



CT-APEX[®] HRC

Hartmetall-sägeband entwickelt zum schneiden von gehärteter oder verchromter stangenware und oberflächengehärteten materialien



-  **PRODUKT-LEVEL 2**
-  **GEOMETRIE HRC**
-  **≥ 30 mm**
-  **BANDBREITE 27x0,9 - 54x1,6 mm**
-  **VOREINGEFAHREN**

Eigenschaften

- Spezielles Hartmetall-Sägeband unbeschichtet entwickelt für das Schneiden von oberflächengehärteten Materialien bis 65 **HRC**
- Hartmetallschneide voreingefahren
- Einsetzbar für den Schnitt von gehärteten Werkzeugstahlprofilen
- **HRC** Zahngeometrie -negativer oder neutraler Schneidwinkel
- Präzises Schneiden ohne Schneidgrat
- Hohe Oberflächengüte

Anwendung

- Gehärtete oder verchromte Stangenware
- Oberflächengehärtete Materialien

Vorteile

- Hohes Potenzial in der jeweiligen Anwendung
- Robuste Geometrie mit hohem Abnutzungswiderstand



CT-APEX® HRC

BANDBREITE X DICKE		ZAHNTEILUNG TPI	
mm	inch	3,0/4	2,0/3
27 x 0,9	1-1/16 x 0,035	HRC	
34 x 1,1	1-3/8 x 0,042	HRC	
41 x 1,3	1-5/8 x 0,050	HRC	HRC
54 x 1,6	2-1/8 x 0,063	HRC	HRC
KONTAKTLÄNGE mm		30-150	150-300

Materialübersicht



	CT-APEX® HRC (UNCOATED)	CT-PRIME® HRC (COATED)
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 verchromte Stähle
- Chromstähle
- Induktionsgehärtete Stähle
- Gusseisen