

Arntez

Passionate
Cutting!



Fact
Book

Sägebänder Edition 2015

Willkommen

Über 220 Erfahrungsjahre in der Werkzeugherstellung sind eine lange Zeit, in der sich die Welt und die Metallsägen verändert haben:

Das gilt für die Einsatzgebiete ebenso, wie für die hohen Qualitätsanforderungen an ARNTZ-Sägewerzeuge.

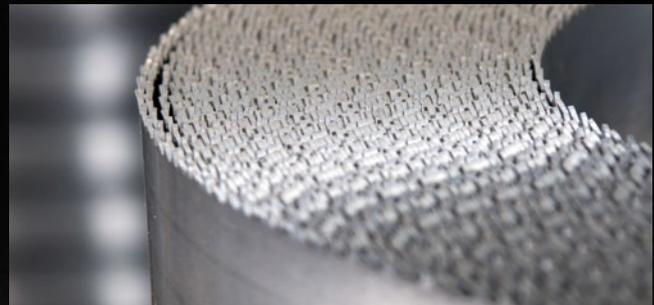
Qualität hat bei uns System. Wir sind zertifiziert nach ISO 9001:2008.

Hervorragende Sägen brauchen hervorragenden Service. ARNTZ-Sägen erhalten Sie so schnell wie möglich. Lagerware ist in der Regel kurzfristig einsatzbereit bei Ihnen. Auch vor Ort an der Bandsäge unterstützt ARNTZ seine Kunden.

Ein weltweites Vertriebsnetz trägt dazu bei, die Wünsche unserer Kundschaft aufzunehmen und individuell zu erfüllen.

Selbstverständlich finden Sie uns auch im Internet. Für Sie verbessern wir unseren Service kontinuierlich.

So technisch perfekt ARNTZ-Produkte auch sind, so wichtig sind für uns die Menschen, die diese Produkte einsetzen. Daher sind wir gerne für Sie da. Nutzen Sie unsere Anwendungsberatung, weltweit steht Ihnen ein geschultes Team von Spezialisten zur Verfügung!



Hierfür stehe ich
mit meinem Team ein.



Jan Wilhelm Arntz



Es ist an der Zeit, den richtigen Schnitt zu tun!

	Artikel-Gruppe	Bezeichnung	Seite	
Bi-Metall-Sägebänder	430	M42-SPRINT Kombizahn (K), Spanwinkel 0°	8	
	433	M42-SPRINT-MEDIUM-VS Kombizahn (K), Spanwinkel leicht positiv	9	
	431	M42-SPRINT-PLUS Kombizahn (K), Spanwinkel positiv	10	
	434	M42-MAXIMA-SPRINT Kombizahn (K), Spanwinkel extrem positiv	11	
	445	M42-PROFILER-SPRINT-VS Kombizahn (K), Spanwinkel leicht positiv	12	
	442 <small>geschliffen</small>	M42-TAIFUN-MEDIUM-VS NEU! Kombizahn (K), Spanwinkel leicht positiv	13	
	437 <small>geschliffen</small>	M42-TAIFUN-SPRINT Kombizahn (K), Spanwinkel positiv	14	
	438 <small>geschliffen</small>	M42-TAIFUN-MAXIMA Kombizahn (K), Spanwinkel extrem positiv	15	
	420	M42-STAR Standardzahn (N), Spanwinkel 0°	16	
	421	M42-STAR-PLUS Hookzahn (H), Spanwinkel positiv	17	
	426	M42-ALUCUT-PLUS Hookzahn (H), Spanwinkel positiv	18	
	436	M42-ALUCUT-SPRINT Kombizahn (K), Spanwinkel positiv	19	
	531	M51-SPRINT-PLUS Kombizahn (K), Spanwinkel extrem positiv	20	
	537 <small>geschliffen</small>	M51-TAIFUN-MAXIMA Kombizahn (K), Spanwinkel extrem positiv	21	
	544	BLIZZARD-SPRINT Kombizahn (K), Spanwinkel extrem positiv	22	
	Hartmetall-Sägebänder	620	TC-BLACK-LINE (H+K) Spanwinkel positiv, V+N Geometrie	24
		622	TC-BLACK-LINE-S NEU! Spanwinkel positiv, geschränktes HM-Band	25
		630	TC-RED-LINE (H+K) Spanwinkel positiv, V+N Geometrie	26
		640	VC-BLUE-LINE (H+K) NEU! Spanwinkel positiv, Mehrspangeometrie	27
650		VC-SILVER-LINE (K) Spanwinkel positiv, Mehrspangeometrie	28	
651		VC-SILVER-LINE-N (K) Spanwinkel negativ, Mehrspangeometrie	29	
Diamant-Sägebänder		710	DIA-NAVY-LINE	30
	720	DIA-YELLOW-LINE	31	
Kohlenstoff-Sägebänder	100	CS-1 Hookzahn und Standardzahn Spanwinkel positiv und 0°	32	
	110	CS-2-PLUS Hookzahn und Standardzahn Spanwinkel positiv und 0°	32	
Professionelles Zubehör		Spanräumbürsten, Spannungsmessgerät, Refraktometer	33	

Bi-Metall

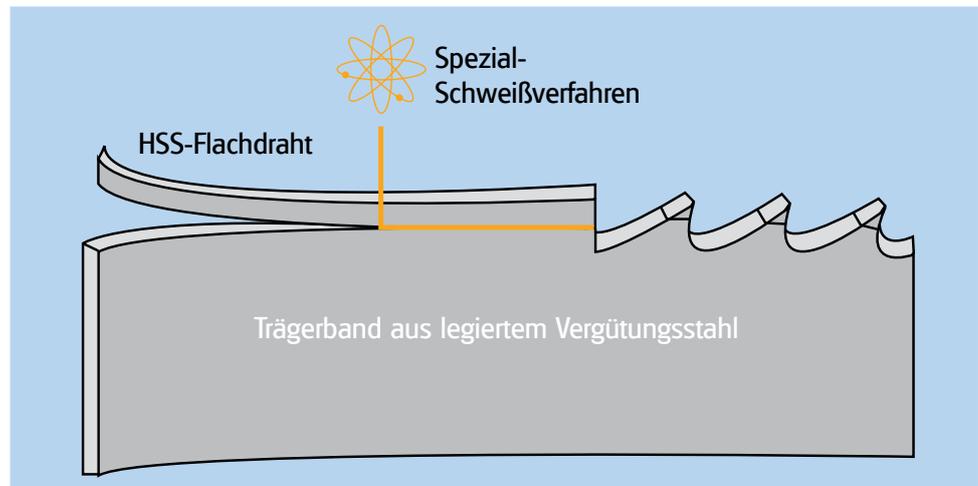
Was macht es so erfolgreich?

M42

Werkstoff 1.3247
Härte ca. 67 - 69 HRC

M51

Werkstoff 1.3207
Härte ca. 69 HRC,
mit hohem Wolfram-
und Kobaltgehalt.



So flexibel:

Das Trägerband des Bi-Metall-Sägebandes besteht aus speziell legiertem Vergütungsstahl. Hochflexibel mit einer Festigkeit von ca. 50 HRC. Dauerhaft federhart und hervorragend im Bandlauf bildet es eine optimale Basis.

Hart und widerstandsfähig:

Zahnspitzen aus vergütetem HSS-Stahl in den Qualitäten M42 und M51 gewährleisten durch eine ausgereifte Wärmebehandlung und einem definierten Gefügestand höchste Verschleißfestigkeit.

