



# CT-SIGMA<sup>®</sup> M-VX

Hartmetall-Sägeband mit geringem Widerstand beim Schneiden der Serie VX für effiziente Abläufe auf rostfreien Stählen und angelassenem Formenstahl auch auf nicht darauf ausgelegten Maschinen



-  **PRODUKT-LEVEL 3**
-  **GEOMETRIE VX**
-  **≥ 150 mm**
-  **BANDBREITE 41x1,3 - 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 7 Spanabtragbereichen
- Version **VX5** & **VX6** mit 5 bzw 6 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 zum Schneiden von angelassenem Werkzeugstahl mit einer Härte **über350 Rm**
- Einsetzbar für schlechte Oberflächen wie z.B. Schlacke

## Vorteile

- Hohes Potenzial bei grosser Formatvielfalt
- Erhöhung der Produktivität bei schwer zu bearbeitenden Metallen



# CT-SIGMA® M-VX

BANDBREITE X DICKE		ZAHNTEILUNG TPI						
mm	inch	3,0/4	2,0/3	1,4/2	1,4/2	1/1,3	1/1,3	0,7/1
41 x 1,3	1-5/8 x 0,050	VX5	VX5					
54 x 1,6	2-1/8 x 0,063		VX5	VX5	VX6			
67 x 1,6	2-5/8 x 0,063			VX5	VX6	VX5	VX6	
80 x 1,6	3-1/8 x 0,063			VX5	VX6	VX5	VX6	VX5
<b>KONTAKTLÄNGE mm</b>		150-220	220-340	340-670	400-720	500-1000	600-1100	750-2000

## Materialübersicht



	CT-SIGMA® M-VX	CT-SIGMA® S-VX	CT-SIGMA® H-VX	CT-SIGMA® P-VX
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 angelassene Stähle, Gehärtete und angelassene Stähle über 1200 N/mm²
- Einsatzstähle, Federstähle
- Warmwerkzeugstähle, Kaltwerkzeugstähle
- Schnellarbeitsstähle
- Alle nichtrostenden Stähle
- Nickelbasis-legierungen
- Titan-legierungen