



SÄGE BÄNDER

Gültig ab 01/2025



Ihr Partner für Hochleistungs-Sägebänder bei anspruchsvollen Sägeaufgaben in der Metallbearbeitung. Mit einem umfangreichen Programm an Bi-Metall- und hartmetallbestückten Sägebändern überzeugt BUSATEC weltweit.

Zwei Komponenten – untrennbar verbunden

Unsere Bi-Metall Sägebänder bestehen aus zwei wesentlichen Materialien. Einem flexiblen chromlegierten Trägerband mit etwa 50 HRC und dem besonders verschleißfesten HSS-Draht in den Qualitäten M42 und M51.

Durch den Einsatz eines speziellen Wärmebehandlungsprozesses wird sichergestellt, dass die HSS-Zahnspitzen der Sägebänder eine Härte von etwa 68 HRC erreichen.

Besonders leistungstark – hartmetallbestückte Sägebänder

Die Zähne der BUSATEC HM-Sägebänder werden aus besonders verschleißfesten Hartmetallsorten gefertigt und in einem Spezialverfahren auf das Trägerband geschweißt. Den Sägeaufgaben entsprechend entwickelte Schneidgeometrien erzielen höchste Zerspanungsleistung bei vibrationsarmen Schnitten und besonders glatten Materialoberflächen.

Hartmetallbestückte Sägebänder können nur auf hierfür geeignete Bandsägen eingesetzt werden.

Sie haben die Wahl

Die Sägebänder sind erhältlich als Coilware oder passgenau für Ihre Sägemaschine als endlos geschweißte Bänder.

	Artikel		Artikel-Nr.	Seite
Bi-Metall-Sägebänder	MARS EXTRA	M42	1104	6
	APOLLO EXTRA	M51	1204	6
	MARS UNIVERSAL	M42	1120	7
	MARS PROFIL	M42	1109	7
	MARS UNIVERSAL	M51	1220	8
	MARS PROFIL	M51	1209	8
	GENIUS	M42	1140	8
	GENIUS	M51	1240	8
	COSMO EXTRA	M42	1001	9
	COSMO UNIVERSAL	M42	1002	9
	ATLAS	M42	1105	9
Hartmetall-bestückte Sägebänder	TRITON-GP		1411	10
	HYDRA		1406	10
	ORION		1403	10
	LOTUS		1412	11
	ORION SUPER		1404	11
	NEPTUN		1408	11
Zubehör	Sägeband-Spannungsmessgerät, Refraktometer, Anwendungs-Case			13

Garant für längere Standzeiten des Sägeband

Das Einfahren eines Sägebands ist wichtig, um eine optimale Leistung und Standzeit zu gewährleisten. Bei diesem Prozess wird das Sägeband schrittweise an die Spannung und Temperatur herangeführt, während die Maschine mit niedrigeren Schnittgeschwindigkeiten läuft, um die ordnungsgemäße Funktion zu gewährleisten, bevor es vollständig in Betrieb genommen wird.

Warum ist Einfahren wichtig?

- Neue Zähne sind sehr scharf und zerbrechlich
- Verhindert vorzeitige Zahnkantenbrüche
- Verbessert die Standzeit des Sägebands und die Schnittqualität

Anleitung

- Reduzieren Sie die Schnittgeschwindigkeit um 20% (wenn Vibrationen auftreten, reduzieren Sie weiter)
- Reduzieren Sie den Vorschub um 20 % bis 50 %, je nach Zerspanbarkeit des Materials (härteres Material erfordert eine höhere Vorschubreduzierung)
- Geringe Anpassungen der Schnittgeschwindigkeit oder des Vorschubs können erforderlich sein, wenn Geräusche oder Vibrationen auftreten
- Vorschub schrittweise erhöhen, bis die normale Vorschubgeschwindigkeit erreicht ist



BG – NEUESTE RAMPING-TECHNOLOGIE FÜR PRÄZISION BEI JEDEM SCHNITT!

Fortschrittliche Ramping-Technologie für überlegene Leistung in anspruchsvollen Anwendungen. .