Optimal verbunden:

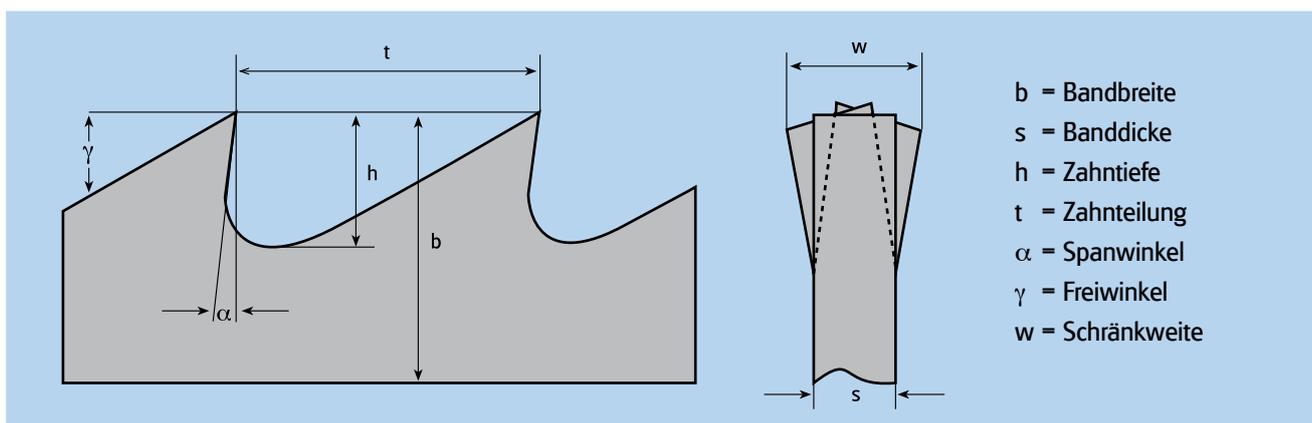
Das Trägerband und der HSS-Flachdraht werden optimal und unlösbar durch Elektronen- oder Laserstrahl-Schweißverfahren verbunden.

Alle Vorteile:

Das hochwertige Bi-Metall Sägeband verbindet die Flexibilität des Trägers mit der enormen Verschleißfestigkeit des HSS-Schnellstahles. Jede Zahnspitze des fertigen Sägebandes besteht aus vergütetem HSS-Stahl, hart belastbar und enorm leistungsstark.

Sägebandgeometrie

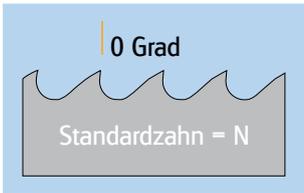
Wie heißt was?



Zahnformen

Was leistet der richtige Zahn?

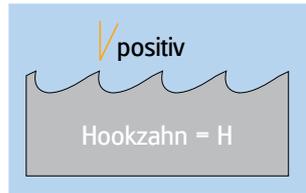
Nur eine richtig gewählte Zahnform zerspannt das Material optimal und vibrationsarm. Hierzu gibt es vier Grundtypen:



Spezialist für:
- kurzspanende Materialien
- dünne Wandstärken

Daten:
- Spanwinkel von 0°
- 4 bis 18 ZpZ

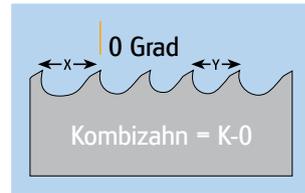
Artikelgruppen:
100, 110, 420



Spezialist für:
- langspanende, zähe Materialien
- große Querschnitte

Daten:
- positiver Spanwinkel
- 2 bis 6 ZpZ

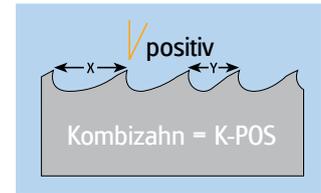
Artikelgruppen:
100, 110, 421, 426



Spezialist für:
- vibrationsarmes Zerspanen
- Profile

Daten:
- Spanwinkel von 0°
- variable Zahnteilung von 3/4 bis 10/14 ZpZ

Artikelgruppe:
430 (K-0)



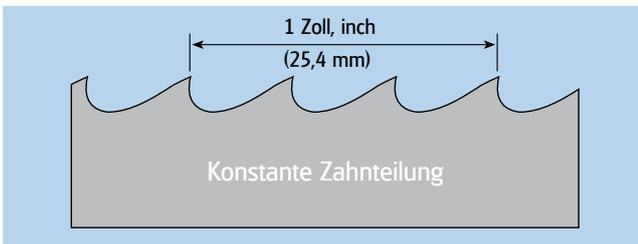
Spezialist für:
- vibrationsarmes Zerspanen
- Vollmaterial

Daten:
- positiver Spanwinkel
- variable Zahnteilung von 0,75/1,25 bis 4/6 ZpZ

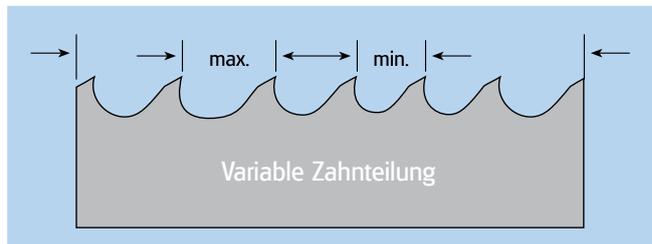
Artikelgruppe:
433, 442, 445 (K-V)
431, 436, 437 (K-POS)
434, 438, 531, 537, 544 (K-PLUS)

Zahnteilung

Konstant oder variabel?



Die Zähne sind mit gleichem Abstand zueinander angeordnet. Die Zahl der Zähne pro Zoll (25,4 mm) bezeichnet die Verzahnung des Sägebandes.



In einer Zahngruppe wechseln die Abstände der Zähne. Die Kombiverzahnung des Sägebandes wird entsprechend dem größten bzw. dem kleinsten Zahn der jeweiligen Zahngruppe benannt.

Schränkkarten

Was Gruppen und Wellen bewirken.

Neben Zahnform und Zahnteilung ist die exakte Schränkung eines Sägebandes ausschlaggebend für seine Leistung. Durch die anwendungsspezifische Schränkung ergibt sich der korrekte Freischnitt des Sägebandes. Er verhindert das Einklemmen des Bandes - besonders wichtig bei problematischen Stählen. Dabei ist die Schränkkart und -weite genau auf die Zerspanungsaufgabe abgestimmt:

Standardschränkung

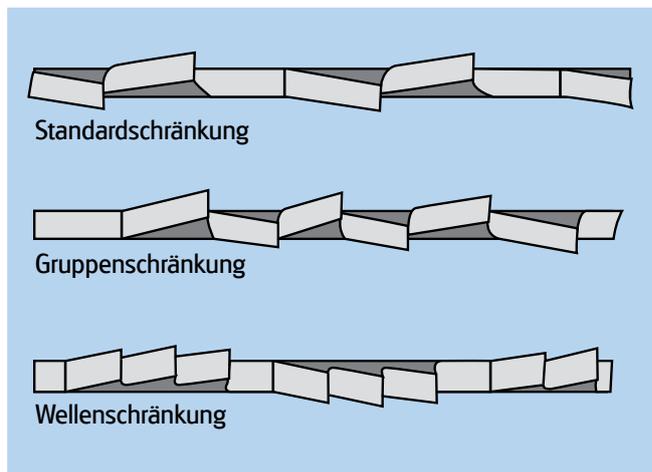
bis 10 Zähne pro Zoll
Zahnformen N, H

Gruppenschränkung

0,75/1,25 - 10/14 Zähne pro Zoll
Zahnform K

Wellenschränkung

ab 14 Zähne pro Zoll
Zahnform N



Richtige Verzahnung – optimale Sägeleistung.

