



RÖNTGEN®

GERMAN QUALITY - ENDURING PRECISION

SÄGEBÄNDER-KATALOG

Produktübersicht

bi-alfa®

INHALT

bi-alfa® cobalt M42 720 721 728 729	3
bi-alfa® cobalt forteC 726	4
bi-alfa® Profile 761	4
bi-alfa® Profile WS 763	4
bi-alfa® Profile forteC 765	5
bi-alfa® Profile WS forteC 766	5
bi-alfa® cobalt RP WS 730	5
bi-alfa® cobalt RP 731	5
bi-alfa® Master 740	6
bi-alfa® cobalt M51 700	6
bi-alfa® Master M51 702	6
bi-alfa® Master Supreme WS 708	7
bi-alfa® Master Supreme 709	7

ANWENDUNGSBEREICHE

SYMBOLERKLÄRUNG

Die Vielseitigkeit unserer Sägebänder ermöglicht einen breiten Anwendungsbereich für verschiedene Materialien. Welche Bandsäge für die jeweiligen Bereiche geeignet ist, entnehmen Sie schnell den beigefügten Symbolen, die wir im Folgenden kurz erklären möchten.



Rohr, rechteckig



Rohre im Bündel, eckig



Rohr, dickwandig



Rohr, dünnwandig



Rohre im Bündel, rund



T-, H- und L-Träger



Winkel, im Bündel



Dickwandige Rohre & Vollmaterialstangen



Platten



Bündel



Sandwichpaneele



Vollmaterial, eckig



Vollmaterial, rund



Vollmaterial, rund, klein



Profile



Rückenwelle

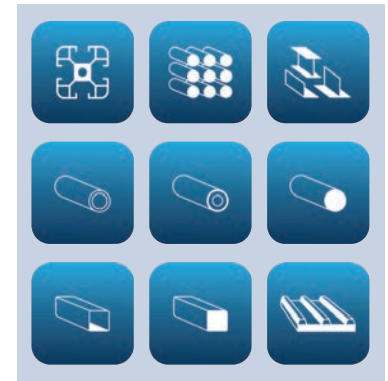
bi-alfa®

cobalt M42 | 720 | 721 | 728 | 729

- Normal-/Combiverzahnung
- universal einsetzbar, Zerspanung aller gängigen Stahlsorten bis zu einer Härte < 45 HRC
- Zahnsitzen aus legiertem Schnellarbeitsstahl (HSS) M42
- Trägerband aus hochlegiertem Federbandstahl

RÖNTGEN bi-alfa cobalt WS 767 auf Anfrage.

ANWENDUNGSBEREICHE



Übersichtstabelle Zähne pro Zoll/Einzelverzahnung

	1,15	1,25	2	3	4	6	8	10	14	18	
6 x 0,60						●					1/4 x .025
6 x 0,90						●		■	■		1/4 x .035
10 x 0,60						●					3/8 x .025
10 x 0,90					●	●	■	■	■		3/8 x .035
13 x 0,60					●	●		■	■	■	1/2 x .025
13 x 0,90					●	●	■	■	■		1/2 x .035
16 x 0,60					●				■		5/8 x .025
20 x 0,90				●	●	●			■	■	3/4 x .035
27 x 0,90			●	●	●	●	■	■	■		1 x .035
34 x 1,10	●	●	●	●	●	●	■	■			1 1/4 x .042
41 x 1,30		●			●						1 1/2 x .050

Bandbreite x Dicke (mm) ● cobalt M42 721/10° ■ cobalt M42 720/0°

Übersichtstabelle Zähne pro Zoll/Combiverzahnung

	0,75/ 1,25	1,1/ 1,6	1,5/ 2	2/3	3/4	4/5	4/6	5/6	5/8	6/10	8/12	10/14	14/18	
6 x 0,60												■	■	1/4 x .025
6 x 0,90												■		1/4 x .035
10 x 0,60												■		3/8 x .025
10 x 0,90												■		3/8 x .035
13 x 0,60									■	■	■	■		1/2 x .025
13 x 0,90									■	■		■		1/2 x .035
16 x 0,60														5/8 x .025
20 x 0,90							●		■	■	■	■		3/4 x .035
27 x 0,90				●	●	●	●	●	■	■	■	■		1 x .035
34 x 1,10			●	●	●	●	●	●	■	■	■			1 1/4 x .042
41 x 1,30			●	●	●	●	●		■	■				1 1/2 x .050
54 x 1,30				●	●		●							2 x .050
54 x 1,60	●	●	●	●	●	●	●	●						2 x .063
67 x 1,60	●	●	●	●	●		●							2 5/8 x .063
80 x 1,60	●	●	●		●									3 1/8 x .063

Bandbreite x Dicke (mm) ● cobalt M42 729/10° ■ cobalt M42 728/0°

bi-alfa®

cobalt forteC | 726

- Combiverzahnung
- Schneidkanten vorverrundet
- entspricht der Spezifikation bi-alfa® cobalt M42 zusätzlich mit spezieller forteC-Beschichtung zur Erhöhung der Schnittleistung und thermischen Beständigkeit

Weitere Abmessungen mit forteC-Beschichtung auf Anfrage.

