

# BEIJERS

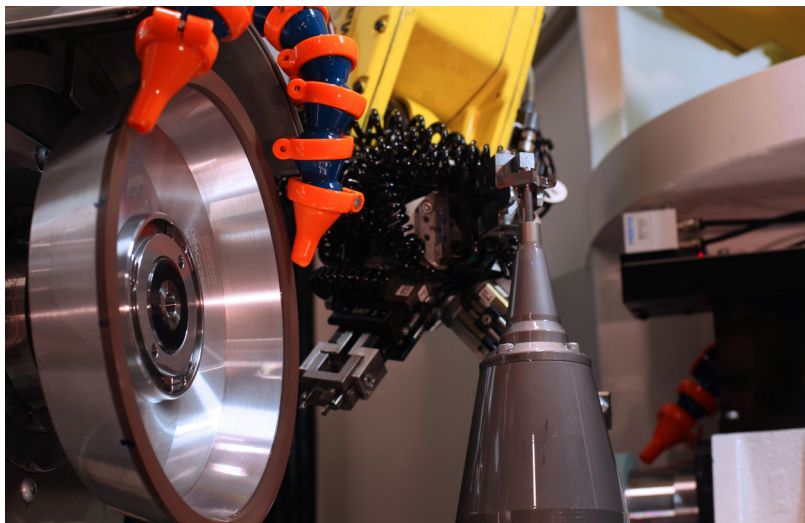
115 ÅR AV ERFARENHET OCH NYTÄNKANDE  
*BANDSÅGBLAD*



PRODUKTKATALOG 2020 | *SLIPTEKNIK*

# BEIJERS

EN DEL AV **BEJERTECH**



## AFFÄRSSEGMENT SLIPMATERIAL

Beijer Industri, affärssegment slipmaterial, kan tack vare sitt breda kontaktnät av leverantörer erbjuda ett komplett produktsortiment av slip- och polermaterial för metallindustrin. Vi representerar ledande leverantörer inom området och lagerför våra produkter i Malmö. Lång erfarenhet och bred kompetens gör oss till specialister inom dessa segment där vi idag, tillsammans med våra kunder och leverantörer, arbetar för att hitta effektiva kundanpassade lösningar.

## VI ERBJUDER

Vårt utbud är omfattande och innefattar bland annat:

### Flexibela slipmaterial

Slipduk som band, hylsor, koner, rullar, rondell och ark. Lamellprodukter som rondeller, stift och skivor. Fiber-rondeller, kvickrondeller och kardborrerondeller samt kontakt- och självexpanderade skivor.

### Hårda slipmaterial

Precisionslipskivor, verktygsslipskivor, grovslipskivor, skärpverktyg, kap- och navrondeller, slipstift, slipskålar, sliptoppar och brynen.

### Diamant och CBN

Slipskivor, dresskivor, stift, filar, pasta och brynen.

### Produkter för gradning

Borstar, hårdmetallfilor, gradningsskivor, -stift och keramiska knivar.

### Polerprodukter

Polernylon som skivor, stift, ark, band och valsar. Sisalskivor, fiberborstar, bomull och polyesterersskivor samt vax.

### Maskiner - Övrigt

Bandslipmaskiner, handhållna slipmaskiner, polermaskiner och sågblad.

## KONTAKTA OSS

Beijer Industri AB

Jägershillgatan 16

213 75 Malmö

Tel: +46 40 35 83 26

E-post: [slip@beijerind.se](mailto:slip@beijerind.se)

[www.beijerind.se](http://www.beijerind.se)



# BEJERTECH

INDUSTRIAL PRODUCTS

BEIJERS

KARLEBO

PTMU

TEBECO

# HUR KAN VI HJÄLPA DIG?

## *ETT KOMPLETT SORTIMENT*

Genom vårt globala kontaktnät av leverantörer kan vi erbjuda ett komplett produktsortiment av slip- och polermaterial för metallindustrin. Saknar du någon produkt? Kontakta oss så hjälper vi dig.

Tel: [+46 40 35 83 26](tel:+4640358326) E-post: [slip@beijerind.se](mailto:slip@beijerind.se)

## *KUNDANPASSADE LÖSNINGAR*

Utöver de produkter som ingår i vårt standardsortiment tillhandahåller vi kundanpassade lösningar. Med lång erfarenhet och bred kompetens strävar vi efter att finna den bästa lösningen för dig som kund. Tillsammans arbetar vi fram en effektiv lösning. Slå oss en signal eller skicka ett mail så berättar vi mer.

Tel: [+46 40 35 83 26](tel:+4640358326) E-post: [slip@beijerind.se](mailto:slip@beijerind.se)

## *OFFERTFÖRFRÅGAN*

Har du önskemål om en offert eller frågor om pris och leveranstid är du välkommen att kontakta oss.

Tel: [+46 40 35 83 26](tel:+4640358326) E-post: [slip@beijerind.se](mailto:slip@beijerind.se)

## *SÅ HÄR BESTÄLLER DU*

Du beställer önskade produkter snabbt och enkelt via vår kundservice eller e-post.

Tel: [+46 40 35 83 00](tel:+4640358300) E-post: [order@beijerind.se](mailto:order@beijerind.se)

# VÅRA VARUMÄRKEN



# BANDSÅGBLAD

## INFORMATION

### *BIMETALL*

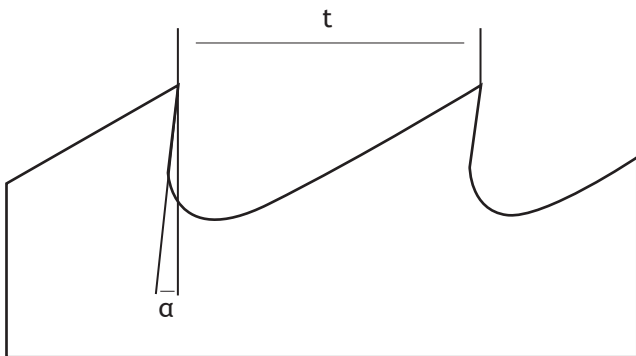
Våra bandsågblad i bimetall förbinder bärarbandets flexibilitet med tandspetsar i segärdat HSS-stål (M42/M51) som tål hög belastning och har en lång livslängd tack vare HSS-stålets enorma slittållighet.

### *HÅRDMETALL*

Våra bandsågblad med tandspetsar i hårdmetall ger en produkt som erbjuder högsta kapningsprestanda. För optimal prestanda ska dessa bandsågblad användas i bandsågmaskiner särskilt lämpade för detta.

### *TANDFORMER*

Rätt val av tandform är viktigt för optimal och vibrationsfattig kapning. Det finns fyra grundtyper av tandformer där spånvinkel och tanddelning avgör typ av tandform.



*\*Förtydliganden*

***α - Spånvinkel***

***t - Tanddelning***

Bandsågbladen skiljer sig åt genom så kallad konstant eller variabel tanddelning. Med konstant tanddelning är tänderna arrangerade till varandra med samma avstånd. Antalet tänder per tum (25,4 mm) betecknar bandsågbladets tandning. Hos ett bandsågblad med varierande tanddelning växlar avståndet mellan tänderna i en tandgrupp och kombitandningen benämns hos dessa såblad med den minst respektive största tanddelningen hos sågbladet.