Entscheidend für den optimalen Einsatz eines Bi-Metall Sägebandes ist die Wahl der richtigen Verzahnung für den zu zerspanenden Werkstoffquerschnitt. Dabei kann zwischen dem Standardzahn mit konstanter Zahnteilung oder dem Kombizahn mit variabler Zahnteilung gewählt werden. Zum vibrationsarmen Sägen von problematischen Werkstückabmessungen empfiehlt sich der Kombizahn mit variabler Zahnteilung der Zahngruppen. Schwingungsresonanzen werden gemindert und das Sägeband geschont.

Verzahnungsempfehlung für Vollmaterial

Konstante Verzahnung		
Materialquerschnitt	Zähne pro Zoll	Zahnform
mm	ZpZ	
200 - 400	2	H
120 - 200	3	H
80 - 120	4	H/N
40 - 80	6	H/N
20 - 40	10	N
10 - 20	14	N
bis 10	18	N

N = Standardzahn
H = Hookzahn

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

K = Kombizahn

Verzahnungsempfehlung für Profile

Dünnwandige Profile (0° Spanwinkel)							
Wandstärke	Profil-Außendurchmesser (D) in mm						
(S) 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	-

Gerade bei der Zerspanung von Profilen beeinflusst die Wahl der Verzahnung entscheidend das Sägeergebnis. Als weltweit günstigste Zahnform hat sich dabei der Einsatz von Sägebändern mit variabler Verzahnung gezeigt. Dabei richtet sich die erforderliche Zahnteilung nach Wandstärke und Durchmesser der zu zerspanenden Profile. Die folgenden Tabellen gelten für Einzelschnitte. Wenn zwei oder mehr Rechteckprofile nebeneinander zerspannt werden, gelten die Tabellen unter Berücksichtigung der 2-fachen Wandstärke.

Dickwandige Profile (positiver Spanwinkel)								
Wandstärke	Profil-Außendurchmesser (D) in mm							
(S) 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

ARNTZ Bi-Metall Sägebänder werden geliefert als endlos geschweißte Bänder, passgenau für Ihre Sägemaschine oder in Coils:
6-13 mm in Längen zu ca. 30,5 + 76 m | 20-34 mm in Längen zu ca. 100 m | 41 mm in Längen zu ca. 80 m
54-67 mm in Längen zu ca. 90 m | 80 mm in Längen zu ca. 50 m

Bi-Metall und Hartmetall

Für jeden Einsatz
das
richtige Sägeband.

Katalogseite		Art.-Gr.	430	433	431	434	445	442	437	438	420	421	426	436	531	537	544	620	622	630	640	650	651
Produkt		Produkt	SPRINT	SPRINT-MEDIUM-VS	SPRINT-PLUS	MAXIMA-SPRINT	PROFLER-SPRINT-VS	TAIFUN-MEDIUM-VS	TAIFUN-SPRINT	TAIFUN-MAXIMA	STAR	STAR-PLUS	ALUCUT-PLUS	ALUCUT-SPRINT	SPRINT-PLUS	TAIFUN-MAXIMA	BLIZZARD-SPRINT	BLACK-LINE	BLACK-LINE-S	RED-LINE	BLUE-LINE	SILVER-LINE	SILVER-LINE-N
Materialabmessung (mm)			8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	24	25	26	27	28	29
- Baustähle	< 70		■	■			■	■			■	■											
- Einsatzstähle	80 - 350			■	■	■	■	■			■	■			■		■	■	■				■
- Automatenstähle	> 350				■	■	■	■			■	■			■		■	■	■				■
- unleg. Werkzeugstähle	< 70		■	■			■				■	■											
- Federstähle	80 - 350			■	■	■			■	■					■		■	■	■				■
- Wälzlagerstähle	> 350				■	■			■	■					■		■	■	■				■
- Schnellarbeitsstähle	< 70		■								■	■											
- Kaltarbeitsstähle	80 - 350				■	■			■	■	■	■			■		■	■	■				■
	> 350				■	■			■	■	■	■			■		■	■	■				■
- Nitrierstähle	< 70		■								■	■											
- Vergütungsstähle	80 - 350				■	■			■	■	■	■			■		■	■	■				■
- Warmarbeitsstähle	> 350				■	■			■	■	■	■			■		■	■	■				■
- rostfreie Stähle	< 70		■								■	■											
	80 - 350				■	■			■	■	■	■			■		■	■	■				■
	> 350				■	■			■	■	■	■			■		■	■	■				■
- warmfeste Stähle	< 70		■								■	■			■								
- hitzebeständige Stähle	80 - 350				■	■			■	■	■	■			■		■	■	■				■
	> 350				■	■			■	■	■	■			■		■	■	■				■
- hochfeste Stähle	< 70		■												■								
- Titan + Titanlegierungen	80 - 350				■	■			■	■	■	■			■		■	■	■				■
- Nickel-Basislegierungen	> 350				■	■			■	■	■	■			■		■	■	■				■
- randschichtgehärtete Wellen	< 70																						■
- gehärteter Stahl bis 62 HRC	80 - 350																						■
- hartverchromte Werkstücke	> 350																						■
- Stahlguss	< 70		■	■																			
- Gusseisen	80 - 350			■	■	■				■					■		■	■		■			
	> 350				■	■				■					■		■	■		■			
- Aluminium	< 70		■										■	■									
- Kupfer	80 - 350				■	■				■			■	■						■	■		■
	> 350				■	■				■			■	■			■	■		■	■		■
- Messing	< 70		■																				
- Bronze	80 - 350				■	■				■					■		■	■		■	■		■
- Rotguss	> 350				■	■				■					■		■	■		■	■		■
- Alu-Bronzen	< 70		■																				
- Alu-Legierungen mit hohem Silizium-Anteil	80 - 350				■	■				■					■		■	■		■	■		■
	> 350				■	■				■					■		■	■		■	■		■

Eignungsgrad

■ = sehr gut

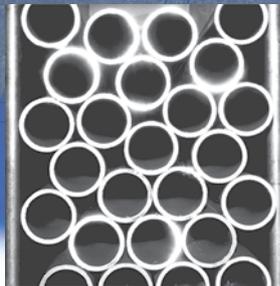
■ = gut

M42-Sprint

Der Profil-Profi für kleine und mittlere Wandstärken.

Der Spezialist für:

- gängige Stahlsorten bis ca. 1400 N/mm² Zugfestigkeit
- NE-Profile
- Einzel- und Bündelschnitte
- Profile mit geringer oder mittlerer Wandstärke
- Blechtafeln auf vertikalen Plattensägeanlagen



Abmessung		Variable Zahngruppen							
		mm	Zoll	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
6 x 0,90	1/4 x 0,035								K
10 x 0,90	3/8 x 0,035								K
13 x 0,65	1/2 x 0,025				K	K	K	K	K
13 x 0,90	1/2 x 0,035					K	K	K	K
20 x 0,90	3/4 x 0,035		K	K	K	K	K	K	K
27 x 0,90	1 x 0,035	K	K	K	K	K	K	K	K
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042	K	K	K	K	K	K	K	K
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050	K	K	K	K				
54 x 1,60	2 x 0,063		K*	K*					

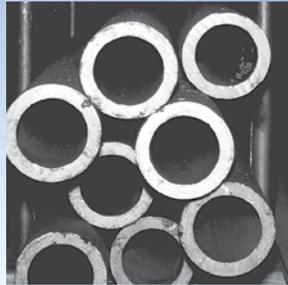
K = Kombizahn * = Sonderartikel

Deshalb so gut:

Zahnspitzen aus HSS M42 /
Werkstoff-Nr. 1.3247
Der Kombizahn mit einem 0°
Spanwinkel in Verbindung
mit der Gruppenschränkung
sägt auch dünnwandige
Profile besonders vibrations-
arm. Kurzspanendes Material
wird problemlos bearbeitet.
Das M42-SPRINT Bi-Metall
Sägeband steigert die Stand-
zeit und schafft eine gute
Schnittqualität.