Vorteile

- Maßgeschneiderte Software ermöglicht maximale Flexibilität in der Rampengestaltung
- Passt sich an ein breiteres Spektrum von Materialabmessungen an
- Neu entwickeltes System mit integrierter Kühlmittel- und Filtertechnologie für höhere Schnittgeschwindigkeit und geringere Betriebskosten
- Optimierte Kantenkontur reduziert die Belastung des Sägebands und verlängert die Standzeit
- Erleichtert den Zahneingriff, ohne zusätzlichen Vorschubdruck

Verzahnungsempfehlung für dünnwandige Profile

Wandstärke in mm	Profil-Außendurchmesser in mm						
	20	40	60	80	100	120	150
2	14	14	14	14	14	14	10/14
3	14	14	14	14	10/14	10/14	8/11 8/12
4	14	14	10/14	10/14	8/11 8/12	8/11 8/12	6/10
5	14	10/14	10/14	8/11 8/12	8/11 8/12	6/10	6/10
6	14	10/14	8/11 8/12	8/11 8/12	6/10	6/10	5/7 5/8
8	14	8/11 8/12	6/10	6/10	5/7 5/8	5/7 5/8	5/7 5/8
10	-	6/10	6/10	5/7 5/8	5/7 5/8	5/7 5/8	-

Verzahnungsempfehlung für dickwandige Profile

Wandstärke in mm	Profil-Außendurchmesser in mm							
	80	100	120	150	200	300	500	750
10	-	-	-	4/6	4/6	4/6	3/4	2/3
15	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	2/3	2/3
20	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	2/3	2/3
30	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3
50	-	-	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	1,4/2
80	-	-	-	-	2/3	2/3	1,4/2	1,4/2
100	-	-	-	-	-	2/3	1,4/2	1,4/2

Verzahnungsempfehlung für Vollmaterial

Materialquerschnitt mm	Zähne pro Zoll (ZpZ)
über 550	0,75/1,25
380 - 750	1/1,3
250 - 550	1,4/2
120 - 350	2/3
80 - 140	3/4
60 - 110	4/6
40 - 70	5/7 5/8
30 - 60	6/10
20 - 40	8/11 8/12
bis 25	10/14

SCHNELLE TIPS

- Die erforderliche Zahnteilung richtet sich nach Wandstärke und Durchmesser der zu zerspanenden Profile. Die Tabellen gelten für Einzelschnitte. Wenn zwei oder mehr Profile nebeneinander zerspannt werden, gelten die Tabellen unter Berücksichtigung der 2-fachen Wandstärke bei einfachem Profil-Außendurchmesser
- Achten Sie immer darauf, dass mindestens 3 Zähne im Eingriff sind, um saubere Schnitte zu gewährleisten und ein Verkleben des Sägebands zu vermeiden
- Bei größeren Werkstücken eine gröbere Verzahnung verwenden, um die Belastung zu verringern und die Spanabfuhr zu verbessern
- Verwenden Sie bei kleineren Werkstücken eine feinere Verzahnung, um Gratbildung zu vermeiden

1104 MARS EXTRA



M42



- Klassische Zahngeometrie für alle Standardanwendungen
- Variable Zahngeometrie für eine breitere Auswahl an Materialquerschnitten
- M42 HSS-Zahnspitze für hohe und zuverlässige Leistung

Abmessung mm	Verzahnung										
	0,75/1,25	1,4/2	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14	14	18
20 x 0,90					•	•	•	•	•	•	•
27 x 0,90			•	•	•	•	•	•	•	•	
34 x 1,10		•	•	•	•	•	•	•	•		
41 x 1,30		•	•	•	•	•					
54 x 1,30	•	•	•								
54 x 1,60	•	•	•								
67 x 1,60		•									
80 x 1,60	•	•									

1204 MARS EXTRA



M51



- Klassische Zahngeometrie für alle anspruchsvolleren Anwendungen
- Variable Zahngeometrie für eine breitere Auswahl an Materialquerschnitten
- M51 HSS-Zahnspitze für erhöhte Verschleißfestigkeit