ANWENDUNGSBEREICHE



Übersichtstabelle Zähne pro Zoll

	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14	
13 x 0,60									■	■	1/2 x .025
13 x 0,90										■	1/2 x .035
20 x 0,90							■	■	■	■	3/4 x .035
27 x 0,90										■	1 x .035
34 x 1,10				■	■						1 1/4 x .042
41 x 1,30			■	■	■						1 1/2 x .050
54 x 1,30				■	■						2 x .050
54 x 1,60			■	■	■	■					2 x .063
67 x 1,60	■	■	■								2 5/8 x .063
80 x 1,60	■	■			■						3 1/8 x .063

Bandbreite x Dicke (mm) ■ cobalt forteC 726

bi-alfa®

Profile | 761

Profile WS | 763

- Combiverzahnung
- verstärkter Zahnrückens erhöht die Widerstandsfähigkeit gegen Überlastung des Zahnes durch Vibrationen bei unterbrochenen Schnitten
- besonders geeignet für Rohre, Träger und Profile
- Trägerband aus hochlegiertem Federbandstahl
- Ausführung WS erzeugt einen breiteren Schnittkanal, verhindert Festklemmen des Sägebandes speziell bei Materialeigenspannungen
- neuartiges Zahnprofil für vibrationsarmes Sägen

ANWENDUNGSBEREICHE



Übersichtstabelle Zähne pro Zoll

	2/3	3/4	4/6	5/7	7/9	8/11	12/16	
13 x 0,60						■		1/2 x .025
20 x 0,90						■	■	3/4 x .035
27 x 0,90		■	■	■	■	■	■	1 x .035
34 x 1,10	▲	■ ▲	■	■		■		1 1/4 x .042
41 x 1,30	▲	■ ▲	■	■				1 1/2 x .050
54 x 1,30	▲	■ ▲						2 x .050
54 x 1,60	▲	■ ▲						2 x .063
67 x 1,60	▲	■ ▲	▲					2 5/8 x .063

Bandbreite x Dicke (mm) ■ Profilzahn 761 ▲ Profilzahn WS 763

bi-alfa®

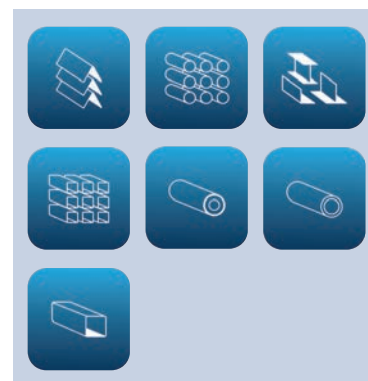
Profile forteC | 765

Profile WS forteC | 766

- Combiverzahnung
- Schneidkanten vorverrundet
- entspricht der Spezifikation bi-alfa® Profile/Profile WS zusätzlich mit spezieller forteC-Beschichtung zur Erhöhung der Schnittleistung und thermischen Beständigkeit

Weitere Abmessungen mit forteC-Beschichtung auf Anfrage.

ANWENDUNGSBEREICHE



Übersichtstabelle Zähne pro Zoll

	2/3	3/4	4/6	5/7	
34 x 1,10	▲	▲	■		1 1/4 x .042
41 x 1,30	▲	■ ▲	■		1 1/2 x .050
54 x 1,30		▲			2 x .050
54 x 1,60	▲	■ ▲	■		2 x .063
67 x 1,60	▲	■			2 5/8 x .063

Bandbreite x Dicke (mm) ■ Profilzahn 765 ▲ Profilzahn WS 766

bi-alfa®

cobalt RP | WS 730

cobalt RP | 731

- Combiverzahnung
- speziell einsetzbar bei Vollmaterial aller gängigen Stahlsorten bis zu einer Härte < 45 HRC
- aggressives Schneidverhalten zum Sägen von hoch- und höchstlegierten Werkstoffen, sowie NE-Metallen
- WS-Ausführung als bi-alfa cobalt RP WS 730 für Materialeigenspannung mit extra weiter Schrängung oder mit reduzierter Schrängweite als bi-alfa cobalt RP 731, verfügbar