Vidare skiljer sig sågbladen åt genom spånvinkeln som antingen kan vara 0° eller positiv. Vilken sågbladstyp du ska använda för dina behov kan du utläsa nedan.

# BANDSÅGBLAD

## INFORMATION

### TANDFORMER



#### **N - STANDARDTAND**

Lämplig för:

Kortspånade material  
Tunna väggjocklekar



#### **H - HAKTAND**

Lämplig för:

Långspånade,  
sega material  
Stora tvärsnitt



#### **K - KOMBITAND 0°**

Lämplig för:

Vibrationsfattig  
flisning  
Profiler



#### **K - KOMBITAND POSITIV**

Lämplig för:

Vibrationsfattig  
flisning

\*Förtydliganden

**N - STANDARDTAND** Konstant tanddelning, 0° spånvinkel

**H - HAKTAND** Konstant tanddelning, positiv spånvinkel

**K - KOMBITAND 0°** Variabel tanddelning, 0° spånvinkel

**K - KOMBITAND POSITIV** Variabel tanddelning, positiv spånvinkel

### SKRÄNKTYPER

Vidare spelar även skränktypen hos ett bandsågblad stor roll för dess prestation. Rätt val av skränkning och skränkbredd leder till att bandsågbladet kan såga fritt genom materialet och förhindrar därmed att bandsågbladet kläms fast.



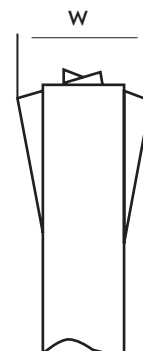
Standardskränkning (form N, H)



Gruppskränkning (form K)



Vågskränkning (form N-W)



\*Förtydliganden

**W - Skränkbredd**

# BANDSÅGBLAD

## INFORMATION

### RÄTT TANDNING FÖR OPTIMAL SÅGNING

Avgörande för optimal användning är valet av rätt tandning för materialvärsnittet som ska kapas. För rätt val av tandning se våra tandningsrekommendationer nedan. För vibrationsfattig sågning av problematiska materialmått rekommenderar vi kombitanden med variabel tanddelning.

### SOLIDA MATERIAL

#### TANDNINGSREKOMENDATION FÖR SOLIDA MATERIAL - KONSTANT TANDNING

| Materialvärsnitt (mm) | Tand per tum (TPI) | Tandform |
|-----------------------|--------------------|----------|
| 200 - 400             | 2                  | H        |
| 120 - 200             | 3                  | H        |
| 80 - 120              | 4                  | H/N      |
| 40 - 80               | 6                  | H/N      |
| 20 - 40               | 10                 | N        |
| 10 - 20               | 14                 | N        |
| < 10                  | 18                 | N        |

\* N - Standardtand

H - Haktand

#### TANDNINGSREKOMENDATION FÖR SOLIDA MATERIAL - VARIABEL TANDNING

| Materialvärsnitt (mm) | Tand per tum (TPI) | Tandform |
|-----------------------|--------------------|----------|
| 500 >                 | 0,75/1,25          | K        |
| 380 - 750             | 1/1,5              | K        |
| 250 - 550             | 1,4/2              | K        |
| 120 - 350             | 2/3                | K        |
| 80 - 140              | 3/4                | K        |
| 60 - 110              | 4/6                | K        |
| 40 - 70               | 5/7   5/8          | K        |
| 30 - 60               | 6/10               | K        |
| 20 - 40               | 8/11   8/12        | K        |
| < 25                  | 10/14              | K        |

\* K - Kombitand

# BANDSÅGBLAD

## INFORMATION

### PROFILER

Vid kapning av profiler rekommenderas i regel bandsågblad med variabel tandning då dessa visat sig vara bäst lämpade för ändamålet. Rätt tandning väljs med hänsyn tagen till vägg tjocklek och tvärsnitt på den profil som ska kapas. Tabellerna nedan gäller för enkelkapning. Om om två eller flera rektangelprofiler kapas intill varandra gäller tabellerna under hänsynstagande till dubbel vägg tjocklek

#### TANDNINGSREKOMENDATION FÖR PROFILER - TUNN VÄGGTJOCKLEK (0° - 7° SPÅNVINKEL)

| Vägg tjock-<br>lek (mm) | Utvändig diameter - profil (mm) |             |             |             |             |             |           |  |
|-------------------------|---------------------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-----------|--|
|                         | 20                              | 40          | 60          | 80          | 100         | 120         | 150       |  |
| 2                       | 14                              | 14          | 14          | 14          | 14          | 14          | 10/14     |  |
| 3                       | 14                              | 14          | 14          | 14          | 10/14       | 10/14       | 10/14     |  |
| 4                       | 14                              | 14          | 10/14       | 8/11   8/12 | 8/11   8/12 | 8/11   8/12 | 6/10      |  |
| 5                       | 14                              | 10/14       | 10/14       | 8/11   8/12 | 8/11   8/12 | 6/10        | 6/10      |  |
| 6                       | 14                              | 10/14       | 8/11   8/12 | 8/11   8/12 | 6/10        | 6/10        | 5/7   5/8 |  |
| 8                       | 14                              | 8/11   8/12 | 6/10        | 6/10        | 5/7   5/8   | 5/7   5/8   | 5/7   5/8 |  |
| 10                      | -                               | 6/10        | 6/10        | 5/7   5/8   | 5/7   5/8   | 5/7   5/8   | -         |  |

#### TANDNINGSREKOMENDATION FÖR PROFILER - TJOCKA VÄGGAR (POSITIV SPÅNVINKEL)

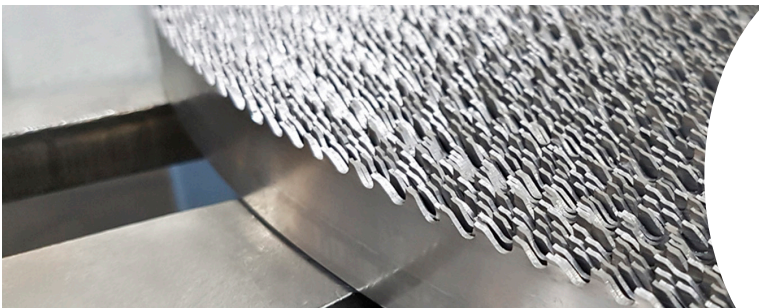
| Vägg tjocklek<br>(mm) | Utvändig diameter - profil (mm) |     |     |     |     |     |       |       |  |
|-----------------------|---------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-------|-------|--|
|                       | 80                              | 100 | 120 | 150 | 200 | 300 | 500   | 750   |  |
| 10                    | -                               | -   | -   | 4/6 | 4/6 | 4/6 | 3/4   | 2/3   |  |
| 15                    | 4/6                             | 4/6 | 4/6 | 4/6 | 4/6 | 3/4 | 2/3   | 2/3   |  |
| 20                    | 4/6                             | 4/6 | 4/6 | 4/6 | 3/4 | 3/4 | 2/3   | 2/3   |  |
| 30                    | 4/6                             | 4/6 | 4/6 | 3/4 | 3/4 | 2/3 | 2/3   | 2/3   |  |
| 50                    | -                               | -   | 3/4 | 3/4 | 2/3 | 2/3 | 2/3   | 1,4/2 |  |
| 80                    | -                               | -   | -   | -   | 2/3 | 2/3 | 1,4/2 | 1,4/2 |  |
| 100                   | -                               | -   | -   | -   | -   | 2/3 | 1,4/2 | 1,4/2 |  |



