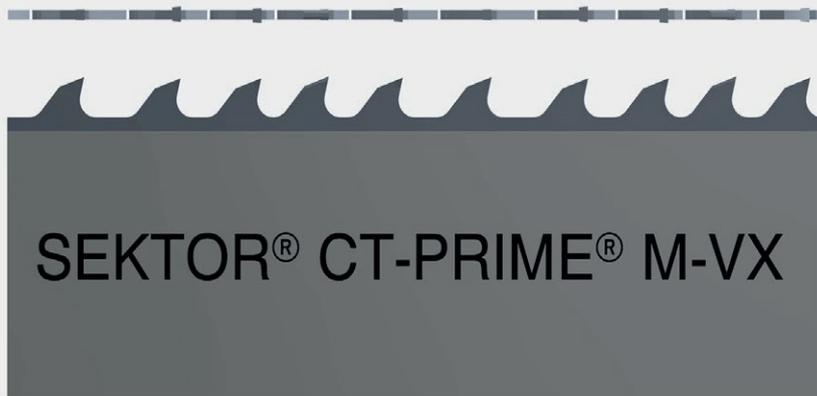


# CT-PRIME<sup>®</sup> M-VX

Vielseitiges Hartmetall-Sägeband mit niedrigem Widerstand beim Schneiden der Serie VX, sehr effizient auf rostfreien Stählen, angelassenen Werkzeugstählen auch auf nicht dafür ausgelegten Maschinen



-  **PRODUKT-LEVEL S**
-  **GEOMETRIE VX**
-  **≥ 150 mm**
-  **BANDBREITE 41x1,3- 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
- Anti Klemmfunktion durch erhöhte Schnittfuge
- Patentierte **VX** Ausführung mit konischen Zahnschneiden
- **VX** Geometrie mit 7 Spanabtragbereichen
- Version **VX5 & VX6** mit 5 bzw 6 Zähnen pro Zahngruppe
- Benötigt Schmiermittel mit geringem Emulsionsanteil
- Minimaler Widerstand beim Schneiden

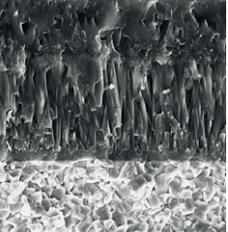
- Minimierte Vibrationen
- Hohe Oberflächengüte

## Anwendung

- Geeignet für hohe Schnittleistungen und niedrigen Bandumlaufgeschwindigkeiten auch für ältere Maschinenmodelle
- Vorwiegend ausgelegt für angelassene Werkzeugstählen **über 400 HB** oder **über 1.400 N/mm<sup>2</sup>**
- Geeignet für den Schnitt aller rostfreien Stähle oder Werkzeugstählen in allen Formaten

## Vorteile

- Hohes Potenzial bei grosser Formatvielfalt
- Erhöhung der Produktivität bei schwer zu bearbeitenden Materialien
- Wärmedämmende **PVD**-Beschichtung



## CT-PRIME® M-VX

### BANDBREITE X DICKE

### ZAHNTEILUNG TPI

| mm                     | inch          | 3,0/4   | 2,0/3   | 1,4/2   | 1/1,3    | 0,7/1    |
|------------------------|---------------|---------|---------|---------|----------|----------|
| 41 x 1,3               | 1-5/8 x 0,050 | VX5     | VX5     |         |          |          |
| 54 x 1,6               | 2-1/8 x 0,063 |         | VX5     | VX5     |          |          |
| 67 x 1,6               | 2-5/8 x 0,063 |         |         | VX5     | VX5      |          |
| 80 x 1,6               | 3-1/8 x 0,063 |         |         | VX5     | VX5      | VX5      |
| <b>KONTAKTLÄNGE mm</b> |               | 150-220 | 220-340 | 340-670 | 500-1000 | 750-2200 |

### Materialübersicht



|   | CT-PRIME®<br>M-VX | CT-PRIME®<br>S-VX | CT-PRIME®<br>H-VX | CT-PRIME®<br>P-VX |
|---|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| Baustähle, Automatenstähle                      | erlaubt           | erlaubt           | erlaubt           | geeignet          |
| Vergütungsstähle                                | erlaubt           | erlaubt           | erlaubt           | geeignet          |
| Gehärtete und angelassene Stähle                | geraten           | geeignet          | geeignet          | geraten           |
| Gehärtete un angelassene Stähle über 1200 N/mm² | geraten           | geraten           | geraten           | geeignet          |
| Einsatzstähle, Federstähle                      | geeignet          | geeignet          | erlaubt           | geraten           |
| Lagerstähle                                     | erlaubt           | erlaubt           | erlaubt           | geeignet          |
| Warmwerkzeugstähle                              | geeignet          | geeignet          | geraten           | geraten           |
| Kaltwerkzeugstähle                              | geeignet          | erlaubt           | geeignet          | geeignet          |
| Schnellarbeits- und Superschnellarbeitsstähle   | geeignet          | geeignet          | geeignet          | geeignet          |
| Ferritische Edelstähle                          | geraten           | geraten           | geeignet          | geraten           |
| Austenitische Edelstähle                        | geraten           | geraten           | geraten           | geraten           |
| Martensitische Edelstähle                       | geraten           | geraten           | geeignet          | geraten           |
| Duplex und hitzebeständige Stähle               | geraten           | geraten           | geraten           | geraten           |
| Gusseisen                                       | unerwartet        | unerwartet        | unerwartet        | erlaubt           |
| Nickelbasis-legierungen                         | geraten           | geraten           | geeignet          | geraten           |
| Titan-legierungen                               | geeignet          | geraten           | geeignet          | erlaubt           |
| 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 1400 N/mm²
- Einsatzstähle, Federstähle
- Warmwerkzeugstähle, Kaltwerkzeugstähle
- Schnellarbeitsstähle
- Alle nichtrostenden Stähle
- Nickelbasis-legierungen
- Titan-legierungen