M42-Sprint-Medium-VS

Das Multifunktionstalent für viele Zerspanungsaufgaben.

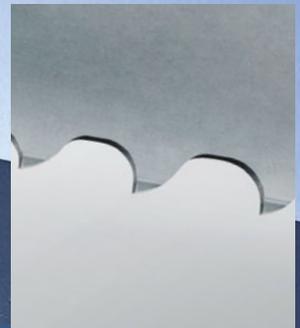


Der Spezialist für:

- kleine und mittlere Schwenkrahmenmaschinen
- gängige Stahlsorten bis ca. 1400 N/mm² Zugfestigkeit
- Einzel- und Bündelschnitte
- Profile und Träger
- Vollmaterial

Deshalb so gut:

Zahnspitzen aus HSS M42 / Werkstoff-Nr. 1.3247
 Der verstärkte HL-Kombizahn mit einem leicht positiven Spanwinkel in Verbindung mit einer Gruppenschränkung spant Vollmaterial und Profile besonders vibrationsarm, steigert die Schnittleistung und bietet glatte Oberflächen bei überzeugenden Standzeiten.



Abmessung		Variable Zahngruppen				
		Zoll	2/3	3/4	4/6	5/7
27 x 0,90	1 x 0,035		K	K	K	K
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042	K	K	K	K	
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050	K	K	K		
54 x 1,30	2 x 0,050		K			
54 x 1,60	2 x 0,063	K	K	K		
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	K	K			

K = verstärkter Kombizahn

M42-Sprint-Plus

Stark in Werkstoffen mittlerer und großer Abmessung.

Der Spezialist für:

- gängige Stahlsorten bis ca. 1400 N/mm² Zugfestigkeit
- NE-Metalle
- Einzel- und Bündelschnitte
- Werkstücke in mittlerer oder großer Abmessung
- dickwandige Profile



Deshalb so gut:

Zahnspitzen aus HSS M42 / Werkstoff-Nr. 1.3247

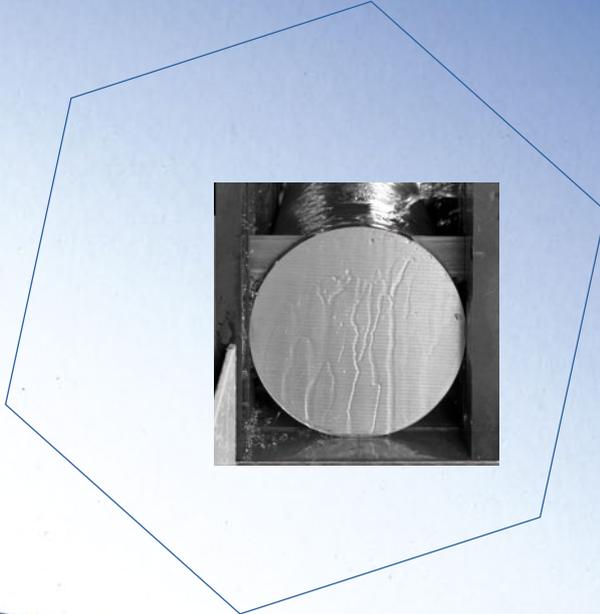
Der Kombizahn mit einem positiven Spanwinkel in Verbindung mit der Gruppenschränkung spant Vollmaterial und dickwandige Profile besonders vibrationsarm, steigert die Schnittleistung und erzeugt eine glatte Oberfläche.

Abmessung mm	Zoll	Variable Zahngruppen				
		0,75/1,25	1,4/2	2/3	3/4	4/6
20 x 0,90	3/4 x 0,035					K
27 x 0,90	1 x 0,035			K	K	K
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042		K	K	K	K
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050		K	K	K	K
54 x 1,30	2 x 0,050		K	K	K	K
54 x 1,60	2 x 0,063		K	K	K	K
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	K	K	K		
80 x 1,60	3 x 0,063	K	K			

K = Kombizahn

M42-Maxima-Sprint

Groß in zähen Werkstoffen und Legierungen.



Der Spezialist für:

- langspanende Stähle
- rost- und säurebeständige Stähle
- Titan-Legierungen
- Spezialbronzen
- Kupfer-Legierungen
- Nickel-Basislegierungen
- exotische, schwer zerspanbare Legierungen
- Vollmaterial in mittleren Abmessungen

Deshalb so gut:

Zahnspitzen aus HSS M42 / Werkstoff-Nr. 1.3247

Der Kombizahn mit einem extrem positiven Spanwinkel in Verbindung mit der Gruppenschränkung spant aggressiv in zähem Material und erzeugt eine saubere und glatte Oberfläche. Der vibrationsfreie Zerspanungsvorgang schafft hohe Standzeiten.

Abmessung	Variable Zahngruppen				
	mm	Zoll	1,4/2	2/3	3/4
27 x 0,90	1 x 0,035				K
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042			K	K
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050			K	K
54 x 1,30	2 x 0,050			K	
54 x 1,60	2 x 0,063		K	K	K

K = Kombizahn

M42-Profiler-Sprint-VS

Robuste Leistung für den Stahlbau.

Der Spezialist für:

- größere Stahlträgerquerschnitte

Deshalb so gut:

Zahnspitzen aus HSS M42 / Werkstoff-Nr. 1.3247

Der neue verstärkte HL-Kombizahn mit einem leicht positiven Spanwinkel in Verbindung mit der weiten Gruppenschränkung sägt hervorragend Stahlträger und Profile. Das PROFILER-SPRINT-VS Bi-Metall Sägeband arbeitet klemmsicher gerade in Trägern mit Eigenspannung, vermeidet Vibrationen und garantiert exakte und winklige Schnitte.



Abmessung	Variable Zahngruppen		
	mm	Zoll	
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042		K
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050	K	K
54 x 1,60	2 x 0,063	K	K
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	K	K

K = verstärkter Kombizahn

M42-Taifun-Medium-VS

NEU!

Das universelle Multifunktions-talent mit noch mehr Biss.

Der Spezialist für:

- Stahlprofile
- Stahlträger aller Art



Deshalb so gut:

Präzise **borazongeschliffene** Zahnspitzen aus HSS M42 / Werkstoff-Nr.: 1.3247

Der verstärkte HL-Kombizahn mit leicht positivem Spanwinkel spant Profile gratarm und winklig. Die spezielle Zahngeometrie mit geschliffenen Führungszähnen ermöglicht eine genaue Bandführung im Schnitt und einen vibrationsarmen Einsatz. Dies sind Garantien für eine hervorragende Schnittoberfläche und exzellente Standzeiten.

Abmessung		Variable Zahngruppen	
		Zoll	
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042	K	K
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050	K	K
54 x 1,30	2 x 0,050		K
54 x 1,60	2 x 0,063	K	K
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063		K

K = Kombizahn

M42-Taifun-Sprint

Sägt überzeugend bei Spezial-Legierungen und schwierig zu bearbeitenden Stählen in mittleren Abmessungen.

