



CT-SIGMA[®] S-VX

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



-  **PRODUKT-LEVEL 3**
-  **GEOMETRIE VX**
-  **≥ 270 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 Zahnspitzen
- **VX** Geometrie mit 9 Spanabtragbereichen
- Version **VX6** & **VX7** mit 6 bzw 7 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 alle rostfreien Stähle und Formenstähle in allen Formaten
- Geeignet für grosse Stahlbarren mit Spannung aus rostfreiem Stahl, Nickellegierungen und angelassenem Werkzeugstahl mit einer Härte **über 400 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® S-VX

BANDBREITE X DICKE		ZAHNTEILUNG TPI						
mm	inch	2,0/3	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	VX6	VX6	VX7				
67 x 1,6	2-5/8 x 0,063		VX6	VX7	VX6	VX7		
80 x 1,6	3-1/8 x 0,063			VX7	VX6	VX7	VX6	VX7
KONTAKTLÄNGE mm		270-400	400-720	400-720	600-1100	600-1100	750-2000	750-2000

Materialübersicht



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

LEGENDE

geraten geeignet erlaubt unerwartet

Empfohlen für

- Gehärtete und angelassene Stähle, Gehärtete und angelassene Stähle über 1400 N/mm²
- Warmwerkzeugstähle
- Alle nichtrostenden Stähle
- Nickelbasis-legierungen
- Titan-legierungen