ANWENDUNGSBEREICHE



Auch mit Rückenwelle lieferbar

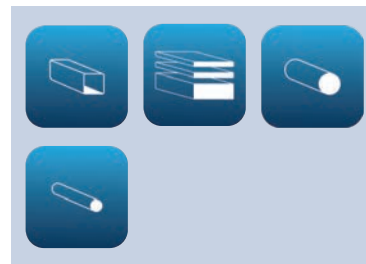
Übersichtstabelle Zähne pro Zoll

	0,9/1,1	1,1/1,4	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	
27 x 0,90						▲	1 x .035
34 x 1,10					▲	▲	1 1/4 x .042
41 x 1,30				■ ▲	▲	▲	1 1/2 x .050
54 x 1,30					▲		2 x .050
54 x 1,60		▲	■	■ ▲	▲	▲	2 x .063
67 x 1,60	■ ▲	■ ▲	■	■ ▲	▲		2 5/8 x .063
80 x 1,60	■ ▲	■	■				3 1/8 x .063

Bandbreite x Dicke (mm) ■ cobalt RP WS 730 ▲ cobalt RP 731

bi-alfa®
Master | 740

- Combiverzahnung
- speziell einsetzbar bei Vollmaterial aller gängigen Stahlsorten bis zu einer Härte < 45 HRC
- Master-Ausführung mit speziellem Anschliff am Vorschneider (Zahnhöhenunterschied für verbesserte Schnittführung)
- zum Sägen von hoch- und höchstlegierten Werkstoffen

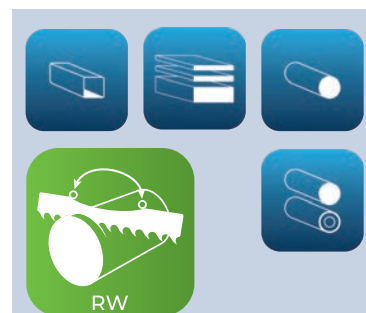
ANWENDUNGSBEREICHE

Übersichtstabelle Zähne pro Zoll

	1,5/2	2/3	3/4	
27 x 0,90			■	1 x .035
34 x 1,10		■	■	1 1/4 x .042
41 x 1,30	■	■	■	1 1/2 x .050

Bandbreite x Dicke (mm) ■ Master M42 740

bi-alfa®
cobalt M51 | 700
Master M51 | 702

- Combiverzahnung
- Zerspanung aller gängigen Stahlsorten bis zu einer Härte von 50 HRC
- die Zahnschneiden aus legiertem Schnellarbeitsstahl (HSS) M51 besitzen eine erhöhte thermische und mechanische Verschleißfestigkeit
- Trägerband aus hochlegiertem Federbandstahl
- Master-Ausführung mit speziellem Anschliff am Vorschneider und mit reduzierter Schränkweite
- optional auf Anfrage mit spezieller forteC-Beschichtung erhältlich

ANWENDUNGSBEREICHE


Auch mit Rückenwelle lieferbar

Übersichtstabelle Zähne pro Zoll

	0,75/1,25	0,9/1,1	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	4/5	4/6	
27 x 0,90					●	●	●	●	1 x .035
34 x 1,10					●	●		●	1 1/4 x .042
41 x 1,30				●	●	●		●	1 1/2 x .050
54 x 1,30				●	●				2 x .050
54 x 1,60			● ■	● ■	● ■	●			2 x .063
67 x 1,60	● ■		● ■	● ■	●				2 5/8 x .063
80 x 1,60	● ■		● ■						3 1/8 x .063
100 x 1,60		●							4 x .063

Bandbreite x Dicke (mm) ● M51 700 ■ Master M51 702

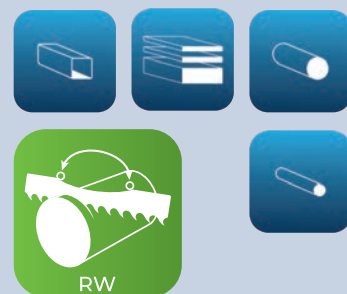
bi-alfa®

Master Supreme WS | 708

Master Supreme | 709

- Combiverzahnung
- Zerspanung aller gängigen Stahlsorten bis zu einer Härte von 50 HRC
- die Zahnschneiden aus legiertem Schnellarbeitsstahl (HSS) M51 besitzen eine erhöhte thermische und mechanische Verschleißfestigkeit
- verbesserte Schnittführung/Schnittleistung durch angeschliffenen Vorschneider/ Zahnhöhenunterschied
- aggressives Schneidverhalten zum Sägen von hoch- und höchstlegierten Werkstoffen, speziell große Materialquerschnitte
- WS-Ausführung für Materialeigenspannung mit extra weiter Schränkung oder mit reduzierter Schränkweite verfügbar
- optional auf Anfrage mit spezieller forteC-Beschichtung erhältlich

