

# THROW AWAY HM-ZAAGBLADEN VOOR MASSIEVE MATERIALEN EN DIKWANDIGE BUIZEN

## HOGERE ZAAGSNELHEID - HOGERE DUURZAAMHEID - UITSTEKEND ZAAGOPPERVLAK

Het selecteren van het juiste zaagblad is de essentiële eerste stap voor een efficiënte massaproductie.

### Toepassingen:

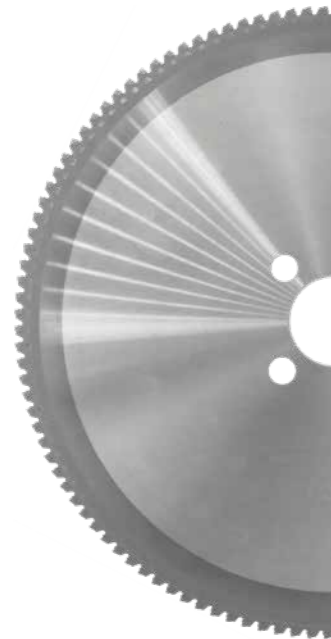
- staal
- roestvrij staal
- non-ferro staal
- gietijzer

### Voorbeelden:

- Scharnieren
- Tandwielen
- Cilinder vaten
- Smeedstukken
- Kogellagers
- Kegewiel
- Handel in ijzer en staal

### Voordelen:

- Tot 15.000 snedes
- Hogere leensduur
- Beter zaagoppervlak
- Hogere snelheid



Throw-Away-HM-zaagbladen zijn ontworpen voor het massaal zagen van auto-onderdelen en gesmede materialen, waarbij strenge controles van de secties vereist zijn.

- Zaagbladdiameter van 250 mm tot 460 mm
- Zaagbladowenteling van 12 - 200 tpm
- Speciale maten op aanvraag
- Aangepaste midden- en pingaten

**Hardmetalen tanden:** Geschikt voor roestvrij staal

**Cermet-tanden:** Voor gebruik in staal, non-ferromateriaal en gietijzer voor hogere duurzaamheid en gehard staal.

Standaard zijn alle zaagbladen ongecoat. Coating op aanvraag!

Hoofdzakelijk te gebruiken voor het zagen van ronde massieve staven, vierkante massieve staven, massief getrokken buizen, enz. met een constante lengte.

Onze zaagbladen worden geproduceerd onder strenge kwaliteitscontroles wat betreft zaagoppervlak, precisie en overige aspecten.

### ASSORTIMENT ZAAGBLADEN

Ø [mm]	Zaag-breedte	Boring [mm]	Tanden	Zaagcapaciteit
250	2.0	32	54	Ø 40 ~ Ø 50
			60	Ø 30 ~ Ø 40
			72	Ø 15 ~ Ø 30
			160	Ø 1.2 ~ Ø 3.5 (wd)
			60	Ø 45 ~ Ø 75
			72	Ø 30 ~ Ø 45
285	2.0	32/40	80	Ø 25 ~ Ø 40
			120	Ø 15 ~ Ø 30
			180	Ø 1.2 ~ Ø 3.5 (wd)
			200	Ø 1.2 ~ Ø 3.5 (wd)
			120	Ø 30 ~ Ø 50
			140	Ø 15 ~ Ø 30
350	2.7	50	60	Ø 65 ~ Ø 100
			80	Ø 30 ~ Ø 65
			100	Ø 10 ~ Ø 30
360	2.6	40/50	60	Ø 50 ~ Ø 110
			80	Ø 35 ~ Ø 80
			100	Ø 30 ~ Ø 65
425	2.7	50	120	Ø 20 ~ Ø 40
			60	Ø 65 ~ Ø 120
			80	Ø 50 ~ Ø 80
460	2.7	50	100	Ø 40 ~ Ø 60