| Product name      |
|-------------------|
| M42-SPRINT        |
| M42-SPRINT-PLUS   |
| M42-ALUCUT-PLUS   |
| M42-ALUCUT-SPRINT |
| M42-STAR          |
| M42-STAR-PLUS     |
| M42-TAIFUN-SPRINT |
| M42-TAIFUN-MAXIMA |
| BLACK-LINE        |
| SILVER-LINE       |

| Material dimension (mm)         |          |  |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
|---------------------------------|----------|--|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| - Structural steels             | < 70     |  | ■ |   |   |   |   | ■ | ■ |   |   |   | ■ | ■ |
|                                 | 80 - 350 |  |   | ■ |   |   |   | ■ |   | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
|                                 | > 350    |  |   | ■ |   |   |   |   |   | ■ |   | ■ | ■ | ■ |
| - Unalloyed tool steels         | < 70     |  | ■ |   |   |   |   | ■ | ■ |   |   |   | ■ | ■ |
|                                 | 80 - 350 |  |   | ■ |   |   |   | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
|                                 | > 350    |  |   | ■ |   |   |   | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
| - Spring steels                 | < 70     |  | ■ |   |   |   |   | ■ | ■ |   |   |   | ■ | ■ |
|                                 | 80 - 350 |  |   | ■ |   |   |   | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
|                                 | > 350    |  |   | ■ |   |   |   | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
| - Ball bearing steel            | < 70     |  |   | ■ |   |   |   | ■ | ■ |   |   |   | ■ | ■ |
|                                 | 80 - 350 |  |   |   |   |   |   | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
|                                 | > 350    |  |   |   |   |   |   | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
| - High speed steels             | < 70     |  | ■ |   |   |   |   | ■ | ■ |   |   |   |   |   |
|                                 | 80 - 350 |  |   | ■ |   |   |   | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
|                                 | > 350    |  |   |   | ■ |   |   | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
| - Cold-work steels              | < 70     |  | ■ |   |   |   |   | ■ | ■ |   |   |   |   |   |
|                                 | 80 - 350 |  |   | ■ |   |   |   | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
|                                 | > 350    |  |   |   | ■ |   |   | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
| - Nitride steels                | < 70     |  | ■ |   |   |   |   | ■ | ■ |   |   |   |   |   |
|                                 | 80 - 350 |  |   | ■ |   |   |   | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
|                                 | > 350    |  |   |   | ■ |   |   | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
| - Heat treatable steels         | < 70     |  | ■ |   |   |   |   | ■ | ■ |   |   |   |   |   |
|                                 | 80 - 350 |  |   | ■ |   |   |   | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
|                                 | > 350    |  |   |   | ■ |   |   | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
| - Hot working steels            | < 70     |  | ■ |   |   |   |   | ■ | ■ |   |   |   |   |   |
|                                 | 80 - 350 |  |   | ■ |   |   |   | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
|                                 | > 350    |  |   |   | ■ |   |   | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
| - Stainless steels              | < 70     |  | ■ |   |   |   |   | ■ | ■ |   |   |   |   |   |
|                                 | 80 - 350 |  |   | ■ |   |   |   | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
|                                 | > 350    |  |   |   | ■ |   |   | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
| - High temperature steels       | < 70     |  |   | ■ |   |   |   | ■ | ■ |   |   |   |   |   |
|                                 | 80 - 350 |  |   |   | ■ |   |   | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
|                                 | > 350    |  |   |   |   | ■ |   | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
| - Heat resistant steels         | < 70     |  |   |   |   |   |   | ■ | ■ |   |   |   |   |   |
|                                 | 80 - 350 |  |   |   |   |   |   | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
|                                 | > 350    |  |   |   |   |   |   | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
| - High tensile steels           | < 70     |  |   | ■ |   |   |   |   |   |   |   |   | ■ | ■ |
|                                 | 80 - 350 |  |   |   |   |   |   | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
|                                 | > 350    |  |   |   |   |   |   | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
| - Titanium + titanium alloys    | < 70     |  |   |   |   |   |   |   |   | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
|                                 | 80 - 350 |  |   |   |   |   |   |   |   | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
|                                 | > 350    |  |   |   |   |   |   |   |   | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
| - Nickel alloys                 | < 70     |  |   |   |   |   |   |   |   | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
|                                 | 80 - 350 |  |   |   |   |   |   |   |   | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
|                                 | > 350    |  |   |   |   |   |   |   |   | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
| - Surface hardened steel shafts | < 70     |  |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
|                                 | 80 - 350 |  |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
|                                 | > 350    |  |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
| - Hardened steels up to HRC62   | < 70     |  |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
|                                 | 80 - 350 |  |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
|                                 | > 350    |  |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
| - Hardchromed materials         | < 70     |  |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
|                                 | 80 - 350 |  |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
|                                 | > 350    |  |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
| - Steel castings                | < 70     |  | ■ |   |   |   |   |   |   |   |   |   | ■ | ■ |
|                                 | 80 - 350 |  |   | ■ |   |   |   |   |   | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
|                                 | > 350    |  |   | ■ |   |   |   |   |   | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
| - Cast irons                    | < 70     |  |   | ■ |   |   |   |   |   |   |   |   | ■ | ■ |
|                                 | 80 - 350 |  |   |   | ■ |   |   |   |   | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
|                                 | > 350    |  |   |   | ■ |   |   |   |   | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
| - Aluminium                     | < 70     |  |   | ■ |   | ■ | ■ |   |   |   |   |   |   | ■ |
|                                 | 80 - 350 |  |   |   | ■ | ■ | ■ |   |   |   |   |   | ■ | ■ |
|                                 | > 350    |  |   |   | ■ |   |   |   |   |   |   |   | ■ | ■ |
| - Copper                        | < 70     |  |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
|                                 | 80 - 350 |  |   |   | ■ | ■ | ■ |   |   |   |   |   | ■ | ■ |
|                                 | > 350    |  |   |   | ■ |   |   |   |   |   |   |   | ■ | ■ |
| - Brass                         | < 70     |  | ■ |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   | ■ |
|                                 | 80 - 350 |  |   |   | ■ |   |   |   |   |   |   |   | ■ | ■ |
|                                 | > 350    |  |   |   | ■ |   |   |   |   |   |   |   | ■ | ■ |
| - Bronze                        | < 70     |  |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
|                                 | 80 - 350 |  |   |   | ■ |   |   |   |   |   |   |   | ■ | ■ |
|                                 | > 350    |  |   |   | ■ |   |   |   |   |   |   |   | ■ | ■ |
| - Red brass                     | < 70     |  |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
|                                 | 80 - 350 |  |   |   | ■ |   |   |   |   |   |   |   | ■ | ■ |
|                                 | > 350    |  |   |   | ■ |   |   |   |   |   |   |   | ■ | ■ |
| - Aluminium + alloys            | < 70     |  |   | ■ |   |   |   |   |   |   |   |   |   | ■ |
|                                 | 80 - 350 |  |   |   | ■ |   |   |   |   |   |   |   |   | ■ |
|                                 | > 350    |  |   |   | ■ |   |   |   |   |   |   |   |   | ■ |

Qualification: ■ = very good ■ = good



## M42 SPRINT - STANDARD

Ett bandsågblad i bimetall försett med variabel tanddelning, gruppskränkning och en spånvinkel på 0° ger en produkt med lång livslängd och god skärkvalité. Lämpligt för sågning av kortspånat material och profiler med tunna eller mellantjocka väggar.

