

X-PATH[®] THS-PRIME

Fortschrittliches Bimetall-Sägeband mit maximaler Leistung für schwer zerspanbare Metalle, auch mit einer Zugfestigkeit über 1.600 N/mm²

SEKTOR[®] X-PATH[®] THS-PRIME



PRODUKT-LEVEL S



GEOMETRIE THS



≥ 250 mm



BANDBREITE 54x1,6 - 80x1,6 mm



VOREINGEFAHREN

Eigenschaften

- Trapezförmige Vorschneider zur besseren Spanbildung für geringeren Widerstand beim Schneiden
- Bimetall-Sägeband BESCHICHTET
- hitzebeständige **PVD** Schneidlage für hohe Bandumlaufgeschwindigkeiten
- deutliche Verlängerung der Standzeiten durch höhere NANOHÄRTE der **X-PATH**-Schneidlage
- **X-PATH** Schneidlage voreingefahren für hohe Oberflächengüte und Verlängerung der Lebensdauer des Sägebandes
- besondere **THS**-Schränkung der Zahngruppe für geringsten Schnittwiderstand auch auf schwierigen Materialien
- extra-positiver Schnittwinkel mit Schneidlage in beschichtetem **X-PATH**-Material
- microbeständiger Schneidkeil
- beschichtete X-PATH-Schneidlage mit höherer Härte, Verschleißfestigkeit und

Zähigkeit als die herkömmliche Schneidlage aus **M42**

- benötigt Schmiermittel mit geringem Emulsionsanteil

Anwendung

- gute Schneidergebnisse auf korrosions- und säurebeständigen Stählen
- gute Schneidergebnisse auf angelassenen Stählen auch bis 1.600 N/mm² Zugfestigkeit
- interessant für die Anwendung bei Serien-Schnitten

Vorteile

- geeignet zur Verwendung auf robusten, revisionierten Maschinen, um die höchste Schneidkapazität des Sägebandes nutzen zu können
- geeignet zur Verwendung bei Einzel- sowie bei Serien-Schnitten
- maximale Effizienz im Bereich Bimetall-Sägebänder



X-PATH® THS-PRIME
BANDSÄGEBLÄTTER BIMETALL



X-PATH® THS-PRIME

BANDBREITE X DICKE		ZAHNTEILUNG TPI		
mm	inch	1,4/2	1/1,3	0,8/1,3
54x1,6	2-1/8x0,063	HPS	HPS	HPS
67x1,6	2-5/8x0,063	HPS	HPS	HPS
80x1,6	3-1/8x0,063	HPS	HPS	HPS
KONTAKTLÄNGE mm		250-500	400-800	600-1200

Materialübersicht

	X-PATH® THS-PRIME	X-PATH® FHS-PRIME	X-PATH® SHS-PRIME
Baustähle, Automatenstähle	erlaubt	erlaubt	erlaubt
Vergütungsstähle	erlaubt	erlaubt	erlaubt
Gehärtete und angelassene Stähle	geraten	geeignet	erlaubt
Gehärtete un angelassene Stähle über 1200 N/mm²	geraten	geeignet	erlaubt
Einsatzstähle, Federstähle	geeignet	geraten	erlaubt
Lagerstähle	geeignet	geraten	erlaubt
Warmwerkzeugstähle	geraten	geeignet	erlaubt
Kaltwerkzeugstähle	geraten	geeignet	erlaubt
Schnellarbeits- und Superschnellarbeitsstähle	geeignet	geraten	erlaubt
Ferritische Edelstähle	geraten	geeignet	geeignet
Austenitische Edelstähle	geraten	geeignet	erlaubt
Martensitische Edelstähle	geraten	geeignet	erlaubt
Duplex und hitzebeständige Stähle	geraten	geeignet	erlaubt
Gusseisen	erlaubt	geeignet	geraten
Nickelbasis-legierungen	geeignet	erlaubt	unerwartet
Titan-legierungen	geeignet	erlaubt	unerwartet
Aluminium-legierungen	geeignet	erlaubt	erlaubt
Kupfer-legierungen	erlaubt	geeignet	geraten
Aluminium-Bronze	erlaubt	geeignet	geraten

LEGENDEN

geraten

geeignet

erlaubt

unerwartet