Der Spezialist für:

- rost- und säurebeständige Stähle
- hitzebeständige Stähle
- Titan-Legierungen
- Nickel-Basislegierungen



Deshalb so gut:

Präzise **borazongeschliffene** Zahnspitzen aus HSS M42 / Werkstoff-Nr. 1.3247

Die Kombiverzahnung mit geschliffener Schneidengeometrie und einem positiven Spanwinkel in Verbindung mit der Gruppenschränkung erzeugt eine optimale Spanaufteilung. Führungszähne sichern eine genaue Bandführung – Garant für eine hervorragende Schnittoberfläche durch vibrationsarmen Lauf und hohe Standzeiten.

Abmessung	Variable Zahngruppen					
	mm	Zoll	0,75/1,25	1,4/2	2/3	3/4
27 x 0,90	1 x 0,035				K	K
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042		K	K	K	K
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050		K	K	K	K
54 x 1,30	2 x 0,050		K	K	K	K
54 x 1,60	2 x 0,063		K	K	K	K
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	K	K	K		
80 x 1,60	3 x 0,063	K	K			

K = Kombizahn

M42-Taifun-Maxima

Perfekte Schnitte bei zähen Werkstoffen und Legierungen.

Der Spezialist für:

- langspanende Stähle
- rost- und säurebeständige Stähle
- Titan-Legierungen
- Spezialbronzen
- Kupfer-Legierungen
- Nickel-Basislegierungen
- exotische, schwer zerspanbare Legierungen



Deshalb so gut:

Präzise borazongeschliffene Zahnspitzen aus HSS M42 / Werkstoff-Nr. 1.3247

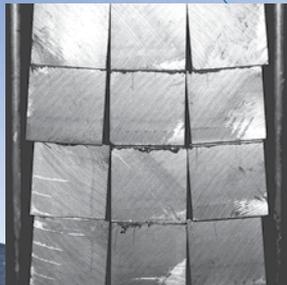
Die Kombiverzahnung mit einem extrem positiven Spanwinkel und der geschliffenen Schneidengeometrie generiert zusammen mit der Gruppenschränkung eine überlegene Spanaufteilung. Führungszähne sichern den exakten, vibrationsarmen Bandlauf. Optimale Schnittoberflächen und hohe Standzeiten sind das Ergebnis.

Abmessung	Variable Zahngruppen				
	mm	Zoll	1,4/2	2/3	3/4
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042			K	K
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050			K	K
54 x 1,30	2 x 0,050			K	
54 x 1,60	2 x 0,063		K	K	K

K = Kombizahn

M42-Star

Vollmaterial-Allrounder für kleine Abmessungen.



Der Spezialist für:

- gängige Stahlsorten bis ca. 1400 N/mm² Zugfestigkeit
- NE-Metalle
- Werkstückabmessungen bis ca. 100 mm
- Radienschnitte

Deshalb so gut:

Zahnspitzen aus HSS M42 /
Werkstoff-Nr. 1.3247
Der Standardzahn mit 0°
bzw. leicht positivem Span-
winkel in Verbindung mit
einer Standard- oder Wellen-
schränkung eignet sich her-
vorragend für kurzspanen-
des Material und dünne
Wandstärken und hinter-
lässt saubere und gratarme
Schnitte.

Abmessung	Zähne pro Zoll						
	mm	Zoll	4	6	10	14	18
6 x 0,90	1/4 x 0,035			N	N		
10 x 0,90	3/8 x 0,035			N	N		
13 x 0,65	1/2 x 0,025			N	N	N	
20 x 0,90	3/4 x 0,035	N*	N*		N-W*		
27 x 0,90	1 x 0,035	N	N		N-W*		
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050	N*					

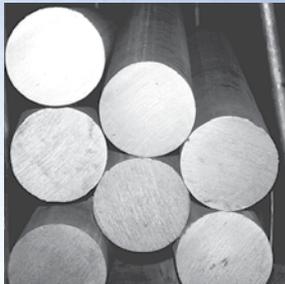
N = Standardzahn W = Wellenschränkung * = Sonderartikel

M42-Star-Plus

Die Säge für größeres Vollmaterial.

Der Spezialist für:

- gängige Stahlsorten bis ca. 1400 N/mm² Zugfestigkeit
- NE-Metalle
- Werkstückabmessungen über ca. 100 mm



Deshalb so gut:

Zahnspitzen aus HSS M42 / Werkstoff-Nr. 1.3247

Der Hookzahn mit einem positiven Spanwinkel in Verbindung mit einer Standardschrägung zeichnet sich als hervorragender Spanräumer vor allem bei größeren Querschnitten aus. Langspanendes zähes Material wird problemlos bearbeitet. Das STAR-PLUS Bi-Metall Sägeband sägt sauber und gratarm.

Abmessung		Zähne pro Zoll			
mm	Zoll	2	3	4	6
6 x 0,90	1/4 x 0,035				H
10 x 0,90	3/8 x 0,035			H	H
13 x 0,65	1/2 x 0,025			H	H
13 x 0,90	1/2 x 0,035		H	H	H
20 x 0,90	3/4 x 0,035		H	H	
27 x 0,90	1 x 0,035	H	H		

H = Hookzahn

M42-Alucut-Plus

Leichter Schnitt durch Leichtmetall.

Der Spezialist für:

- Reinaluminium und Aluminium-Legierungen
- alle Abmessungen



Deshalb so gut:

Zahnspitzen aus HSS M42 / Werkstoff-Nr. 1.3247
 Der Hookzahn mit einem positiven Spanwinkel in Verbindung mit einer Standardschränkung eignet sich als hervorragender Zerspaner für alle Querschnitte. Ein sauberer Schnitt und die Standzeiten überzeugen.

Abmessung		Zähne pro Zoll			
mm	Zoll	2	3	4	6
10 x 0,90	3/8 x 0,035			H	H
13 x 0,65	1/2 x 0,025			H	H
13 x 0,90	1/2 x 0,035		H	H	H
20 x 0,90	3/4 x 0,035		H		
27 x 0,90	1 x 0,035	H	H		

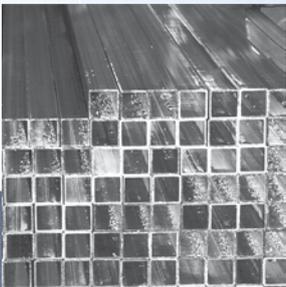
H = Hookzahn

M42-Alucut-Sprint

Klemmsicher durch Aluminium.

Der Spezialist für:

- Reinaluminium und Aluminium-Legierungen
- Material mit Eigenspannung, das zum Verkleben neigt
- stärkeres Vollmaterial und dickwandige Profile



Deshalb so gut:

Zahnspitzen aus HSS M42 / Werkstoff-Nr. 1.3247

Der Kombizahn mit einem positiven Spanwinkel in Verbindung mit einer Gruppenschränkung verhindert ein Verkleben und spant stärkere Abmessungen besonders vibrationsarm. Das ALUCUT-SPRINT Sägeband steigert die Standzeit und erzeugt eine glatte Oberfläche.

Abmessung	Variable Zahngruppen				
		mm	Zoll	2/3	3/4
27 x 0,90	1 x 0,035			K	K
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042			K	K

K = Kombizahn

M51-Sprint-Plus

Extra verschleißfeste Zähne für Stahl und Legierungen mittlerer Abmessungen.

Der Spezialist für:

- gängige Stahlsorten bis ca. 1700 N/mm² Zugfestigkeit
- rost- und säurebeständige Stähle
- Nickel-Basislegierungen
- Titan und Sonderbronzen
- Vollmaterial in mittlerer Abmessung
- dickwandige Profile



Deshalb so gut:

Zahnspitzen aus HSS M51 / Werkstoff-Nr. 1.3207

Der Kombizahn mit einem extrem positiven Spanwinkel in Verbindung mit der Gruppenschränkung spant Vollmaterialquerschnitte besonders vibrationsarm. Die Zahnspitzen aus HSS M 51 steigern zusätzlich die Standzeit des Bandes, insbesondere bei anspruchsvollen Werkstoffen.