*\*För önskad dimension och tandning, kontakta oss för offert*

| Dimensioner<br>mm | Tandning |      |      |       |
|-------------------|----------|------|------|-------|
|                   | 5/8      | 6/10 | 8/12 | 10/14 |
| 6X0,90            |          |      |      | K     |
| 10X0,90           |          |      |      | K     |
| 13X0,65           | K        | K    | K    | K     |
| 20X0,90           |          | K    | K    | K     |
| 27X0,90           | K        | K    | K    | K     |
| 34X1,10           | K        | K    | K    |       |
| 41X1,30           | K        | K    |      |       |

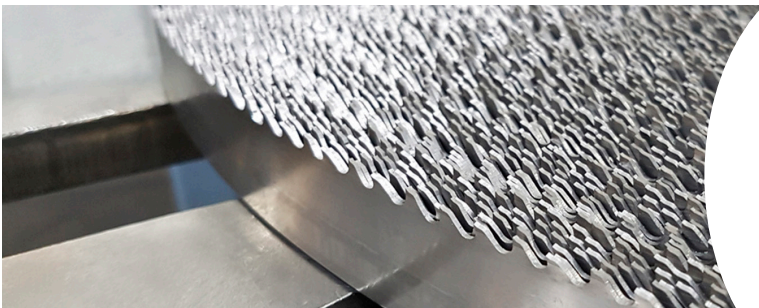
*\* K - Variabel tanddelning*

### Mycket lämplig för sågning av:

Konstruktionsstål, olegerat verktygsstål, snabbstål, nitrerstål, rostfritt stål, ståljutgods och mässing

### Bra för sågning av:

Höghållfast stål, värmetåligt stål, aluminium och aluminiumbrons



## M42 SPRINT PLUS - STANDARD

Ett bandsågblad i bimetall försett med variabel tanddelning, gruppskränkning och en positiv spånvinkel ( $10^\circ$ ) ger en produkt som genererar släta ytor och en mycket god skärprestanda. Lämpligt för sågning av solida material med medelstora och stora dimensioner samt profiler med tjocka väggar.

För möjlighet till ökad skärhastighet och maximal livslängd välj ett bandsågblad med beläggning (C-TEC).

*\*För önskad dimension och tandning, kontakta oss för offert*

| Dimensioner<br>mm | Tandning  |           |           |     |     |
|-------------------|-----------|-----------|-----------|-----|-----|
|                   | 0,75/1,25 | 1,4/2     | 2/3       | 3/4 | 4/6 |
| 20X0,90           |           |           |           |     | K   |
| 27X0,90           |           |           | K         | K   | K   |
| 34X1,10           |           | K         | K         | K   | K   |
| 41X1,30           |           | K (C-TEC) | K (C-TEC) | K   | K   |
| 54X1,30           |           | K (C-TEC) | K (C-TEC) | K   | K   |
| 54X1,60           | K         | K (C-TEC) | K (C-TEC) | K   | K   |
| 67X1,60           | K         | K (C-TEC) | K (C-TEC) |     |     |
| 80X1,60           | K (C-TEC) | K (C-TEC) |           |     |     |

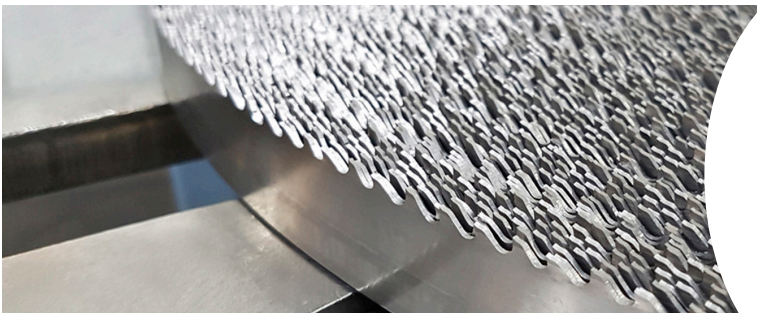
*\* K - Variabel tanddelning*

### Mycket lämplig för sågning av:

Sätthärdat stål, automat stål, fjäderstål, valslagerstål, kallarbetsstål, seghärdat stål, och gjutjärn

### Bra för sågning av:

Varmarbetat stål, rostfritt stål, värmebeständigt stål, koppar, brons, rödmässing och aluminiumlegeringar med hög kiselhalt



## M42 STAR - STANDARD

Ett bandsågblad i bimetall förstett med standardtand, spånvinkel på 0° samt standard- eller vågskränkning ger en produkt som ger rena och gradfria skär. Lämpligt för sågning av kortspånat material och tunna väggtjocklekar.

*\*För önskad dimension och tandning, kontakta oss för offert*

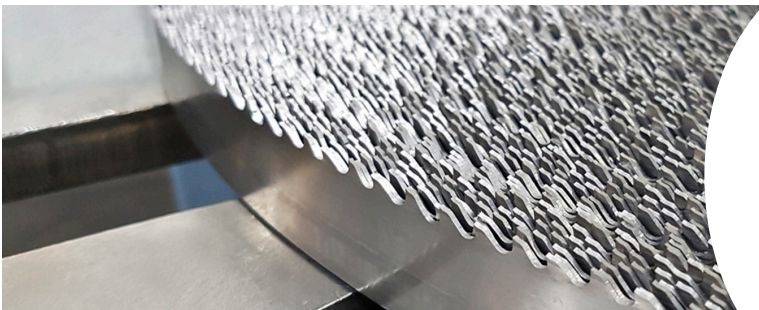
| Dimensioner<br>mm | Tandning |   |    |     |     |
|-------------------|----------|---|----|-----|-----|
|                   | 4        | 6 | 10 | 14  | 18  |
| 6X0,90            |          |   | N  | N   |     |
| 10X0,90           |          |   | N  | N   |     |
| 13X0,65           |          |   | N  | N   | N   |
| 13X0,90           |          |   |    | N   |     |
| 20X0,90           |          |   |    | N-W | N-W |
| 27X0,90           | N        | N |    | N-W |     |

*\* N - Standardtand*

*W - Vågskränkning*

### Bra för sågning av:

Konstruktionsstål, olegerat verktygsstål, fjäderstål, snabbstål, kallarbetsstål, nitrerstål, seghärdat stål, rostfritt stål och höghållfast stål



## M42 STAR PLUS - STANDARD

Ett bandsågblad i bimetall förstett med haktand, standardskränkning och en positiv spånvinkel (10°) ger en produkt som genererar rena och gradfria skär. Lämpligt för sågning av långspånat och segt material med en kapbredd som övertiger 100 millimeter.