wd = wanddikte

### WELKE SNELHEID VOOR WELK MATERIAAL?

Material DIN	Zaagsnelheid	Voedingssnelheid/tand
St 33	140 (120 - 140) voor tubes: 200	0.05 (0.04-0.08)
CK 10 C10	140 (120 - 140)	0.05 (0.04-0.08)
CK15 C15	140 (120 - 140)	0.05 (0.04-0.08)
CK25 C25	140 (120 - 140)	0.05 (0.04-0.08)
CK50 C35	130 (120 - 140)	0.05 (0.04-0.07)
CK40 C40	130 (120 - 140)	0.05 (0.04-0.07)
CK45 C45	130 (120 - 140)	0.05 (0.04-0.07)
CK50 C50 CK55 C55 CK60 C60	100 (100 - 120)	0.05 (0.04-0.07)
37Cr 4	100 (100 - 120)	0.05 (0.04-0.07)
41Cr 4	100 (100 - 120)	0.05 (0.04-0.07)
34CrMo 4 42CrMo 4 100Cr 6	100 (100 - 120)	0.05 (0.04-0.07)
X 210 Cr 12	90	0.05 (0.04-0.06)
5CrNi	100	0.05 (0.04-0.06)
1810	100	0.05 (0.04-0.06)

### OP WELKE MACHINE PAST MIJN ZAAGBLAD?

Machine	Model	Ø [in/mm]	Zaag-breedte	Boring [mm]	Pin holes
Adige	CM502-CM601	14"/360	2,6   2,27	32	4/11/63
	CM75AN	11"/285	2,0   1,75	40	2/12/80
Amada	CM100AN	14"/360	2,6   2,27	40	4/12/90
	CM150AN	18"/460	2,7   2,27	40	4/12/90
HCS	HCS 70	10"/250	2,0   1,75	40	2/15/80
	HCS 90	11"/285	2,0   1,75	40	2/15/80
	HCS 130	14"/360	2,6   2,27	40	2/15/80
	HCS 150	16 1/2"/420	2,7   2,27	40	2/15/80
Behringer - Eisele	HCS 130	14"/360	2,6   2,27	40	2/15/80
	HCS 150	16 1/2"/420	2,7   2,27	40	2/15/80
Bewo	ECH 108	10"/250	2,0   1,75	40	4/12/64
Exact-cut	Mac 60	10"/250	2,0   1,75	32	4/9/50
Ficep	S35	14"/360	2,6   2,27	40	2/15/80
	S50	18"/460	2,7   2,27	50	2/18/100
Gernetti Kaltenbach	SIC 350 K	14"/350	2,6   2,27	40	4/14/80
	SIC 500 K	18"/460	2,7   2,27	50	4/18/100
	KMR 100	19 1/2"/500	3,4   2,80	50	4/18/100
		14"/360	2,6   2,27	50	4/15/80

Machine	Model	Ø [in/mm]	Zaag-breedte	Boring [mm]	Pin holes
WAC7 SPEED C9		10"/250	2,0   1,70	32	4/9/50+4/11/63
		11"/285	2,0   1,70	32	4/9/50+4/11/63
		10"/250	2,0   1,70	32	4/9/50+4/11/63
		11"/285	2,0   1,70	32	4/9/50+4/11/63
Kasto		12 1/2"/315	2,5   2,25	32	4/9/50+4/11/63
		14"/360	2,6   2,27	50	4/15/80
VARIOSPEED C14		17"/425	2,7   2,27	50	4/15/80
		17"/425	2,7   2,27	50	4/15/80
		18"/460	2,7   2,27	50	4/15/80
CS 65		11"/285	2,0   1,75	40	4/12/90
		14"/360	2,6   2,27	40	4/12/90
CS 100		14"/360	2,6   2,27	40	4/12/90
		18"/460	2,7   2,27	50	4/12/90
NHC 050 NA		10"/250	2,0   1,70	32	4/11/63
		11"/285	2,0   1,70	32	4/11/63
NHC 100 NA		14"/360	2,6   2,27	50	4/16/80
		18"/460	2,7   2,27	50	4/21/90
ACS 90/2 ACS 102		14"/350 - 16"/400	2,6   2,30	50	4/15/80
		11"/285	2,0   1,70	40	4/12/64
RASACUT		12 1/2"/315	2,2   1,90	40	4/12/64
		17"/425	2,7   2,27	40	4/12/64
TOP 2000		14"/360 - 14"/370	2,6   2,30	50	4/15/80
		10"/250	2,0   1,70	32	4/11/63
TK5C 50 GL		11"/285	2,0   1,70	32	4/11/63
		14"/360	2,6   2,30	50	4/11/63