ANWENDUNGSBEREICHE



Auch mit Rückenwelle lieferbar

Übersichtstabelle Zähne pro Zoll

	0,9/1,1	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	
34 x 1,10				▲	▲	1 1/4 x .042
41 x 1,30			▲ ■	▲		1 1/2 x .050
54 x 1,30				▲		2 x .050
54 x 1,60		▲ ■	▲ ■	▲		2 x .063
67 x 1,60	▲ ■	▲ ■	▲ ■			2 5/8 x .063
80 x 1,60	▲ ■	▲ ■				3 1/8 x .063

Bandbreite x Dicke (mm) ■ Master Supreme WS 708 ▲ Master Supreme 709

ZAHNTEILUNGSEMPFEHLUNGEN

für Vollmaterial

Normalverzahnung		Combiverzahnung	
Materialquerschnitt	Zahnteilung	Materialquerschnitt	Zahnteilung
< 10 mm	14 ZpZ	< 25 mm	10/14 ZpZ
10 - 30 mm	10 ZpZ	15 - 40 mm	8/12 ZpZ
30 - 50 mm	8 ZpZ	25 - 50 mm	6/10 ZpZ
50 - 80 mm	6 ZpZ	35 - 70 mm	5/8 ZpZ
80 - 120 mm	4 ZpZ	40 - 90 mm	5/6 ZpZ
120 - 200 mm	3 ZpZ	50 - 120 mm	4/6 ZpZ
200 - 300 mm	2 ZpZ	80 - 150 mm	3/4 ZpZ
300 - 700 mm	1,25 ZpZ	130 - 350 mm	2/3 ZpZ
> 600mm	0,75 ZpZ	150 - 450 mm	1,5/2 ZpZ
		200 - 600 mm	1,1/1,6 ZpZ
		> 500 mm	0,75/1,25 ZpZ

für Rohre und Profile

Wandstärke S (mm)	Rohr- und Profildurchmesser D (mm)									
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500
2	14	12/16 P	12/16 P	12/16 P	12/16 P	8/11 P	8/11 P	8/11 P	8/11 P	5/7 P
3	14	12/16 P	12/16 P	8/11 P	8/11 P	8/11 P	8/11 P	5/7 P	5/7 P	5/7 P
4	12/16 P	12/16 P	8/11 P	8/11 P	8/11 P	7/9 P* 5/7 P	7/9 P* 5/7 P	5/7 P	5/7 P	4/6 P
5	12/16 P	12/16 P	8/11 P	7/9 P	7/9 P* 5/7 P	7/9 P* 5/7 P	5/7 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P
6	12/16 P	8/11 P	8/11 P	7/9 P	7/9 P* 5/7 P	5/7 P	5/7 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P
8	12/16 P	8/11 P	8/11 P	7/9 P* 5/7 P	5/7 P	5/7 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P
10		8/11 P	7/9 P* 5/7 P	5/7 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P
12		7/9 P* 8/11 P	7/9 P* 5/7 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P
15		7/9 P* 8/11 P	7/9 P* 5/7 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P
20			4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	3/4 P
30				4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	3/4 P
50							4/6 P	3/4 P	3/4 P	2/3 P
80								3/4 P	2/3 P	2/3 P
>100									2/3 P	1,5/2

*Profile 7/9 ZpZ/tpi bisher nur in der Bandbreite 27 mm erhältlich

SICHERHEITSHINWEISE

Endlos geschweißte RÖNTGEN Sägebänder stehen in Lieferform unter Spannung. Beim Öffnen der Lieferform und beim Auflegen des Sägebandes auf die Sägemaschine müssen folgende Sicherheitsmaßnahmen eingehalten werden:

- Schutzbrille tragen
- Arbeitshandschuhe tragen
- Sicherheitsschuhe tragen



Detaillierte Sicherheitshinweise finden Sie in den Bedienungsanleitungen des jeweiligen Maschinenherstellers oder erhalten Sie auf Anfrage bei RÖNTGEN.

SONDERLÖSUNG

RÖNTGEN RÜCKENWELLE (RW)

Die Röntgen „RW“ wird am konfektionierten Band in die Rückenkante eingebracht. Die Welle reduziert die wirksame Eingriffsgröße im Sägeprozess. Die geringere Eingriffsgröße führt zu einer Schnittkraftreduzierung, gewährleistet gleichzeitig einen besseren Freischnitt und wirkt somit Standzeit fördernd.



ROBERT RÖNTGEN GMBH & CO. KG

AUF DEM KNAPP 44 | 42855 REMSCHEID

TEL.: +49-(0)-2191 373-01

info@roentgen-saw.com

www.roentgen-saw.com

ÜBER
125 JAHRE
ERFAHRUNG

EINFACH
UNSCHLAGBAR!



RÖNTGEN®

GERMAN QUALITY - ENDURING PRECISION