Abmessung mm	Verzahnung					
	0,75/1,25	1,4/2	2/3	3/4	4/6	5/8
27 x 0,90			•	•	•	•
34 x 1,10		•	•	•	•	
41 x 1,30		•	•	•		
54 x 1,60	•	•	•			
67 x 1,60		•				
80 x 1,60	•	•				

1120 MARS UNIVERSAL



M42

- Robuste Zahngeometrie für hervorragende Stoßfestigkeit
- Modifizierte Spankammern zur Reduzierung von Vibrationen
- Progressive Zahnschränkung erzeugt eine glatte Werkstückoberfläche und einen gratarmen Schnitt

Abmessung mm	Verzahnung				
	2/3	3/4	4/6	5/7	8/11
20 x 0,90			•	•	•
27 x 0,90		•	•	•	•
34 x 1,10	•	•	•	•	
41 x 1,30	•	•	•		
54 x 1,30	•	•	•		
54 x 1,60	•	•			
67 x 1,60	•	•			

1109 MARS PROFIL



M42



- Das Kraftpaket für die Zerspanung großer Profile und Träger
- Hohe Standzeiten durch stabile Zahnform auch im Bündelschnitt mit erhöhtem Spanaufkommen
- Extra weite Schränkung verhindert das Einklemmen bei Material mit großer Eigenspannung

Abmessung mm	Verzahnung	
	2/3	3/4
54 x 1,60	•	•
67 x 1,90	•	•

1220 MARS UNIVERSAL

M51

- M51 HSS-Zahnspitze für verbesserte Verschleißfestigkeit
- Die in MARS UNIVERSAL verwendete M51-Qualität behält ihre Härte auch bei höheren Schneidtemperaturen, um einen vorzeitigen Ausfall zu verhindern
- Verbesserte Schneidenstabilität ermöglicht gleichmäßige, hochwertige Schnitte bei längerer Standzeit

Abmessung mm	Verzahnung	
	2/3	3/4
41 x 1,30	•	•
54 x 1,30	•	•
54 x 1,60	•	•
67 x 1,60	•	•

1209 MARS PROFIL

M51

- Die extra weite Schränkung in Kombination mit der M51 Härte verbessert die Eigenschaften des Bandes, höheren Materialspannungen standzuhalten und den Verschleiß zu reduzieren
- Maximale Hitzebeständigkeit für Hochleistungsschnitte
- Die extra weite MARS PROFIL Schränkung ermöglicht aggressives Sägen, sorgt für eine bessere Spanabfuhr und verhindert das Einklemmen im Material

Abmessung mm	Verzahnung	
	2/3	3/4
54 x 1,60	•	•
67 x 1,60	•	•

1140 GENIUS

M42

- Aggressive Zahngeometrie zur Optimierung des Zahneingriffs bei Neigung zur Kaltverfestigung
- Variable Schränkung und Zahnhöhendifferenz (High-Low) für einen maximalen Zahneingriff bei gleichzeitiger Reduzierung der Vibration
- Sägeband mit erhöhtem Chromanteil für eine besonders lange Lebensdauer

Abmessung mm	Verzahnung				
	0,75/1,25	1/1,3	1,4/2	2/3	3/4
34 x 1,10				•	•
41 x 1,30			•	•	•
54 x 1,30		•	•	•	•
54 x 1,60		•	•	•	•
67 x 1,60	•	•	•		
80 x 1,60	•	•	•		

1240 GENIUS

M51

- Aggressive Zahngeometrie zur Optimierung des Zahneingriffs bei Neigung zur Kaltverfestigung
- Variable Schränkung und Zahnhöhendifferenz (High-Low) für einen maximalen Zahneingriff bei gleichzeitiger Reduzierung der Vibration
- M51 HSS-Zahnspitze für verbesserte Verschleißfestigkeit

Abmessung mm	Verzahnung				
	0,75/1,25	1/1,3	1,4/2	2/3	3/4
41 x 1,30			•	•	•
54 x 1,30		•	•	•	•
54 x 1,60		•	•	•	•
67 x 1,60	•	•	•		
80 x 1,60	•	•	•		

1001 COSMO EXTRA

M42

- Die budgetfreundliche Lösung mit einer großen Auswahl an Bandbreiten sowie Zahnteilungen
- Vielseitiger Einsatz für dünnwandige Profile bis hin zu großen Vollmaterialwerkstücken