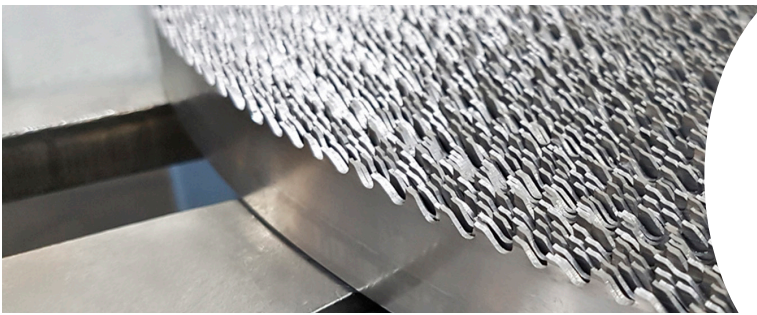
*\*För önskad dimension och tandning, kontakta oss för offert*

| Dimensioner<br>mm | Tandning |   |   |   |
|-------------------|----------|---|---|---|
|                   | 2        | 3 | 4 | 6 |
| 6X0,90            |          |   |   | H |
| 10X0,90           |          |   | H | H |
| 13X0,65           |          |   | H | H |
| 13X0,90           |          | H | H | H |
| 20X0,90           |          | H | H |   |
| 27X0,90           | H        | H |   |   |

*\* H - Haktand*

### Bra för sågning av:

Konstruktionsstål, sätthärdat stål, olegerat verktygsstål, fjäderstål, valslagerstål, snabbstål, kallarbetsstål, nitrerstål, seghärdat stål, varmarbetat stål, rostfritt stål och höghållfast stål



## M42 ALUCUT SPRINT - STANDARD

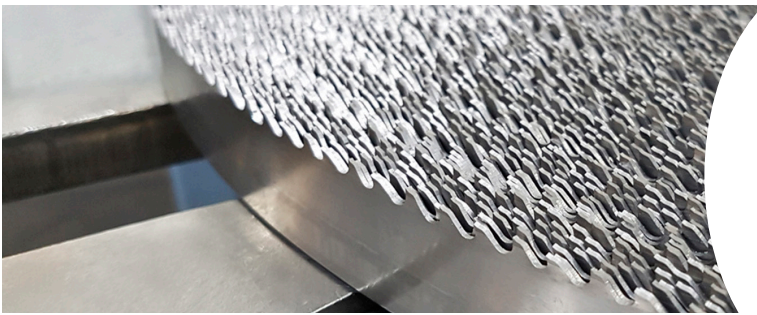
Ett bandsågblad i bimetall förett med variabel tanddelning, gruppskränkning och en positiv spånvinkel ( $10^\circ$ ) ger en produkt som har lång livslängd och genererar en slät yta. Lämpligt för sågning av solida material och profiler med tjocka väggar.

*\*För önskad dimension och tandning, kontakta oss för offert*

| Dimensioner | Tandning |     |
|-------------|----------|-----|
| mm          | 2/3      | 3/4 |
| 27X0,90     | K        | K   |
| 34X1,10     | K        | K   |

*\* K - Variabel tanddelning*

**Mycket lämplig för sågning av:**  
Aluminium och aluminiumlegeringar



## M42 ALUCUT PLUS - STANDARD

Ett bandsågblad i bimetall med med haktand, standardskränkning en positiv spånvinkel ( $10^\circ$ ) ger en produkt som har lång livslängd och genererar en slät yta. Ett bandsåblad som med fördel kan användas till alla dimensioner.

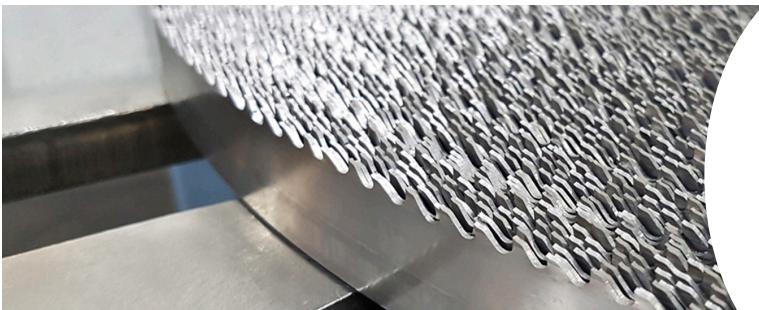
*\*För önskad dimension och tandning, kontakta oss för offert*

| Dimensioner<br>mm | Tandning |   |   |   |
|-------------------|----------|---|---|---|
|                   | 2        | 3 | 4 | 6 |
| 10X0,90           |          |   | H | H |
| 13X0,65           |          |   | H | H |
| 13X0,90           |          | H | H | H |
| 20X0,90           |          | H |   |   |
| 27X0,90           | H        | H |   |   |

*\* H - Haktand*

**Mycket lämplig för sågning av:**

Aluminium och aluminiumlegeringar



## M42 TAIFUN SPRINT - PREMIUM

Ett bandsågblad i bimetall med precisionslipade tandspetsar försett med variabel tanddelning, gruppskränkning och en positiv spånvinkel (10°) ger en produkt som garanterar utmärkt skärhastighet och lång livslängd. Lämpligt för sågning av speciallegeringar och svårarbetat material med medelstora och stora dimensioner samt profiler med tjocka väggar.

För möjlighet till ökad skärhastighet och maximal livslängd välj ett bandsågblad med beläggning (C-TEC).

*\*För önskad dimension och tandning, kontakta oss för offert*

| Dimensioner<br>mm | Tandning  |           |           |           |
|-------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|
|                   | 0,75/1,25 | 1,4/2     | 2/3       | 3/4       |
| 27X0,90           |           |           | K         | K         |
| 34X1,10           |           | K         | K         | K         |
| 41X1,30           |           | K (C-TEC) | K (C-TEC) | K (C-TEC) |
| 54X1,30           |           | K (C-TEC) | K (C-TEC) | K         |
| 54X1,60           | K         | K (C-TEC) | K (C-TEC) | K (C-TEC) |
| 67X1,60           | K         | K (C-TEC) | K (C-TEC) |           |
| 80X1,60           | K         | K (C-TEC) |           |           |

*\* K - Variabel tanddelning*

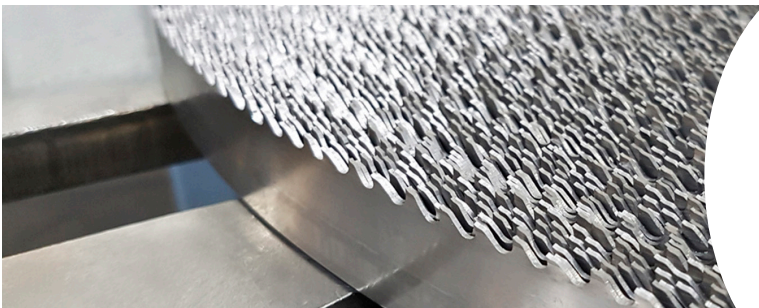
**Mycket lämplig för sågning av:**

Sätthärdat stål, automat stål, fjäderstål och gjutjärn

**Bra för sågning av:**

Valslagerstål, kallarbetsstål, seghärdat stål, varmarbetat stål, rostfritt stål, värmebeständigt stål, titan + titanlegeringar och nickelbaslegeringar





## M42 TAIFUN MAXIMA - PREMIUM

Ett bandsågblad i bimetall med precisionslipade tandspetsar försett med variabel tanddelning, gruppskränkning och en extremt positiv spånvinkel (15°) ger en produkt som genererar optimal skäryta och som har en lång livslängd. Lämpligt för sågning av solida och sega material samt legeringar med medelstora och stora dimensioner.

