

CT-PRIME[®] S-TH

Vielseitiges Hartmetall-Sägeband für Höchstleistungen, besonders geeignet für moderne Maschinen zur Serienproduktion



-  **PRODUKT-LEVEL S**
-  **GEOMETRIE TH**
-  **≥ 120 mm**
-  **BANDBREITE 41x1,3- 80x1,6 mm**
-  **VOREINGEFAHREN**
-  **HARTSTOFFBESCHICHTUNG**

Eigenschaften

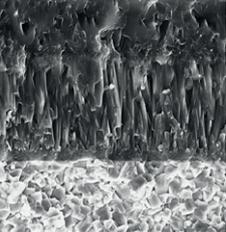
- Hartmetall-Sägeband **multilayer beschichtet**
- Hartmetallschneide voreingefahren
- Hitzebeständige **PVD** Schneidspitze für hohe Bandumlaufgeschwindigkeiten
- Deutliche Verlängerung der Standzeiten durch Schneidspitze mit nanohärte von 35 Gigapascal (GPa)
- **TH** Zahngeometrie
- Geeignet für leistungsfähige Maschinen mit maximaler Bandumlaufgeschwindigkeit für das jeweilige Material
- Maximale Ausbeute auf modernsten, dafür ausgelegten Maschinen
- Benötigt Schmiermittel mit geringem Emulsionsanteil
- Niedriger Widerstand beim Schneiden
- Hohe Oberflächengüte

Anwendung

- Verfügbare Version **TH4** & **TH5** mit jeweils 4 bzw 5 Zähnen pro Zahngruppe
- Version **TH4** zum vorwiegendem Schneiden von Werkzeugstählen oder Stahllegierungen und angelassenen Stählen mit einer Härte **bis 400 HB** oder **1.400 N/mm²**
- Version **TH5** zum vorwiegendem Schneiden von rostfreien Stählen und Titan
- Variante **TH5** bietet hervorragende Leistungen beim Schnitt von allen harten Titan-Legierungen

Vorteile

- Hohes Potenzial bei grosser Formatvielfalt
- Erhöhung der Produktivität bei angelassenen, harten Stählen, Werkzeugstählen, allen rostfreien Stählen, Nickel- & Titan-Legierungen
- Wärmedämmende **PVD**-Beschichtung



CT-PRIME®
BANDSÄGEBLÄTTER
HARTMETALL-SÄGEBAND



CT-PRIME® S-TH

**BANDBREITE X
DICKE**

ZAHNTEILUNG TPI

| mm | inch | 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 |
|------------------------|---------------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|----------|----------|----------|
| 41 x 1,3 | 1-5/8 x 0,050 | TH4 | TH4 | TH5 | TH4 | | | | | |
| 54 x 1,3 | 2-1/8 x 0,050 | | TH4 | TH5 | TH4 | | | | | |
| 54 x 1,6 | 2-1/8 x 0,063 | | TH4 | TH5 | TH4 | TH5 | | | | |
| 67 x 1,6 | 2-5/8 x 0,063 | | TH4 | TH5 | TH4 | TH5 | TH4 | TH5 | | |
| 80 x 1,6 | 3-1/8 x 0,063 | | | | TH4 | TH5 | TH4 | TH5 | TH4 | TH5 |
| KONTAKTLÄNGE mm | | 120-200 | 180-285 | 225-315 | 270-550 | 340-670 | 400-900 | 500-1000 | 600-2000 | 750-2000 |

Materialübersicht



| | CT-PRIME® S-TH | CT-PRIME® P-TH | CT-PRIME® HLO |
|---|----------------|----------------|---------------|
| Baustähle, Automatenstähle | ■ | ■ | ■ |
| Vergütungsstähle | ■ | ■ | ■ |
| Gehärtete und angelassene Stähle | ■ | ■ | ■ |
| Gehärtete un angelassene Stähle über 1200 N/mm² | ■ | ■ | ■ |
| Einsatzstähle, Federstähle | ■ | ■ | ■ |
| Lagerstähle | ■ | ■ | ■ |
| Warmwerkzeugstähle | ■ | ■ | ■ |
| Kaltwerkzeugstähle | ■ | ■ | ■ |
| Schnellarbeits- und Superschnellarbeitsstähle | ■ | ■ | ■ |
| Ferritische Edeltähle | ■ | ■ | ■ |
| Austenitische Edeltähle | ■ | ■ | ■ |
| Martensitische Edeltähle | ■ | ■ | ■ |
| Duplex und hitzebeständige Stähle | ■ | ■ | ■ |
| Gusseisen | ■ | ■ | ■ |
| Nickelbasis-legierungen | ■ | ■ | ■ |
| Titan-legierungen | ■ | ■ | ■ |
| Aluminium-legierungen | ■ | ■ | ■ |
| Kupfer-legierungen | ■ | ■ | ■ |
| Aluminium-Bronze | ■ | ■ | ■ |

LEGENDE

■ geraten ■ geeignet ■ erlaubt ■ unerwartet

Empfohlen für

- Gehärtete und angelassene Stähle, Gehärtete und angelassene Stähle über 1400 N/mm²
- Einsatzstähle, Federstähle
- Kugellagerstähle
- Werkzeugstähle
- Schnellarbeitsstähle
- Alle nichtrostenden Stähle
- Nickelbasis-legierungen
- Titan-legierungen