Abmessung mm	Verzahnung							
	1,4/2	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
6 x 0,90								•
10 x 0,90								•
13 x 0,65					•	•	•	•
13 x 0,90						•	•	•
20 x 0,90				•	•	•	•	•
27 x 0,90		•	•	•	•	•	•	•
34 x 1,10		•	•	•	•	•	•	•
41 x 1,30	•	•	•	•				
54 x 1,30			•	•				
54 x 1,60	•	•	•	•				
67 x 1,60	•	•						

1002 COSMO UNIVERSAL

M42

- Das budgetfreundliche Multifunktions-Sägeband mit robustem Zahndesign für unterschiedliche Schneidaufgaben
- Spart Kosten durch verlängerte Standzeiten im Mischbetrieb
- Reduziert Bandwechsel

Abmessung mm	Verzahnung					
	2/3	3/4	4/6	5/7	8/11	12/16
20 x 0,90				•	•	•
27 x 0,90		•	•	•	•	•
34 x 1,10		•	•	•		
41 x 1,30		•	•			
54 x 1,60	•	•				
67 x 1,60	•	•				

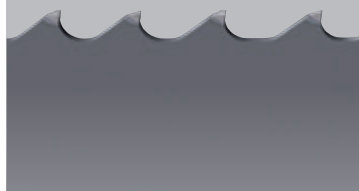
1105 ATLAS

M42

- Das Rustikale für Reparatur und Demontage von Holzpaletten
- Spezielle Zahngeometrie garantiert konstante Leistung beim Sägen von Nägeln und Klammer

Abmessung mm	Verzahnung
	5/8
34 x 1,10	•

1411 TRITON-GP



- Robuste Drei-Span-Geometrie für konstante Leistung
- Positiver Zahnwinkel mit Zahnhöhendifferenz (High-Low) für einen erhöhten Zahneingriff
- Widerstandsfähige Hartmetallsorte

Abmessung mm	Verzahnung				
	0,75/1,25	1/1,3	1,4/2	2/3	3/4
27 x 0,90				•	•
34 x 1,10				•	•
41 x 1,30			•	•	
54 x 1,30			•	•	•
54 x 1,60		•	•	•	•
67 x 1,60	•	•			
80 x 1,60	•	•			

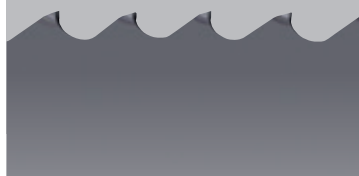
1406 HYDRA



- Drei-Span-Geometrie mit geschränkten Zähnen
- Erhöhte Schnittbreite für mehr Stabilität beim Sägen
- Allrounder auf allen Maschinentypen

Abmessung mm	Verzahnung			
	1,4/2	2/3	3	3/4
20 x 0,90			•	
27 x 0,90		•	•	•
34 x 1,10		•		•
41 x 1,30	•	•		
54 x 1,60	•	•		
67 x 1,60	•	•		

1403 ORION



- Mehrspan-Design
- Entwickelt für hohe Bandgeschwindigkeiten
- Extrem positiver Spanwinkel zur maximalen Erhöhung des Zahneingriffs

Abmessung mm	Verzahnung			
	1/1,3	1,4/2	2/3	3/4
34 x 1,10			•	•
41 x 1,30		•	•	•
54 x 1,30			•	•
54 x 1,60		•	•	•
67 x 1,60	•	•		
80 x 1,60		•		

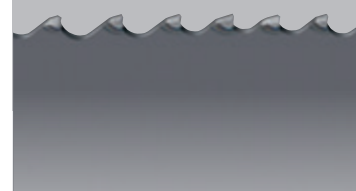
1412 LOTUS



- Hochleistungs-Sägeband mit hohem Chromanteil und optimaler Hartmetallsorte für maximale Leistung
- Mehrspan-Geometrie für schnellere Schnittzeiten
- Positiver Spanwinkel zur Erhöhung des Zahneingriffs