För möjlighet till ökad skärhastighet och maximal livslängd välj ett bandsågblad med beläggning (C-TEC).

*\*För önskad dimension och tandning, kontakta oss för offert*

| Dimensioner<br>mm | Tandning  |           |     |
|-------------------|-----------|-----------|-----|
|                   | 1/1,3     | 2/3       | 3/4 |
| 27X0,90           |           |           | K   |
| 34X1,10           |           | K         | K   |
| 41X1,30           |           | K (C-TEC) | K   |
| 54X1,30           |           | K (C-TEC) |     |
| 54X1,60           | K (C-TEC) | K (C-TEC) |     |
| 67X1,60           | K (C-TEC) |           |     |

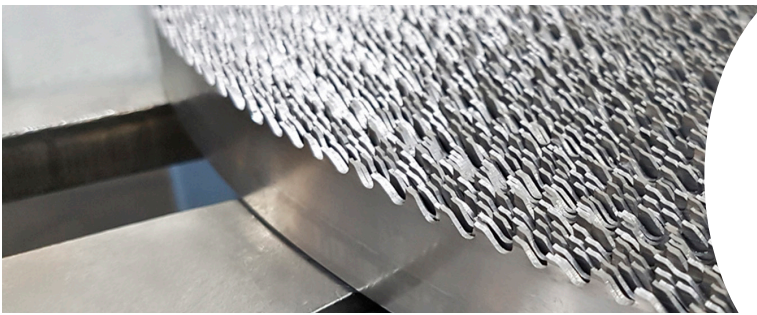
*\*K - Variabel tanddelning*

### Mycket lämplig för sågning av:

Valslagerstål, kallarbetsstål, varmarbetat stål, rostfritt stål och titan + titanlegeringar

### Bra för sågning av:

Sätthärdat stål, fjäderstål, varmarbetat stål, värmebeständigt stål, nickelbaslegeringar, gjutjärn, koppar, brons och rödmässing



## BLACK LINE - PREMIUM

Ett bandsågblad med precisionsslipade tänder i hårdmetall och positiv spånvinkel ger en produkt med hög prestanda som erbjuder vibrationsfattig sågning med reducerade skärtider. Lämpligt för sågning av solida material med mellanstora och stora dimensioner.

*\*För önskad dimension och tandning, kontakta oss för offert*

| Dimensioner<br>mm | Tandning  |       |       |     |   |     |
|-------------------|-----------|-------|-------|-----|---|-----|
|                   | 0,75/1,25 | 1/1,5 | 1,4/2 | 2/3 | 3 | 3/4 |
| 27X0,90           |           |       |       | K   | H | K   |
| 34X1,10           |           |       |       | K   |   | K   |
| 41X1,30           |           |       | K     | K   |   | K   |
| 54X1,30           |           |       | K     | K   |   |     |
| 54X1,60           | K         | K     | K     | K   |   | K   |
| 67X1,60           | K         | K     | K     | K   |   |     |

*\* K - Variabel tanddelning*

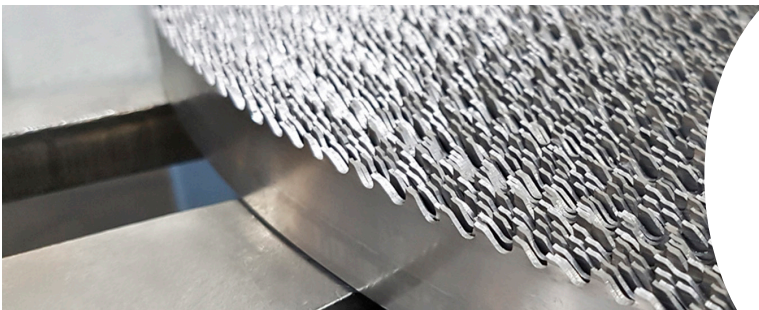
*H - Haktand*

### Mycket lämplig för sågning av:

Sätthärdat stål, automat stål, fjäderstål, valslagerstål och gjutjärn

### Bra för sågning av:

Konstruktionsstål, olegerat verktygsstål, kallarbetsstål, seghärdat stål, varmarbetat stål, höghållfast stål, värmebeständigt stål, höghållfast stål, titan + titanlegeringar, nickelbaslegeringar och ståljutgods



## SILVER LINE - PREMIUM

Ett bandsågblad med precisionsslipade tänder i hårdmetall och positiv spånvinkel ger en produkt som erbjuder högsta kapningsprestanda och förlängd livslängd. Lämpligt för sågning av solida material med mellanstora och stora dimensioner.

För möjlighet till ökad skärhastighet och maximal livslängd välj ett bandsågblad med beläggning (C-TEC).

*\*För önskad dimension och tandning, kontakta oss för offert*

| Dimensioner<br>mm | Tandning  |           |           |           |           |
|-------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
|                   | 0,75/1,25 | 1/1,5     | 1,4/2     | 2/3       | 3/4       |
| 27X0,90           |           |           |           | K         | K         |
| 34X1,10           |           |           | K         | K         | K         |
| 41X1,30           |           |           | K (C-TEC) | K (C-TEC) | K (C-TEC) |
| 54X1,30           |           |           | K (C-TEC) | K (C-TEC) |           |
| 54X1,60           | K         | K (C-TEC) | K (C-TEC) | K (C-TEC) | K (C-TEC) |
| 67X1,60           | K         | K (C-TEC) | K (C-TEC) | K (C-TEC) |           |
| 80X1,60           | K (C-TEC) |           | K (C-TEC) |           |           |

*\* K - Variabel tanddelning*

### Mycket lämplig för sågning av:

Kallarbeitsstål, seghärdat stål, varmarbetat stål, rostfritt stål, värmebeständigt stål, titan + titanlegeringar, nickelbaslegeringar, gjutjärn och aluminiumlegeringar med hög kiselhalt

### Bra för sågning av:

Konstruktionsstål, sätthärdat stål, automat stål, olegerat verktygsstål, fjäderstål, valslagerstål, höghållfast stål, stålgiutgods, aluminium, koppar, mässing, brons, rödmässing och aluminiumbrons

# *BANDSÅGBLAD*

## *INFORMATION*

### *RÄTT INKÖRNING GARANTERAR LÅNG LIVSLÄNGD*

Rätt inkörning garanterar lång livslängd och sparar verktygs- samt reparationskostnader. De mycket vassa tandspetsarna får inte belastas fullt ut när kapningen påbörjas. En för tidig överbelastning kan leda till att tänderna bryts av i förtid. Ett rätt inkört bandsågblad ger tandspetsarna den perfekta rundningen.

### *BIMETALL BANDSÅGBLAD*

På de första 300-500 cm<sup>2</sup> skäryta arbetar såbladet med halv frammatning i förhållande till rekommenderad skärhastighet (se tabellen nedan). Efter det höjs frammatningen stegvis till rekommenderat värde. Uppstår vibrationer eller ljud i början bör den inställda skärhastigheten justeras något.

