



CT-APEX[®] P-TH

Vielseitiges Hartmetall-Sägeband für Hochleistungen auf modernen Serienproduktionsmaschinen



-  **PRODUKT-LEVEL 2**
-  **GEOMETRIE TH**
-  **≥ 60 mm**
-  **BANDBREITE 27,9x0,9- 80x1,6 mm**
-  **VOREINGEFAHREN**

Eigenschaften

- Hartmetall-Sägeband **unbeschichtet**
- Hartmetallschneide voreingefahren
- Vielseitiges Hartmetall-Sägeband für Serienschritte von Eisenhaltigen Metalle
- **TH** Zahngeometrie
- Geeignet für Sägemaschinen mit hoher Kapazität und hohen Bandumlaufgeschwindigkeiten für die jeweiligen Materialien
- Für höchste Ausbeute auf modernsten Maschinen
- Niedriger Widerstand beim Schneiden
- Leichtgängiges Schneiden für höchste Oberflächengüte

Anwendung

- Verwendbar mit den bereits eingestellten Schnittparametern für marktübliche Hartmetall-Sägebänder
- Versionen **TH2** & **TH3** mit jeweils 2 oder 3 Zähnen pro Zahngruppe
- Version **TH2** für die Verwendung auf Baustählen und gehärteten Stählen
- Version **TH3** für die Verwendung auf geglühten Werkzeugstählen und niedriglegierten gehärteten Stählen mit einer Härte **bis zu 300 HB** oder **bis 1.000 N/mm²**

Vorteile

- Hohes Potenzial bei grosser Formatvielfalt
- Erhöhung der Produktivität hauptsächlich bei leicht zu bearbeitenden Materialien



CT-APEX® P-TH

BANDBREITE X DICKE

ZAHNTEILUNG TPI

mm	inch	3,0/4	3,0/4	2,0/3	2,0/3	1,4/2	1,4/2	1,3/1	1,3/1	0,7/1	0,7/1
27 x 0,9	1-1/16 x 0,035	TH2	TH3								
34 x 1,1	1-3/8 x 0,042	TH2	TH3	TH2	TH3						
41 x 1,3	1-5/8 x 0,050	TH2	TH3	TH2	TH3	TH2	TH3				
54 x 1,3	2-1/8 x 0,050			TH2	TH3	TH2	TH3				
54 x 1,6	2-1/8 x 0,063			TH2	TH3	TH2	TH3				
67 x 1,6	2-5/8 x 0,063					TH2	TH3	TH2	TH3		
80 x 1,6	3-1/8 x 0,063							TH2	TH3	TH2	TH3
KONTAKTLÄNGE mm		60-150	90-180	90-210	130-250	130-300	200-430	200-650	300-800	300-1500	450-1800

Materialübersicht



	CT-APEX® P-TH	CT-APEX® S-TH	CT-APEX® N-TH
Baustähle, Automatenstähle	geraten	geeignet	erlaubt
Vergütungsstähle	geraten	geeignet	erlaubt
Gehärtete und angelassene Stähle	geeignet	geraten	unerwartet
Gehärtete un angelassene Stähle über 1200 N/mm²	erlaubt	erlaubt	unerwartet
Einsatzstähle, Federstähle	geeignet	geraten	unerwartet
Lagerstähle	geeignet	erlaubt	unerwartet
Warmwerkzeugstähle	geeignet	geraten	unerwartet
Kaltwerkzeugstähle	geeignet	erlaubt	erlaubt
Schnellarbeits- und Superschnellarbeitsstähle	geeignet	geraten	unerwartet
Ferritische Edelstähle	geeignet	geraten	unerwartet
Austenitische Edelstähle	erlaubt	geeignet	unerwartet
Martensitische Edelstähle	geeignet	geeignet	unerwartet
Duplex und hitzebeständige Stähle	erlaubt	geeignet	unerwartet
Gusseisen	geraten	erlaubt	geeignet
Nickelbasis-legierungen	geeignet	geraten	unerwartet
Titan-legierungen	erlaubt	geraten	unerwartet
Aluminium-legierungen	erlaubt	geeignet	geraten
Kupfer-legierungen	erlaubt	geeignet	geraten
Aluminium-Bronze	erlaubt	geeignet	geraten

LEGENDE

geraten geeignet erlaubt unerwartet

Empfohlen für

- Baustähle, Automatenstähle
- Vergütungsstähle
- Gehärtete un angelassene Stähle über 1000 N/mm²
- Einsatzstähle, Federstähle
- Lagerstähle
- Kaltwerkzeugstähle
- Gusseisen
- Kupfer-legierungen
- Aluminium-Bronze