Abmessung mm	Verzahnung			
	0,75/1,25	1/1,3	1,4/2	2/3
41 x 1,30			•	•
54 x 1,60		•	•	•
67 x 1,60	•	•	•	
80 x 1,60	•	•		

1404 ORION SUPER



- Der Experte für randschicht gehärtete Werkstücke
- Spezialsägeband mit negativem Spanwinkel
- Mehrspan-Geometrie für höchste Zerspanungsleistung

Abmessung mm	Verzahnung	
	2/3	3/4
27 x 0,90		•
34 x 1,10		•
41 x 1,30	•	•

1408 NEPTUN



- Drei-Span-Geometrie (Triple-Chip)
- Angepasste Hartmetallsorte für hohe Abriebfestigkeit
- Optimierte für das Hochgeschwindigkeitssägen von NE-Metallen

Abmessung mm	Verzahnung					
	0,65/0,95	0,75/1,25	1,4/2	2/3	3	3/4
20 x 0,90					•	
27 x 0,90				•	•	•
34 x 1,10			•	•		•
41 x 1,30			•	•		
54 x 1,30			•	•		
54 x 1,60		•	•			
67 x 1,60		•	•			
80 x 1,60	•	•				



Bandspannungsmessgerät

Eine falsche Sägebandspannung kann die Ursache für verlaufende Sägeschnitte sein oder auch zur vorzeitigen Zerstörung des Sägebandes führen. Daher sollte die Sägebandspannung in regelmäßigen Abständen überprüft werden, um Veränderungen der Bandspannung schon frühzeitig zu erkennen.



Refraktometer

Die richtige Konzentration des Kühlschmiermittels ist besonders wichtig für optimale Standzeiten von BUSATEC-Sägebändern. Um das Mischungsverhältnis direkt vor Ort ermitteln zu können, empfiehlt sich der Einsatz unseres Refraktometers.



Anwendungs-Case

Für die Sicherstellung der optimalen Sägeparameter. Beinhaltet die wesentlichen Messgeräte wie Handtachometer, Refraktometer und Bandspannungsmessgerät mit diverser Zubehör.





