

CT-PRIME[®] H-VX

Vielseitiges Hartmetall-Sägeband mit niedrigem Widerstand beim Schneiden der Serie VX, für harte, extraharte und schwer zu bearbeitende Materialien auch auf dafür ausgelegten Maschinen



-  **PRODUKT-LEVEL S**
-  **GEOMETRIE VX**
-  **≥ 360 mm**
-  **BANDBREITE 54x1,6- 80x1,6 mm**
-  **VOREINGEFAHREN**
-  **HARTSTOFFBESCHICHTUNG**

Eigenschaften

- Hartmetall-Sägeband **multilayer beschichtet**
- Hartmetallschneide voreingefahren
- Hitzebeständige **PVD** Schneidspitze für hohe Bandumlaufgeschwindigkeiten
- Deutliche Verlängerung der Standzeiten durch Schneidspitze mit **nanohärte** von 35 Gigapascal (GPa)
- **Nicht geschränktes** Hartmetall-Sägeband
- Asymmetrische Spanausräumung wie bei geschränkter Zahngeometrie
- Maximale erhöhte Schnittfuge der Hartmetall Serie mit **VX** Geometrie
- Patentierte **VX** Ausführung mit konischen Zahnsitzen
- **VX** Geometrie mit 11 Spanabtragbereichen
- Version **VX8** & **VX9** mit 8 bzw 9 Zähnen pro Zahngruppe
- Benötigt Schmiermittel mit geringem Emulsionsanteil
- Minimaler Widerstand beim Schneiden
- Minimierte Vibrationen
- Hohe Oberflächengüte

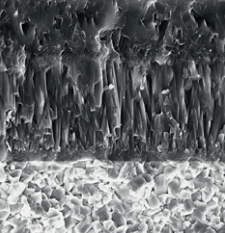
www.sektorblades.com

Anwendung

- Geeignet für hohe Schnittleistungen und niedrigen Bandumlaufgeschwindigkeiten auch für ältere Maschinenmodelle
- Vorwiegend ausgelegt für Stähle und Legierungen mit einer durchschnittlichen Härte **über 350 HB** oder **über 1.200 N/mm²**
- Geeignet für den Schnitt von rostfreien Stahl-Barren, Duplex und hitzebeständigen Stählen, Spezial-Legierungen und angelassenen Werkzeugstählen **über 500 HB**, abnutzungsresistenten Mangan-Stählen **über 500 HB** oder **1.900 N/mm²**

Vorteile

- Maximales Potenzial auf mittleren und grossen Dimensionen
- Erhöhung der Produktivität bei schwer zu bearbeitenden Materialien
- Wärmedämmende **PVD**-Beschichtung



CT-PRIME® H-VX

BANDBREITE X DICKE

mm	inch	1,4/2	1/1,3	0,7/1
54 x 1,6	1-5/8 x 0,050	VX8		
67 x 1,6	2-1/8 x 0,063	VX8	VX8	
80 x 1,6	2-5/8 x 0,063	VX8	VX8	VX8
KONTAKTLÄNGE mm		360-720	600-1100	750-2000

Materialübersicht



	CT-PRIME® H-VX	CT-PRIME® P-VX	CT-PRIME® M-VX	CT-PRIME® S-VX
Baustähle, Automatenstähle	erlaubt	geeignet	erlaubt	erlaubt
Vergütungsstähle	erlaubt	geeignet	erlaubt	erlaubt
Gehärtete und angelassene Stähle	geeignet	geraten	geraten	geeignet
Gehärtete un angelassene Stähle über 1200 N/mm ²	geraten	geeignet	geraten	geraten
Einsatzstähle, Federstähle	erlaubt	geraten	geeignet	geeignet
Lagerstähle	erlaubt	geeignet	erlaubt	erlaubt
Warmwerkzeugstähle	geraten	geraten	geeignet	geeignet
Kaltwerkzeugstähle	geeignet	geeignet	geeignet	erlaubt
Schnellarbeits- und Superschnellarbeitsstähle	geeignet	geeignet	geeignet	geeignet
Ferritische Edelstähle	geeignet	geraten	geraten	geraten
Austenitische Edelstähle	geraten	geraten	geraten	geraten
Martensitische Edelstähle	geeignet	geraten	geraten	geraten
Duplex und hitzebeständige Stähle	geraten	geraten	geraten	geraten
Gusseisen	unerwartet	erlaubt	unerwartet	unerwartet
Nickelbasis-legierungen	geeignet	geraten	geraten	geraten
Titan-legierungen	geeignet	erlaubt	geeignet	geraten
Aluminium-legierungen	unerwartet	unerwartet	unerwartet	unerwartet
Kupfer-legierungen	unerwartet	unerwartet	unerwartet	unerwartet
Aluminium-Bronze	unerwartet	unerwartet	unerwartet	unerwartet

LEGENDE

geraten geeignet erlaubt unerwartet

Empfohlen für

- Gehärtete und angelassene Stähle, Gehärtete und angelassene Stähle über 1900 N/mm²
- Warmwerkzeugstähle, Kaltwerkzeugstähle
- Schnellarbeitsstähle
- Alle nichtrostenden Stähle