimal-Schmiergeräten (Rix-Microspray u. a.). Hochwertiger chlor- und schwermetallfreier Spezialschmierstoff zur unverdünnten Anwendung. Neutrales Verhalten gegenüber metallischen Werkstoffen. Hervorragende Haft- und Schmierwirkung durch sehr geringen Reibungskoeffizienten. Vermindert die Bildung von Aufbauschneiden und sorgt für einen guten Spanablauf.

Lieferumfang: 10 kg, Kunststoffbehälter

Art. Nr.
930

RixOL® 2000



Universal Kühlmittelkonzentrat

Universell verwendbar beim Sägen von Stahl, Edelstahl, Guss, NE-Metallen und Alu-Legierungen.

- Wasseremulgierbar, mineralöhlhaltig, fäulnisbeständig, stabil.
 - Mit gutem Rostschutz und Schmiereffekt und großer Hautverträglichkeit.
 - Keine Qualmentwicklung. Kein Verkleben.
 - Faktor I für Handrefraktometer.
 - Mischungsverhältnisse: Bügelsägen 4-10%, Kreissägen 5-12 %, Bandsägen 6-20
- Lieferumfang: 1 Stück, 20 Kg Kunststoffbehälter

Art.-Nr.
930120

RIX®-O-WAX



Säge- und Gewinde-Schneidmittel

Hochwertiges Kühlschmiermittel in fester Form (Stift). Verwendbar beim Sägen von Stahl, Edelstahl, Guss, NE-Metallen und Alulegierungen. Ideal beim Sägen, wenn Kühlmittlemulsionen nicht verwendet werden sollen (z.B. Kreissägen von Aluprofilen, Band- und Bügelsägen von Guss etc.). Beim Gewindeschneiden und Fertigreiben erbringt RIX-O-WAX große Maßhaltigkeit, saubere Flächen und große Schneidleistung. Ø 55 mm, ca. 350 g.

Verpackungseinheit 10 Stück

Art.-Nr.
930301

RIX®-Bandspannungsprüfgerät



RIX® Bandspannungsprüfgerät

Mitentscheidend für die Standzeit und die Schnittgüte von RIX-Sägebändern ist die korrekte Bandspannung. Unser RIX®-Bandspannungsprüfgerät ermöglicht schnelles und genaues Messen der richtigen Sägebandspannung.

Lieferumfang: 1 Stück, Karton

Art.-Nr.
930603

RIX®-MICRO



Spraygerät

Zum fein dosierten Auftragen minimaler Mengen hochwirksamer Kühl- und Schmierstoffe, wie z.B. RIXOL 8000 bei der spanenden Fertigung. Ideal zum Sägen mit Band- oder Kreissägemaschinen.

- Keine Kühlmittelverschleppung durch Werkstücke und Späne.
- Sichert saubere Arbeitsplätze und trockene Werkstücke und Späne.
- Keine Kosten für Kühlmittelentsorgung.
- Kostengünstig durch Minimalverbrauch.
- Mit Standard-Schlauchpaket und Düse.
- Inkl. ausführlicher Aufbauanleitung.
- Spannung 230 Volt, 12 Volt Option z. b. Anschluss an vorhandene Kühlmittelpumpe.

Lieferumfang: 1 Stück, Karton

Art.-Nr.
93102230V (230 Volt)
9310224V (24 Volt)



eltec-mehring.ch

Wir verkaufen Lösungen