TECHNISCHE RICHTWERTE

für Bi-Metall-Sägebänder

Werkstoffe	Kurzname DIN	Werkstoff-Nr.	Schnittgeschwindigkeit V _c (m/min)	Kühlschmiermittel	
			Bi-Metall	Schneidöl	Emulsion
Baustähle	St 37 – 2	1.0037	80-100		x
	St 50 – 2	1.0050	60-85		x
	St 60 – 2	1.0060	50-70		x
Einsatzstähle	C 10	1.0301	80-100	x	
	14 NiCr 14	1.5752	40-55	x	
	21 NiCrMo 2	1.6523	50-60	x	
	16 MnCr 5	1.7131	40-60	x	
Automatenstähle	9 S 20	1.0711	80-120		x
	45 S 20	1.0727	80-120		x
Vergütungsstähle	C 45	1.0503	60-70		x
	40 Mn 4	1.1157	60-70		x
	36 NiCr 6	1.5710	60-70		x
	34 CrNiMo 6	1.6582	50-65		x
	42 CrMo 4	1.7225	50-65		x
Kugellagerstähle	100 Cr 6	1.3505	35-50		x
	100 CrMn 6	1.3520	35-50		x
Federstähle	65 Si 7	1.5028	45-60		x
	50 CrV 4	1.8159	45-60		x
Unlegierte Werkzeugstähle	C 125 W	1.1663	40-60		x
	C 75 W	1.1750	40-60		x
Werkzeugstahl für Kaltarbeit	125 Cr 1	1.2002	40-50	x	x
	X 210 Cr 12	1.2080	30-40	x	x
	X 155 CrVMo 12 1	1.2379	30-40	trocken	
	X 42 Cr 13	1.2083	35-45	x	x
	X 165 CrV 12	1.2201	30-45	x	x
	100 CrMo 5	1.2303	30-50	x	x
	X 32 CrMoV 3 3	1.2365	45-60	x	x
	45 WCrV 7	1.2542	40-50	x	x
	56 NiCrMoV 7	1.2714	40-50	x	x
	S 6-5-2-5 (E Mo5 Co5)	1.3243	35-45		x
Schnellarbeitsstähle	S 2-10-1-8 (M 42)	1.3247	35-45		x
	S 6-5-2 (DMo5)	1.3343	35-45		x
Ventilstähle	X 45 CrSi 9 3	1.4718	30-45	x	x
	X 45 CrNiW 18 9	1.4873	30-40	x	x
Hochwarmfeste Stähle	X 20 CrMoV 12 1	1.4922	10-30	x	x
	X 5 NiCrTi 26 15	1.4980	10-30	x	x
Hitzebeständige Stähle	X 10 CrSi 6	1.4712	15-25	x	x
	X 10 CrAl 18	1.4742	15-25	x	x
	X 15 CrNiSi 25 20	1.4841	15-25	x	x
Rost- und säurebeständige Stähle	X 5 CrNi 18 10 (V2A)	1.4301	30-40	x	x
	X 6 CrNiMoTi 17 12 2 (V4A)	1.4571	30-40	x	x
Stahlguss	GS-38	1.0420	40-60		x
	GS-60	1.0558	40-60		x
Gusseisen	GG-15	0.6015	30-60	trocken	
	GG-30	0.6030	30-60	trocken	
	GGG-50	0.7050	30-60	trocken	
	GTW-40	0.8040	30-60	trocken	
	GTS-65	0.8165	30-60	trocken	
Kupfer	KE-Cu	2.0050	100-400	x	x
	Elektrolyt-Kupfer		100-400	x	x
Messing (Kupfer-Zink-Leg.)	CuZn 10	2.0230	100-400		x
	CuZn 31 Si 1	2.0490	100-400		x
Alu-Bronze (Kupfer-Alu-Knetleg.)	CuAl 8	2.0920	35-50		x
	CuAl 10 Fe 3 Mn 2	2.0936	35-50		x
Bronze (Kupfer-Zinn-Leg.)	CuSn 6	2.1020	80-150		x
	CuSn 6 Zn 6	2.1080	80-150		x
Rotguss (Kupfer-Guss-Leg.)	CuSn 10 Zn	2.1086	50-100		x
	CuSn 5 ZnPb	2.1096	50-100		x
Hochwarmfeste Nickel-Legierungen	NiCr 20 TiAl	2.4631	10-25	x	x
	NiCr 22 FeMo	2.4972	10-25	x	x
Aluminium u. Alu-Legierungen	Al 99.5	3.0255	80-800		x
	AlMgSiPb	3.0615	80-800		x
	G-AlSi 5 Mg	3.2341	80-800		x
Titan u. Titan-Legierungen	Ti Grade 1	3.7025	10-20	x	x
	TiAl 6 V 4	3.7164	10-20	x	x
Thermoplastische Kunststoffe	PVC		100-400	trocken	
	Teflon, Hostalen		100-400	trocken	
Kunststoffe mit Hartgewebe	Resitex		50-300	trocken	
	Novotex		50-300	trocken	



