

# CT-PRIME<sup>®</sup> P-VX

Vielseitiges Hartmetall-Sägeband mit niedrigem Widerstand beim Schneiden der Serie VX, einsetzbar für angelassene Stähle und Legierungen bis 1.400 N/mm<sup>2</sup>



-  **PRODUKT-LEVEL S**
-  **GEOMETRIE VX**
-  **≥ 120 mm**
-  **BANDBREITE 34x1,1- 80x1,6 mm**
-  **VOREINGEFAHREN**
-  **HARTSTOFFBESCHICHTUNG**

## Eigenschaften

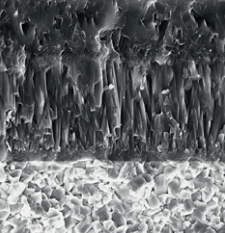
- Hartmetall-Sägeband **multilayer beschichtet**
- Hartmetallschneide voreingefahren
- Hitzebeständige **PVD** Schneidspitze für hohe Bandumlaufgeschwindigkeiten
- Deutliche Verlängerung der Standzeiten durch Schneidspitze mit **nanohärte** von 35 Gigapascal (GPa)
- **Nicht geschränktes** Hartmetall Sägeband
- Asymmetrische Spanausräumung wie bei geschränkter Zahngeometrie
- Patentierte **VX** Ausführung mit konischen Zahnsitzen
- **VX** Geometrie mit 5 Spanabtragbereichen
- Version **VX4** & **VX5** mit 4 bzw 5 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 niedriglegierte Stähle, angelassene Stähle und Legierungen **bis 400 HB** oder **bis 1.400 N/mm<sup>2</sup>**
- Geeignet für den Schnitt rostfreien Stählen **bis 400 mm** Schnitthöhe

## Vorteile

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



**CT-PRIME®**  
BANDSÄGEBLÄTTER  
HARTMETALL-SÄGEBAND



## CT-PRIME® P-VX

### BANDBREITE X DICKE

### ZAHNTEILUNG TPI

mm	inch	3,0/4	2,0/3	1,4/2	1/1,3	0,7/1
34 x 1,1	1-3/8 x 0,042	VX4	VX4			
41 x 1,3	1-5/8 x 0,050	VX4	VX4	VX4		
54 x 1,3	2-1/8 x 0,050		VX4			
54 x 1,6	2-1/8 x 0,063		VX4	VX4		
67 x 1,6	2-5/8 x 0,063			VX4	VX4	
80 x 1,6	3-1/8 x 0,063			VX4	VX4	VX4
<b>KONTAKTLÄNGE mm</b>		120-200	180-285	270-550	400-900	600-2000

### Materialübersicht



	CT-PRIME® P-VX	CT-PRIME® M-VX	CT-PRIME® S-VX	CT-PRIME® H-VX
Baustähle, Automatenstähle	■	■	■	■
Vergütungsstähle	■	■	■	■
Gehärtete und angelassene Stähle	■	■	■	■
Gehärtete un angelassene Stähle über 1200 N/mm²	■	■	■	■
Einsatzstähle, Federstähle	■	■	■	■
Lagerstähle	■	■	■	■
Warmwerkzeugstähle	■	■	■	■
Kaltwerkzeugstähle	■	■	■	■
Schnellarbeits- und Superschnellarbeitsstähle	■	■	■	■
Ferritische Edelstähle	■	■	■	■
Austenitische Edelstähle	■	■	■	■
Martensitische Edelstähle	■	■	■	■
Duplex und hitzebeständige Stähle	■	■	■	■
Gusseisen	■	■	■	■
Nickelbasis-legierungen	■	■	■	■
Titan-legierungen	■	■	■	■
Aluminium-legierungen	■	■	■	■
Kupfer-legierungen	■	■	■	■
Aluminium-Bronze	■	■	■	■

#### LEGENDE

■ geraten   ■ geeignet   ■ erlaubt   ■ unerwartet

### Empfohlen für

- Gehärtete und angelassene Stähle, Gehärtete und angelassene Stähle über 1400 N/mm²
- Einsatzstähle, Federstähle
- Lagerstähle
- Werkzeug- und Schnellarbeitsstähle
- Alle nichtrostenden Stähle
- Nickelbasis-legierungen

[www.sektorblades.com](http://www.sektorblades.com)

MADE IN ITALY