### *HÅRDMETALL BANDSÅGBLAD*

Under de första 30 minuterna rekommenderar vi följande inställningar:

Materialvärsnitt < 600

Skärhastighet - 30 m/min

Frammatningsvärde 5 mm/min

Materialvärsnitt > 600

Skärhastighet - 25 m/min

Frammatningsvärde 3 mm/min

Först när bandsågbladet arbetar vibrationsfritt kan hastigheten och frammatningen stegvis höjas till önskat maximalvärde. Bandet arbetar felfritt när inga vibrationer uppstår.

## For Bi-Metal Band Saw Blades

| Material groups                               | Material specification DIN | Material no. | Cutting speed<br>V <sub>c</sub> (m/min) | Cooling fluids |          |
|---|----------------------------|--------------|---|----------------|----------|
|   |                            |              | Bi-Metal                                | Cutting oil    | Emulsion |
| Structural steels                             | St 37 - 2                  | 1.0037       | 80-100                                  |                | x        |
|   | St 50 - 2                  | 1.0050       | 60-85                                   |                | x        |
|   | St 60 - 2                  | 1.0060       | 50-70                                   |                | x        |
| Case-hardening steels                         | C 10                       | 1.0301       | 80-100                                  | x              |          |
|   | 14 NiCr 14                 | 1.5752       | 40-55                                   | x              |          |
|   | 21 NiCrMo 2                | 1.6523       | 50-60                                   | x              |          |
|   | 16 MnCr 5                  | 1.7131       | 40-60                                   | x              |          |
| Free machining steels                         | 9 S 20                     | 1.0711       | 80-120                                  |                | x        |
|   | 45 S 20                    | 1.0727       | 80-120                                  |                | x        |
| Heat treatable steels                         | C 45                       | 1.0503       | 60-70                                   |                | x        |
|   | 40 Mn 4                    | 1.1157       | 60-70                                   |                | x        |
|   | 36 NiCr 6                  | 1.5710       | 60-70                                   |                | x        |
|   | 34 CrNiMo 6                | 1.6582       | 50-65                                   |                | x        |
|   | 42 CrMo 4                  | 1.7225       | 50-65                                   |                | x        |
| Ball bearing steels                           | 100 Cr 6                   | 1.3505       | 35-50                                   |                | x        |
|   | 100 CrMn 6                 | 1.3520       | 35-50                                   |                | x        |
| Spring steels                                 | 65 Si 7                    | 1.5028       | 45-60                                   |                | x        |
|   | 50 CrV 4                   | 1.8159       | 45-60                                   |                | x        |
| Unalloyed tool steels                         | C 125 W                    | 1.1663       | 40-60                                   |                | x        |
|   | C 75 W                     | 1.1750       | 40-60                                   |                | x        |
| Cold-work tool steels                         | 125 Cr 1                   | 1.2002       | 40-50                                   | x              | x        |
|   | X 210 Cr 12                | 1.2080       | 30-40                                   | x              | x        |
|   | X 155 CrVMo 12 1           | 1.2379       | 30-40                                   | dry            |          |
|   | X 42 Cr 13                 | 1.2083       | 35-45                                   | x              | x        |
|   | X 165 CrV 12               | 1.2201       | 30-45                                   | x              | x        |
|   | 100 CrMo 5                 | 1.2303       | 30-50                                   | x              | x        |
|   | X 32 CrMoV 3 3             | 1.2365       | 45-60                                   | x              | x        |
|   | 45 WCrV 7                  | 1.2542       | 40-50                                   | x              | x        |
| Hot-work tool steels                          | 56 NiCrMoV 7               | 1.2714       | 40-50                                   | x              | x        |
|   |                            |              |   |                |          |
| High speed steels                             | S 6-5-2-5 (E Mo5 Co5)      | 1.3243       | 35-45                                   |                | x        |
|   | S 2-10-1-8 (M 42)          | 1.3247       | 35-45                                   |                | x        |
|   | S 6-5-2 (DMo5)             | 1.3343       | 35-45                                   |                | x        |
| Valve steels                                  | X 45 CrSi 9 3              | 1.4718       | 30-45                                   | x              | x        |
|   | X 45 CrNiW 18 9            | 1.4873       | 30-40                                   | x              | x        |
| High temperature steels                       | X 20 CrMoV 12 1            | 1.4922       | 10-30                                   | x              | x        |
|   | X 5 NiCrTi 26 15           | 1.4980       | 10-30                                   | x              | x        |
| Heat resistant steels                         | X 10 CrSi 6                | 1.4712       | 15-25                                   | x              | x        |
|   | X 10 CrAl 18               | 1.4742       | 15-25                                   | x              | x        |
|   | X 15 CrNiSi 25 20          | 1.4841       | 15-25                                   | x              | x        |
| Stainless steels                              | X 5 CrNi 18 10 (V2A)       | 1.4301       | 30-40                                   | x              | x        |
|   | X 6 CrNiMoTi 17 12 2 (V4A) | 1.4571       | 30-40                                   | x              | x        |
| Steel castings                                | GS-38                      | 1.0420       | 40-60                                   |                | x        |
|   | GS-60                      | 1.0558       | 40-60                                   |                | x        |
| Cast irons                                    | GG-15                      | 0.6015       | 30-60                                   | dry            |          |
|   | GG-30                      | 0.6030       | 30-60                                   | dry            |          |
|   | GGG-50                     | 0.7050       | 30-60                                   | dry            |          |
|   | GTW-40                     | 0.8040       | 30-60                                   | dry            |          |
|   | GTS-65                     | 0.8165       | 30-60                                   | dry            |          |
| Copper  | KE-Cu                      | 2.0050       | 100-400                                 | x              | x        |
|   | Elektrolyt-Copper          |              | 100-400                                 | x              | x        |
| Brass (copper-zinc alloys)                    | CuZn 10                    | 2.0230       | 100-400                                 |                | x        |
|   | CuZn 31 Si 1               | 2.0490       | 100-400                                 |                | x        |
| Aluminium bronze<br>(copper-aluminium alloys) | CuAl 8                     | 2.0920       | 35-50                                   |                | x        |
|   | CuAl 10 Fe 3 Mn 2          | 2.0936       | 35-50                                   |                | x        |
| Bronze (copper-TiN alloys)                    | CuSn 6                     | 2.1020       | 80-150                                  |                | x        |
|   | CuSn 6 Zn 6                | 2.1080       | 80-150                                  |                | x        |
| Red brass (copper-cast alloys)                | CuSn 10 Zn                 | 2.1086       | 50-100                                  |                | x        |
|   | CuSn 5 ZnPb                | 2.1096       | 50-100                                  |                | x        |
| Nickel base alloys                            | NiCr 20 TiAl               | 2.4631       | 10-25                                   | x              | x        |
|   | NiCr 22 FeMo               | 2.4972       | 10-25                                   | x              | x        |
| Aluminium and aluminium alloys                | Al 99.5                    | 3.0255       | 80-800                                  |                | x        |
|   | AlMgSiPb                   | 3.0615       | 80-800                                  |                | x        |
|   | G-AlSi 5 Mg                | 3.2341       | 80-800                                  |                | x        |
| Titanium and titanium alloys                  | Ti Grade 1                 | 3.7025       | 10-20                                   | x              | x        |
|   | TiAl 6 V 4                 | 3.7164       | 10-20                                   | x              | x        |
| Thermoplastic plastics                        | PVC                        |              | 100-400                                 | dry            |          |
|   | Teflon, Hostalen           |              | 100-400                                 | dry            |          |
| Plastics with fibre inlays                    | Resitex                    |              | 50-300                                  | dry            |          |
|   | Novotex                    |              | 50-300                                  | dry            |          |