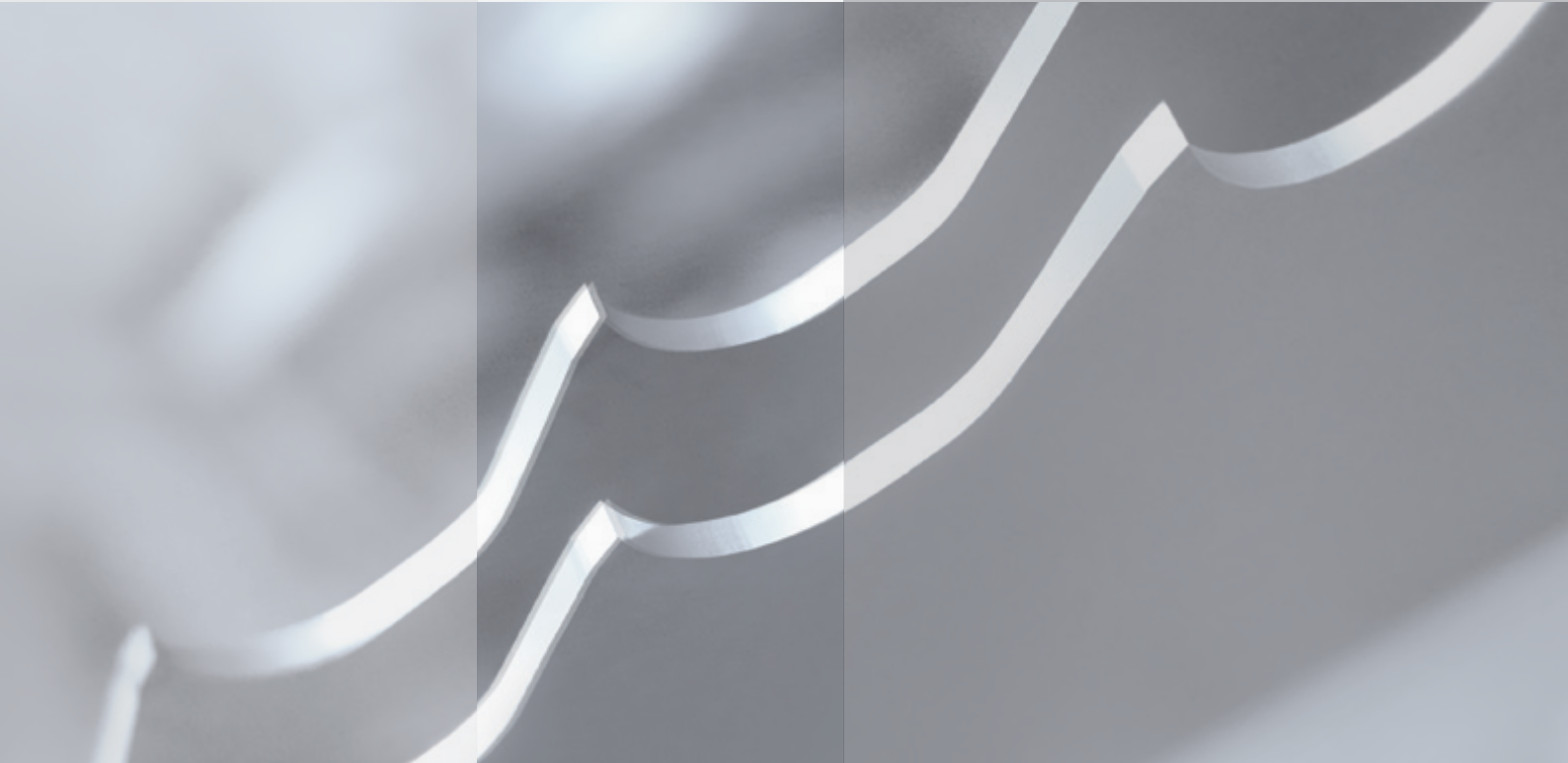
TECHNISCHE RICHTWERTE

für Hartmetall-Sägebänder (Bearbeitung von Stählen)

