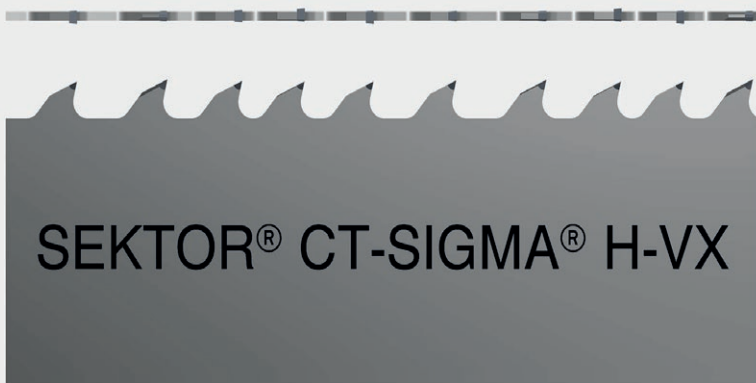



# CT-SIGMA<sup>®</sup> H-VX

Hartmetall-Sägeband mit geringem Widerstand beim Schneiden der Serie VX für harte und sehr harte, schwer zerspanbare Materialien auch auf darauf ausgelegten Maschinen



-  **PRODUKT-LEVEL 3**
-  **GEOMETRIE VX**
-  **≥ 360 mm**
-  **BANDBREITE 54x1,6 - 80x1,6 mm**
-  **VOREINGEFAHREN**

## Eigenschaften

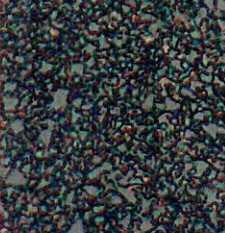
- Hartmetall-Sägeband **unbeschichtet**
- Hartmetallschneide voreingefahren
- **Nicht geschränktes** Hartmetall-Sägeband
- Asymmetrische Spanausräumung wie bei geschränkter Zahngeometrie
- Antiklemmfunktion durch erhöhter Schnittfuge
- Patentierte **VX** Ausführung mit konischen Zahnschneiden
- **VX** Geometrie mit 11 Spanabtragbereichen
- Version **VX8 & VX9** mit 8 bzw 9 Zähnen pro Zahngruppe
- Niedriger Widerstand beim Schneiden
- Minimale Schnittgeräusche
- Hohe Oberflächengüte

## Anwendung

- Geeignet für hohe Schnittleistungen und niedrigen Bandumlaufgeschwindigkeiten auch für ältere Maschinenmodelle
- Vorwiegend ausgelegt für Stähle und Legierungen mit durchschnittlicher Härte **über 350 HB**
- Geeignet für grosse Stahlbarren mit Spannung aus rostfreiem Stahl, Duplex und hitzebeständigen Stählen, Speziallegierungen und angelassenen Werkzeugstählen **über 450 Rm**, verschleißfesten Manganstählen **über 500 Rm**
- Einsetzbar für schlechte Oberflächen wie z.B. Schlacke

## Vorteile

- Massima riserva di potenza su sezioni medie e grandi
- Aumento della produttività su materiali di difficile lavorabilità



## CT-SIGMA® H-VX

### BANDBREITE X DICKE

mm	inch	1,4/2	1,4/2	1/1,3	1/1,3	0,7/1	0,7/1
54 x 1,6	2-1/8 x 0,063	VX8	VX9				
67 x 1,6	2-5/8 x 0,063	VX8	VX9	VX8	VX8		
80 x 1,6	3-1/8 x 0,063	VX8	VX9	VX9	VX9	VX8	VX9
<b>KONTAKTLÄNGE mm</b>		360-720	400-720	600-1100	600-1100	750-2000	750-2000

### Materialübersicht



	CT-SIGMA® H-VX	CT-SIGMA® P-VX	CT-SIGMA® M-VX	CT-SIGMA® 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/mm²	geraten	erlaubt	geeignet	geeignet
Einsatzstähle, Federstähle	erlaubt	geeignet	geeignet	erlaubt
Lagerstähle	erlaubt	geeignet	erlaubt	erlaubt
Warmwerkzeugstähle	geraten	geraten	geeignet	geeignet
Kaltwerkzeugstähle	geeignet	geeignet	geeignet	erlaubt
Schnellarbeits- und Superschnellarbeitsstähle	geeignet	geeignet	geeignet	erlaubt
Ferritische Edelstähle	geeignet	geraten	geraten	geeignet
Austenitische Edelstähle	geraten	geeignet	geraten	geraten
Martensitische Edelstähle	geeignet	geraten	geraten	geeignet
Duplex und hitzebeständige Stähle	geeignet	geeignet	geraten	geraten
Gusseisen	erlaubt	geraten	erlaubt	erlaubt
Nickelbasis-legierungen	geeignet	geraten	geraten	geraten
Titan-legierungen	erlaubt	erlaubt	geeignet	geeignet
Aluminium-legierungen	unerwartet	unerwartet	unerwartet	unerwartet
Kupfer-legierungen	erlaubt	geeignet	geeignet	erlaubt
Aluminium-Bronze	erlaubt	geeignet	geeignet	erlaubt

#### LEGENDE

geraten      geeignet      erlaubt      unerwartet

### Empfohlen für

- Gehärtete und angelassene Stähle, Gehärtete und angelassene Stähle über 1600 N/mm²
- Warmwerkzeugstähle, Kaltwerkzeugstähle
- Schnellarbeitsstähle
- Alle nichtrostenden Stähle
- Nickelbasis-legierungen