Abmessung	Variable Zahngruppen				
	Zoll	1,4/2	2/3	3/4	4/6
27 x 0,90	1 x 0,035		K	K	K
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042		K	K	K
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050	K	K	K	
54 x 1,60	2 x 0,063	K	K		
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	K	K		

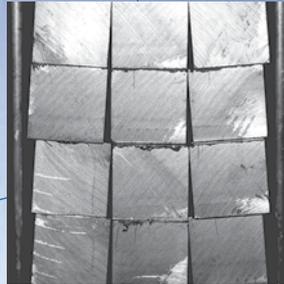
K = Kombizahn

M51-Taifun-Maxima

Extrem widerstandsfähige und geschliffene Zähne für Stahl und Legierungen mittlerer Abmessungen.

Der Spezialist für:

- gängige Stahlsorten bis ca. 1700 N/mm² Zugfestigkeit
- rost- und säurebeständige Stähle
- Nickel-Basislegierungen
- Titan und Sonderbronzen
- Vollmaterial in mittlerer Abmessung



Deshalb so gut:

Präzise **borazongeschliffene** Zahnspitzen aus HSS M51 / Werkstoff-Nr. 1.3207

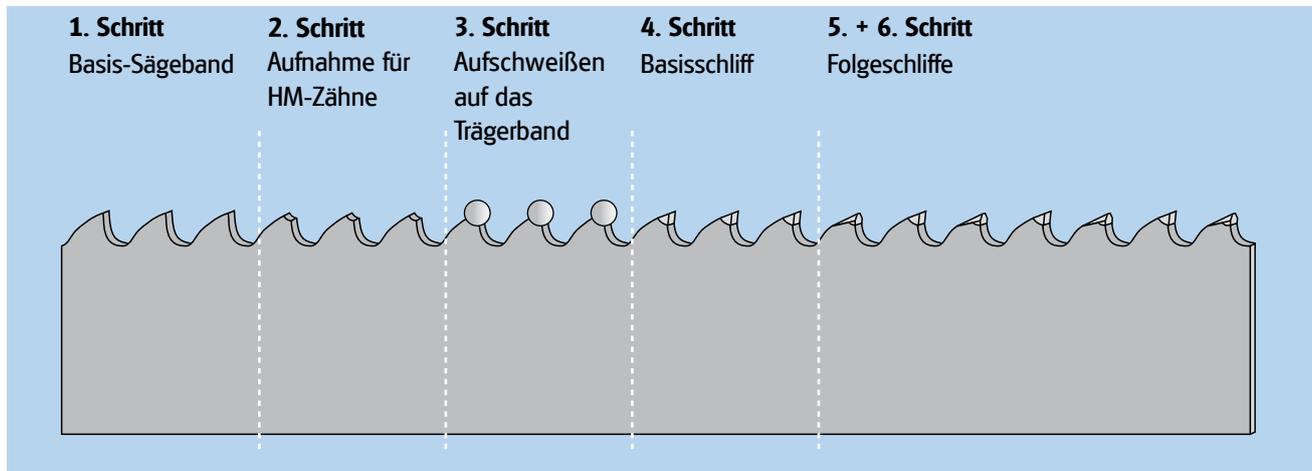
Die Kombiverzahnung mit einem extrem positiven Spanwinkel und einer speziell geschliffenen Schneidengeometrie erzeugt in Verbindung mit der Gruppenschränkung die optimale Spanaufteilung. Die hervorragende Schnittoberfläche wird durch Führungszähne und einen vibrationsarmen Lauf gewährleistet. Die langen Standzeiten dieses Bandes garantieren hohe Wirtschaftlichkeit.

Abmessung		Variable Zahngruppen				
mm	Zoll	0,75/1,25	1/1,5	1,4/2	2/3	3/4
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042				K	K
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050			K	K	K
54 x 1,60	2 x 0,063	K	K	K	K	
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	K	K	K		
80 x 1,60	3 x 0,063	K		K		

K = Kombizahn

Hartmetall

Was macht es so erfolgreich?



Flexibel:

Das Trägerband der Hartmetall Sägebänder besteht aus speziell legiertem Vergütungsstahl.

Extrem haltbar:

Die Zahnspitzen bestehen aus speziellen Hartmetall-Sorten.

Perfekt verbunden:

In einem Spezialverfahren werden die Hartmetall-Zähne auf das Trägerband geschweißt.

Sägebandgeometrie

Hervorragend im ARNTZ-Fertigungsprogramm sind leistungsstarke Hartmetall Sägebänder.

Die aufgeschweißten Hartmetall-Zähne sind mit verschiedenen Schneidengeometrien versehen. Diese erreichen optimale Spanaufteilungen und damit höchste Zerspanungsleistungen.

Die verschiedenen Schneidengeometrien der ARNTZ Hartmetall Sägebänder führen zu vibrationsarmen Schnitten und sauberen und glatten Materialoberflächen.



Der richtige Einsatz:

ARNTZ Hartmetall Sägebänder müssen auf besonders hierfür geeigneten Bandsägemaschinen eingesetzt werden, um eine optimale Leistung der Sägebänder zu erreichen.

ARNTZ Hartmetall Sägebänder werden geliefert als endlos geschweißte Bänder, passgenau für Ihre Sägemaschine oder in Coils:
27+34 mm in Längen zu ca. 100 m | 41, 54, 67 und 80 mm in Längen zu ca. 50 m

TC-Black-Line

Hartmetall Sägebänder mit Vor- und Nachschneidergeometrie
Für die *Bearbeitung von Stählen.*



Der Spezialist für:

- Titan
- rost- und säurebeständige Stähle
- Nickel-Basislegierungen
- hitzebeständige Stähle
- exotische, schwer zerspanbare Legierungen
- Vollmaterial in mittleren und großen Abmessungen

Deshalb so gut:

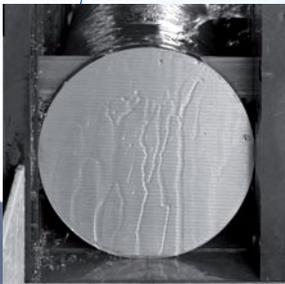
Die in einem Spezialverfahren aufgeschweißten und präzise geschliffenen Hartmetall-Zähne mit Vor- und Nachschneidergeometrie ermöglichen ein vibrationsarmes Sägen bei höchsten Zerspanungsleistungen und reduzierten Schnittzeiten.

Abmessung	Variable Zahngruppen							
	mm	Zoll	0,75/1,25	1/1,5	1,4/2	2/3	3	3/4
27 x 0,90		1 x 0,035				K	H	K
34 x 1,10		1 1/4 x 0,042				K		K
41 x 1,30		1 1/2 x 0,050			K	K		K
54 x 1,30		2 x 0,050			K	K		
54 x 1,60		2 x 0,063	K	K	K	K		
67 x 1,60		2 5/8 x 0,063	K	K	K	K		

K = Kombizahn H = Hookzahn

TC-Black-Line-S **NEU!**

Geschränkte Hartmetall-Sägebänder mit Sonderspangeometrie
 Für die *Bearbeitung von schwer zerspanbaren und abrasiven Werkstoffen.*



Der Spezialist für:

- Titanlegierungen
- Edelstähle
- Sonderlegierungen
- Metalle mit hohen Eigenspannungen
- abrasive NE-Metalle und Graphit

Deshalb so gut:

Die in einem Spezialverfahren aufgeschweißten geschränkten und präzise geschliffenen Hartmetall-Zähne mit Sonderspangeometrie ermöglichen ein vibrationsarmes und klemmsicheres Sägen bei höchsten Zerspanungsleistungen und optimalen Standzeiten.