Werkstoffe	Kurzname DIN	Werkstoff-Nr.	Schnittgeschwindigkeit	Verzahnungsempfehlung Materialdurchmesser			
			V _c (m/min)	75 - 140 mm	100 - 350 mm	300 - 550 mm	ab 540 mm
Baustähle	St 37/42	1.0037/1.0042	100-130	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	St 52/60	1.0050/1.0060	90-120	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Einsatzstähle	C10/C15	1.0301/1.0401	110-140	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	16 MnCr 5	1.7131	80-100	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	20 CrMo 5	1.7264	80-100	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	21 NiCrMo 2	1.6523	70-90	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Nitrierstahl	34 CrAlNi 7	1.8550	45-60	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	34 CrAlMo 5	1.8507	45-60	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Automatenstähle	9 S 20	1.0711	100-160	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Vergütungsstähle	C 35/45	1.0501/1.0503	90-120	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	42 CrMo 4	1.7225	70-90	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	34 CrNiMo 6	1.6582	70-90	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Wälzlagerstähle	100 Cr 6	1.3505	70-90	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	100 CrMo 7 3	1.3536	65-85	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Federstähle	65 Si 7	1.5028	65-85	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	50 CrV 4	1.8159	65-85	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Werkzeugstähle	C 125 W	1.1663	65-80	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	C 80 W 1	1.1525	70-85	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Werkzeugstähle für Kaltarbeit	125 Cr 1	1.2002	65-80	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	X 210 Cr 12	1.2080	40-50	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	X 155 CrVMO 12 1	1.2379	40-50	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	90 MnCrV 8	1.2842	45-55	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Werkzeugstähle für Warmarbeit	40 CrMnMo 7	1.2311	70-90	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	X 40 CrMoV 5 1	1.2344	60-80	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	56 NiCrMoV 7	1.2714	50-70	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	40 CrMnNiMo 8 6 4	1.2738	35-50	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	S 6-5-2	1.3343	50-60	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Schnellarbeitsstähle	S 3-3-2	1.3333	55-65	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	S 2-10-1-8	1.3247	45-60	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	S 10-4-3-10	1.3207	45-60	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	S 18-0-1	1.3355	45-60	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Rost- und säurebeständige Stähle	X 5 CrNi 18 10	1.4301	70-80	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	X 6CrNiMoTi 17 12 2	1.4571	65-75	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	X 20 Cr 13	1.4021	80-100	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Ventilstähle	X 45 CrSi 9 3	1.4718	50-60	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	X 45 CrNiW 18 9	1.4873	40-50	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Hochwarmfeste Stähle	X 12 CrCoNi 21 20	1.4971	30-40	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	X 20 CrMoWV 12 1	1.4935	80-100	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Hitzebeständige Stähle	X 15 CrNiSi 25 20	1.4841	30-40	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	X 12 NiCrSi 36 16	1.4864	30-40	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Sonderlegierungen	NiCr 19 NbMo	2.4668	20-30	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	NiMo 30	2.4810	22-35	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	NiCr 13 Mo 6 Ti 3	2.4662	20-30	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	NiCo 20 Cr 20 MoTi	2.4650	22-35	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	X 8 CrNiAlTi 20 20	1.4847	22-35	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Vergütete Stähle	1000 - 1200 N/mm ²		35-50	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	1200 - 1400 N/mm ²		30-45	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	1400 - 1600 N/mm ²		25-35	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Gehärtete Stähle	50 HRC		15-20	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	55 HRC		10-15	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	60 HRC		8-12	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Stahlguss	GS-38	1.0420	70-100	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	GS-60	1.0558	60-85	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Gusseisen	GG-30	0.6030	60-80	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	GGG-50	0.7050	55-75	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K

für Hartmetall-Sägebänder (Bearbeitung von NE-Metallen)

Werkstoffe	Kurzname DIN	Werkstoff-Nr.	Schnittgeschwindigkeit	Verzahnungsempfehlung Materialdurchmesser			
			V _c (m/min)	75 - 140 mm	100 - 350 mm	300 - 550 mm	ab 540 mm
Aluminium und Alu-Legierungen	Al 99.5	3.0255	bis zu 3000	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	AlMg 1	3.3315	bis zu 3000	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	AlMg 3	3.3535	bis zu 3000	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	AlMg 4.5Mn	3.3547	bis zu 3000	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	AlMgSi 1	3.2315	bis zu 3000	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Kupfer	KE-Cu	2.0050	100-200	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	E-Cu	2.0060	100-200	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Messing	CuZn 39 Pb 3	2.0401	150-250	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	VuZn 31 Si	2.0230	150-250	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Zinnbronzen	CuSn 6	2.1020	90-130	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Rotguss	CuSn 5 ZnPb	2.1096	90-130	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	CuSn 10 Zn	2.1086	90-130	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Aluminium-Bronze	CuAl 8	2.0920	60-80	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	CuAl 8 Fe 38	2.0920.60	52-65	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	CuAl 10 Ni 5 Fe 4	2.0966	50-70	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Titan- und Ti-Legierungen	Ti Grade 1	3.7025	80-100	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	TiAl 6 V 4	3.7164	60-90	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K



BUSATEC

Eine Marke der ARNTZ GmbH + Co. KG

Lenneper Straße 35
42855 Remscheid
GERMANY

info@busatec.com
www.busatec.com