## For Carbide Band Saw Blades (for cutting steel)

| Material group   | Material specifications DIN | Material no.  | Cutting speed | Recommended tooth pitch<br>Material dimensions |             |              |              |
|--|-----------------------------|---------------|---------------|--|-------------|--------------|--------------|
|  |                             |               |               | V <sub>c</sub> (m/min)                         | 75 - 140 mm | 100 - 350 mm | 300 - 550 mm |
| Structural steels  | St 37/42                    | 1.0037/1.0042 | 100-130       | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|  | St 52/60                    | 1.0050/1.0060 | 90-120        | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
| Case-hardening steels  | C10/C15                     | 1.0301/1.0401 | 110-140       | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|  | 16 MnCr 5                   | 1.7131        | 80-100        | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|  | 20 CrMo 5                   | 1.7264        | 80-100        | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|  | 21 NiCrMo 2                 | 1.6523        | 70-90         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
| Nitride steels   | 34 CrAlNi 7                 | 1.8550        | 45-60         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|  | 34 CrAlMo 5                 | 1.8507        | 45-60         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
| Free machining steels  | 9 S 20                      | 1.0711        | 100-160       | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
| Heat treatable steels  | C 35/45                     | 1.0501/1.0503 | 90-120        | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|  | 42 CrMo 4                   | 1.7225        | 70-90         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|  | 34 CrNiMo 6                 | 1.6582        | 70-90         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
| Ball bearing steels  | 100 Cr 6                    | 1.3505        | 70-90         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|  | 100 CrMo 7 3                | 1.3536        | 65-85         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
| Spring steels  | 65 Si 7                     | 1.5028        | 65-85         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|  | 50 CrV 4                    | 1.8159        | 65-85         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
| Unalloyed tool steels  | C 125 W                     | 1.1663        | 65-80         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|  | C 80 W 1                    | 1.1525        | 70-85         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
| Cold-work tool steels  | 125 Cr 1                    | 1.2002        | 65-80         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|  | X 210 Cr 12                 | 1.2080        | 40-50         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|  | X 155 CrVMO 12 1            | 1.2379        | 40-50         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|  | 90 MnCrV 8                  | 1.2842        | 45-55         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
| Hot-work tool steels   | 40 CrMnMo 7                 | 1.2311        | 70-90         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|  | X 40 CrMoV 5 1              | 1.2344        | 60-80         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|  | 56 NiCrMoV 7                | 1.2714        | 50-70         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|  | 40 CrMnNiMo 8 6 4           | 1.2738        | 35-50         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
| High speed steels  | S 6-5-2                     | 1.3343        | 50-60         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|  | S 3-3-2                     | 1.3333        | 55-65         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|  | S 2-10-1-8                  | 1.3247        | 45-60         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|  | S 10-4-3-10                 | 1.3207        | 45-60         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|  | S 18-0-1                    | 1.3355        | 45-60         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
| Stainless steels   | X 5 CrNi 18 10              | 1.4301        | 70-80         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|  | X 6CrNiMoTi 17 12 2         | 1.4571        | 65-75         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|  | X 20 Cr 13                  | 1.4021        | 80-100        | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
| Valve steels   | X 45 CrSi 9 3               | 1.4718        | 50-60         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|  | X 45 CrNiW 18 9             | 1.4873        | 40-50         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
| High temperature steels  | X 12 CrCoNi 21 20           | 1.4971        | 30-40         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|  | X 20 CrMoWV 12 1            | 1.4935        | 80-100        | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
| Heat resistant steels  | X 15 CrNiSi 25 20           | 1.4841        | 30-40         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|  | X 12 NiCrSi 36 16           | 1.4864        | 30-40         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
| Special alloys   | NiCr 19 NbMo                | 2.4668        | 20-30         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|  | NiMo 30                     | 2.4810        | 22-35         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|  | NiCr 13 Mo 6 Ti 3           | 2.4662        | 20-30         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|  | NiCo 20 Cr 20 MoTi          | 2.4650        | 22-35         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|  | X 8 CrNiAlTi 20 20          | 1.4847        | 22-35         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
| Heat treated steels<br>1000 - 1200 N/mm <sup>2</sup><br>1200 - 1400 N/mm <sup>2</sup><br>1400 - 1600 N/mm <sup>2</sup> |                             |               | 35-50         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|  |                             |               | 30-45         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|  |                             |               | 25-35         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
| Hardened steels<br>50 HRC<br>55 HRC<br>60 HRC  |                             |               | 15-20         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|  |                             |               | 10-15         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|  |                             |               | 8-12          | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
| Steel castings   | GS-38                       | 1.0420        | 70-100        | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|  | GS-60                       | 1.0558        | 60-85         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
| Cast irons   | GG-30                       | 0.6030        | 60-80         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|  | GGG-50                      | 0.7050        | 55-75         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |

## For Carbide Band Saw Blades (for cutting non ferrous metals)

| Material group                 | Material specifications DIN | Material no. | Cutting speed | Recommended tooth pitch<br>Material dimensions |             |              |              |
|--------------------------------|-----------------------------|--------------|---------------|--|-------------|--------------|--------------|
|                                |                             |              |               | V <sub>c</sub> (m/min)                         | 75 - 140 mm | 100 - 350 mm | 300 - 550 mm |
| Aluminium and aluminium alloys | Al 99.5                     | 3.0255       | up to 3000    | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|                                | AlMg 1                      | 3.3315       | up to 3000    | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|                                | AlMg 3                      | 3.3535       | up to 3000    | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|                                | AlMg 4.5Mn                  | 3.3547       | up to 3000    | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|                                | AlMgSi 1                    | 3.2315       | up to 3000    | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
| Copper                         | KE-Cu                       | 2.0050       | 100-200       | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|                                | E-Cu                        | 2.0060       | 100-200       | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
| Brass (copper-zinc alloys)     | CuZn 39 Pb 3                | 2.0401       | 150-250       | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|                                | VuZn 31 Si                  | 2.0230       | 150-250       | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
| Bronze                         | CuSn 6                      | 2.1020       | 90-130        | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
| Red brass                      | CuSn 5 ZnPb                 | 2.1096       | 90-130        | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|                                | CuSn 10 Zn                  | 2.1086       | 90-130        | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
| Aluminium-bronze               | CuAl 8                      | 2.0920       | 60-80         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|                                | CuAl 8 Fe 38                | 2.0920.60    | 52-65         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|                                | CuAl 10 Ni 5 Fe 4           | 2.0966       | 50-70         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
| Titanium and titanium alloys   | Ti Grade 1                  | 3.7025       | 80-100        | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |
|                                | TiAl 6 V 4                  | 3.7164       | 60-90         | 3/4 K  | 3 ZpZ 2/3 K | 1,4/2 K      | 0,75/1,25 K  |

**BEIJERS**  
EN DEL AV **BEJERTECH**