Abmessung	Variable Zahngruppen		
	mm	Zoll	
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042		K
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050	K	K
54 x 1,60	2 x 0,063	K	K
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	K	

K = Kombizahn

TC-Red-Line

Hartmetall Sägebänder mit Vor- und Nachschneidergeometrie
Für die Bearbeitung von NE-Metallen.



Der Spezialist für:

- Reinaluminium
- Alu-Bronzen und Ampco
- Kupfer
- Messing
- versandeten Aluminium- und Magnesiumguss

Deshalb so gut:

Die in einem Spezialverfahren aufgeschweißten und präzise geschliffenen Hartmetall-Zähne mit Vor- und Nachschneidergeometrie ermöglichen ein vibrationsarmes Sägen bei höchsten Zerspanungsleistungen und reduzierten Schnittzeiten.



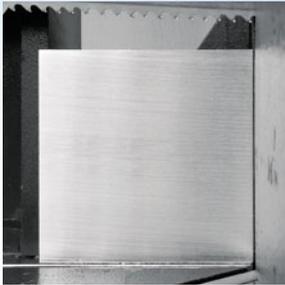
Abmessung	Variable Zahngruppen							
	mm	Zoll	0,75/1,25	1/1,5	1,4/2	2/3	3	3/4
27 x 0,90	1 x 0,035					K	H	
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042					K		K
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050				K	K		K
54 x 1,30	2 x 0,050				K	K		
54 x 1,60	2 x 0,063	K	K	K	K			
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	K	K	K	K			

K = Kombizahn H = Hookzahn

VC-Blue-Line **NEU!**

Hartmetall Sägebänder mit Sonderspangeometrie

Für die Bearbeitung von NE-Metallen und Graphit.



Der Spezialist für:

- Aluminiumlegierungen
- Alu-Bronzen
- Kupferlegierungen
- versandeten Aluminium- und Magnesiumguss
- Graphit

Deshalb so gut:

Die in einem Spezialverfahren aufgeschweißten und präzise geschliffenen verschleißfesten Hartmetall-Zähne mit einer Mehrspangeometrie ermöglichen ein vibrationsarmes und geräuschreduziertes Sägen bei höchsten Zerspanungsleistungen, optimalen Standzeiten und glatten Schnittflächen.

Abmessung	Variable Zahngruppen						
	mm	Zoll	0,75/1,25	1,4/2	2/3	3	3/4
20 x 0,90	3/4 x 0,035					K	
27 x 0,90	1 x 0,035			K			
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042		K	K			K
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050		K	K			
54 x 1,30	2 x 0,050			K			
54 x 1,60	2 x 0,063		K				
80 x 1,60	3 x 0,063	K					

K = Kombizahn

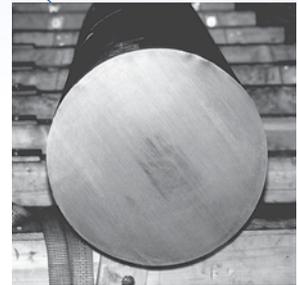
VC-Silver-Line

Hartmetall Sägebänder mit Mehrspangeometrie

Für die Bearbeitung von Stählen und höher legierten NE-Metallen.

Der Spezialist für:

- Vollmaterial in mittleren und großen Abmessungen
- rost- und säurebeständige Stähle
- Sonderlegierungen
- hitzebeständige Stähle
- Warmarbeitsstähle
- Kaltarbeitsstähle
- vergütete Stähle bis 1900 N/mm²
- Aluminium-Siliziumlegierungen
- Kupfer-Nickellegierung
- Titan
- Ampco
- Zirkonium



Deshalb so gut:

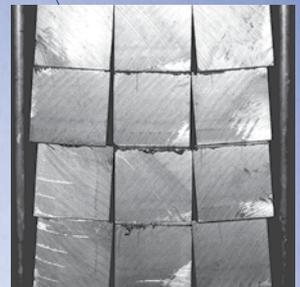
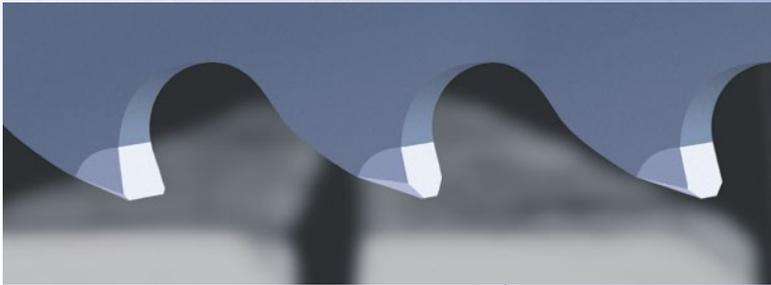
Die in einem Spezialverfahren aufgeschweißten und präzise geschliffenen Hartmetall-Zähne mit einer Mehrspangeometrie ermöglichen ein vibrationsarmes Sägen bei höchsten Zerspanungsleistungen und optimalen Standzeiten.

Abmessung	Variable Zahngruppen						
	mm	Zoll	0,75/1,25	1/1,5	1,4/2	2/3	3/4
27 x 0,90	1 x 0,035					K	K
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042				K	K	K
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050				K	K	K
54 x 1,30	2 x 0,050				K	K	
54 x 1,60	2 x 0,063	K	K	K	K		
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	K	K	K	K		
80 x 1,60	3 x 0,063	K		K			

K = Kombizahn

VC-Silver-Line-N

Hartmetall Sägebänder mit Mehrspangeometrie, Schnittwinkel negativ
Für die Bearbeitung von gehärtetem Material.



Der Spezialist für:

- induktiv gehärtete Kolbenstangen
- Stähle mit einer Härte bis zu 62 HRC
- hartverchromte Werkstücke
- manganhaltige Hartstähle

Abmessung	Variable Zahngruppen		
	mm	Zoll	2/3
27 x 0,90	1 x 0,035	K	K
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042	K	K
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050	K	K
54 x 1,60	2 x 0,063	K	

K = Kombizahn

Dia-Navy-Line

Die diamantbeschichteten Schneidallrounder ...

Der Spezialist für:

- Silizium (Solar- und Elektronikindustrie)
- Oxidkeramik wie z.B. Aluminiumoxid
- Nichtoxidkeramik
- Siliziumcarbid
- Siliziumnitrid
- Borcarbid

Deshalb so gut:

Galvanisch mit Diamant beschichtete Sägebänder, mit einer Diamanthärte von ca. 9000 HV.

Perfekt und absolut dauerhaft mit dem Trägerband verbunden, trennen Diamanten schwer zu schneidende Werkstoffe. Werkstücke mit geringen Dimensionen werden bei bester Schnittoberflächengüte mit der geschlossenen Ausführung bearbeitet. Die partielle Ausführung sorgt für eine bessere Kühlung und fördert den Transport des Schleifabtrags. Große Werkstücke profitieren von der Bearbeitung mit der verzahnten Ausführung.

