

CT-PRIME[®] S-VX

Vielseitiges Hartmetall-Sägeband mit niedrigem Widerstand beim Schneiden der Serie VX, für harte 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
- Anti Klemmfunktion durch erhöhte Schnittfuge
- Patentierte **VX** Ausführung mit konischen Zahnspitzen
- **VX** Geometrie mit 9 Spanabtragbereichen
- Version **VX6 & VX7** mit 6 bzw 7 Zähnen pro Zahngruppe
- Benötigt Schmiermittel mit geringem Emulsionsanteil
- Minimaler Widerstand beim Schneiden
- Minimale Schnittgeräusche

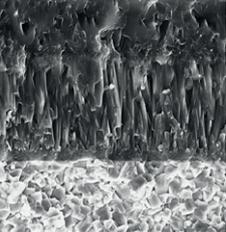
- Hohe Oberflächengüte

Anwendung

- Geeignet für hohe Schnittleistungen und niedrigen Bandumlaufgeschwindigkeiten auch für ältere Maschinenmodelle
- Geeignet für den Schnitt aller rostfreien Stähle oder Werkzeugstählen in allen Formaten
- Geeignet für grosse gespannte, rostfreie Stahl-Barren Nickel-Legierungen und angelassene Werkzeugstähle mit einer Härte **über 450 HB** oder **über 1.600 N/mm²**

Vorteile

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



CT-PRIME® S-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	VX7		
67 x 1,6	2-1/8 x 0,063	VX7	VX7	
80 x 1,6	2-5/8 x 0,063	VX7	VX7	VX7
KONTAKTLÄNGE mm		360-720	600-1100	750-2000

Materialübersicht



	CT-PRIME® S-VX	CT-PRIME® H-VX	CT-PRIME® P-VX	CT-PRIME® M-VX
Baustähle, Automatenstähle	erlaubt	erlaubt	geeignet	erlaubt
Vergütungsstähle	erlaubt	erlaubt	geeignet	erlaubt
Gehärtete und angelassene Stähle	geeignet	geeignet	geraten	geraten
Gehärtete un angelassene Stähle über 1200 N/mm ²	geraten	geraten	geeignet	geraten
Einsatzstähle, Federstähle	geeignet	erlaubt	geraten	geeignet
Lagerstähle	erlaubt	erlaubt	geeignet	erlaubt
Warmwerkzeugstähle	geeignet	geraten	geraten	geeignet
Kaltwerkzeugstähle	erlaubt	geeignet	geeignet	geeignet
Schnellarbeits- und Superschnellarbeitsstähle	geeignet	geeignet	geeignet	geeignet
Ferritische Edelstähle	geraten	geeignet	geraten	geraten
Austenitische Edelstähle	geraten	geraten	geraten	geraten
Martensitische Edelstähle	geraten	geeignet	geraten	geraten
Duplex und hitzebeständige Stähle	geraten	geraten	geraten	geraten
Gusseisen	unerwartet	unerwartet	erlaubt	unerwartet
Nickelbasis-legierungen	geraten	geeignet	geraten	geraten
Titan-legierungen	geraten	geeignet	erlaubt	geeignet
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 1600 N/mm²
- Warmwerkzeugstähle
- Schnellarbeitsstähle
- Alle nichtrostenden Stähle
- Nickelbasis-legierungen
- Titan-legierungen