ARNTZ Dia-Navy-Line Sägebänder sind in den folgenden Diamantkörnungen erhältlich:

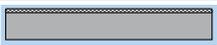
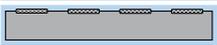
FEPA	US-Mesh
D 91	170 / 200
D 107	140 / 170
D 126	120 / 140
D 151	100 / 120
D 181	80 / 100
D 252	60 / 80

Abmessung

mm	Zoll
10 x 0,50	3/8 x 0,020
13 x 0,50	1/2 x 0,020
16 x 0,50	5/8 x 0,020
20 x 0,50	3/4 x 0,020
20 x 0,90	3/4 x 0,035
25 x 0,70	1 x 0,028
35 x 0,90	1 1/4 x 0,035
41 x 0,50	1 1/2 x 0,020
41 x 0,90	1 1/2 x 0,035
50 x 0,90	2 x 0,035

ARNTZ Diamant Sägebänder werden ausschließlich als endlos geschweißte Sägebänder passgenau für Ihre Sägemaschine geliefert. Empfohlene Schnittgeschwindigkeit (Vc) = ca. 500 - 3000 m/min.

Lieferbare Ausführungen

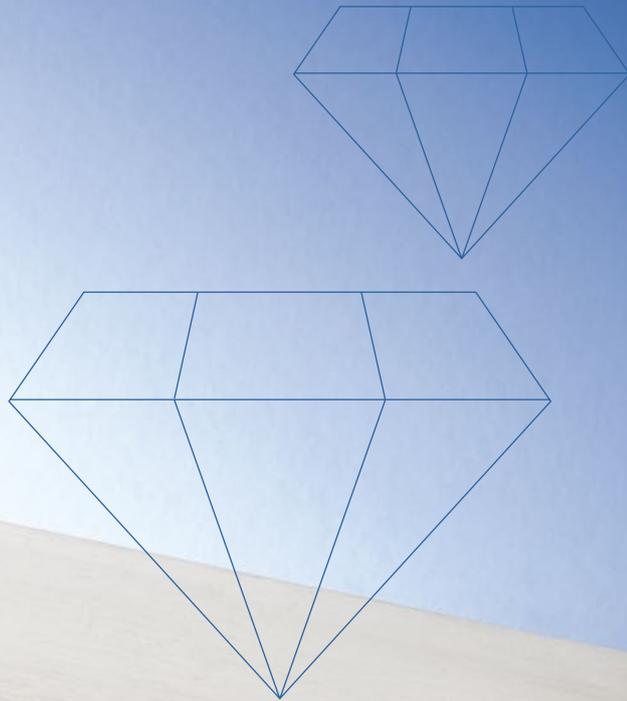
Artikelgruppe 710	geschlossene Ausführung	
Artikelgruppe 711	partielle Ausführung	
Artikelgruppe 712	verzahnte Ausführung	

Dia-Yellow-Line

... zum Trennen unterschiedlichster Werkstoffe.

Der Spezialist für:

- Glas / Quarz
- Granit / Marmor / Sandstein
- Graphit
- Baustoffe wie z. B. Sandwichmaterial
- glasfaserverstärkte Kunststoffe (GFK)
- kohlenstofffaserverstärkte Kunststoffe (CFK)



Abmessung	
mm	Zoll
10 x 0,50	3/8 x 0,020
13 x 0,50	1/2 x 0,020
16 x 0,50	5/8 x 0,020
20 x 0,50	3/4 x 0,020
20 x 0,90	3/4 x 0,035
25 x 0,70	1 x 0,028
35 x 0,90	1 1/4 x 0,035
41 x 0,50	1 1/2 x 0,020
41 x 0,90	1 1/2 x 0,035
50 x 0,90	2 x 0,035

ARNTZ Diamant Sägebänder werden ausschließlich als endlos geschweißte Sägebänder passgenau für Ihre Sägemaschine geliefert.
Empfohlene Schnittgeschwindigkeit (Vc) = ca. 500 - 3000 m/min.

ARNTZ Dia-Yellow-Line Sägebänder sind in den folgenden Diamantkörnungen erhältlich:

FEPA	US-Mesh
D 301	50 / 60
D 356	45 / 50
D 427	40 / 50
D 601	30 / 35
D 852	20 / 30

Lieferbare Ausführungen		
Artikelgruppe 710	geschlossene Ausführung	
Artikelgruppe 711	partielle Ausführung	
Artikelgruppe 712	verzahnte Ausführung	

Kohlenstoffsägebänder

Artikelgruppe 100

CS-1

Flexibler Bandrücken in Pin-Point Qualität mit gehärteten Zahnspitzen. Für den einfachen Werkstatteinsatz.

Abmessung		Zähne pro Zoll									
mm	Zoll	3	4	4	6	6	8	10	14	18	24
6 x 0,65	1/4 x 0,025			H		H	N	N	N	N	N
10 x 0,65	3/8 x 0,025	H	N	H	N	H	N	N	N	N	N
13 x 0,65	1/2 x 0,025	H	N	H	N	H	N	N	N	N	N
16 x 0,80	5/8 x 0,032	H	N	H	N		N	N	N	N	
20 x 0,80	3/4 x 0,032	H	N	H	N	H	N	N	N	N	N
25 x 0,90	1 x 0,035	H	N		N		N	N	N		

N = Standardzahn 0° H = Hookzahn 10°

Artikelgruppe 110

CS-2-Plus

Federhart vergüteter Bandrücken mit gehärteten Zahnspitzen. Für hohe Verschleißfestigkeit und lange Lebensdauer.

Abmessung		Zähne pro Zoll									
mm	Zoll	3	4	4	6	6	8	10	14	18	24
6 x 0,65	1/4 x 0,025			H	N	H	N	N	N	N	N
8 x 0,65	5/16 x 0,025			H	N	H	N	N	N	N	N
10 x 0,65	3/8 x 0,025	H		H	N	H	N	N	N	N	N
13 x 0,65	1/2 x 0,025	H	N	H	N	H	N	N	N	N	N
16 x 0,80	5/8 x 0,032	H		H		H	N	N	N	N	N
20 x 0,80	3/4 x 0,032	H	N	H	N	H	N	N	N	N	N
25 x 0,90	1 x 0,035	H	N	H	N	H	N	N	N		

N = Standardzahn 0° H = Hookzahn 10°



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	
Werkzeugstahl für Warmarbeit	56 NiCrMoV 7	1.2714	40-50	x	x	
Schnellarbeitsstähle	S 6-5-2-5 (E Mo5 Co5)	1.3243	35-45		x	
	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		

Für Hartmetall-Sägebänder

für die 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
Schnellarbeitsstähle	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
	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

für die 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 m/min.	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	AlMg 1	3.3315	bis zu 3000 m/min.	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	AlMg 3	3.3535	bis zu 3000 m/min.	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 m/min.	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	AlMgSi 1	3.2315	bis zu 3000 m/min.	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

Hauptsitz



Arntz

GmbH + Co. KG
Lennepstraße 35
42855 Remscheid
GERMANY

Tel. +49(0)2191.9986 – 01
Fax +49(0)2191.9986 – 199
info@arntz.de
www.arntz.de



Arntz

Sägetechnik GmbH
Industriering 12
04626 Schmölln
GERMANY

Tel. +49(0)34491.353 – 0
Fax +49(0)34491.353 – 50

sln@arntz.de
www.arntz.de



Arntz

Nederland B.V.
Televisieweg 35
1322 AJ Almere
NETHERLANDS

Tel. +31(0)36.5365483
Fax +31(0)36.5364558

info@arntz-nl.com
www.arntz-nl.com



Arntz

320 International Circle
Summerville, SC 29483
USA

Tel. +1 843.873 – 7850
Fax +1 843.873 – 7890
Toll-free +1 800.845 – 3816

sales@arntz-usa.com
www.arntz.us



www.arntz.de

