



RÖNTGEN®

GERMAN QUALITY - ENDURING PRECISION

SÄGEBÄNDER-KATALOG

Produktübersicht



HM-Titan

INHALT

HM-Titan MU 810.....	3
HM-Titan forteC 815.....	3
HM-Titan Profile 860.....	4
HM-Titan Profile forteC 865.....	4
HM-Titan SET 850.....	4
HM-Titan nSET 851.....	4
HM-Titan B0 840.....	5
HM-Titan B0 forteC 845.....	5
HM-Titan MUSN 842.....	5
HM-Titan MUSN forteC 846.....	5
HM-Titan ALU2 822.....	6
HM-Titan ALU SET 824.....	6
HM-Titan Engine 826.....	6
HM-Titan Carbon 829.....	7
HM-Titan TCO 886.....	7
HM-Titan FIT 830.....	7
HM-Titan IncoSet 853.....	7

ANWENDUNGSBEREICHE

SYMBOLERKLÄRUNG

Die Vielfältigkeit 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, dickwandig



Motorblock



Dickwandige Rohre & Vollmaterialstangen



Steiger & Angüsse



Vollmaterial, rund



Vollmaterial, eckig



Platten



Steinsäge



Kacheln & Ziegel



Porenbeton/Faserplatte



Rückenwelle



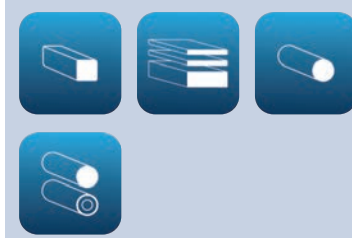
Grafit

HM-Titan

MU | 810

- Multispan-Geometrie
- universal einsetzbar, Zerspanung aller gängigen Stahlsorten bis zu einer Härte von 1700 N/mm²
- Zahnspitzen aus hochwertigem Hartmetall
- Trägerband aus hochlegiertem Federbandstahl
- besondere Laufruhe und optimierte Schnittoberfläche durch präzise Schliffgeometrie

ANWENDUNGSBEREICHE



Produktumstellung:

Das Produkt wird sukzessive durch die neue, verbesserte HM-Titan ST - Geometrie in der Produktlinie 813 ersetzt.

Übersichtstabelle Zähne pro Zoll

	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	1,8/2,2	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) ■ Multispan-Geometrie 810

HM-Titan

forteC | 815

- Multispan-Geometrie zur Erhöhung der Zerspanungsparameter
- Leistungssteigerung von 10–30 % bei gleicher Standfläche durch forteC-Beschichtung
- Schneidkanten vorverrundet

Weitere Abmessungen mit forteC-Beschichtung auf Anfrage.

Produktumstellung:

Das Produkt wird sukzessive durch die neue, verbesserte HM-Titan ST forteC - Geometrie in der Produktlinie 816 ersetzt.

ANWENDUNGSBEREICHE



Übersichtstabelle Zähne pro Zoll

	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	1,8/2,2	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) ■ forteC 815

HM-Titan

Profile | 860

Profile forteC | 865

- VN-Geometrie
- Zerspanung aller gängigen Stahlsorten bis zu einer Härte von 1900 N/mm²
- Besonders geeignet für dickwandige Rohre/zähe Werkstoffe/Sonderlegierungen
- Leistungssteigerung von 10–30 % bei gleicher Standfläche durch forteC-Beschichtung
- Schneidkanten vorverrundet bei forteC-Beschichtung

Weitere Abmessungen mit forteC-Beschichtung auf Anfrage.

ANWENDUNGSBEREICHE



Übersichtstabelle Zähne pro Zoll

	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	1,8/2,2	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) ■ Profile 860 ● Profile forteC 865

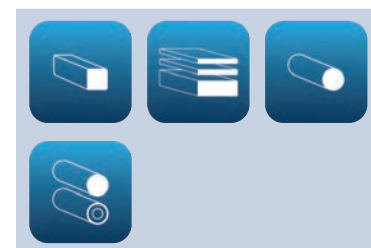
HM-Titan

SET | 850

nSET | 851

- universal einsetzbar, Zerspanung aller gängigen Stahlsorten bis zu einer Härte von 1700 N/mm²
- geschränkte Ausführung SET erzeugt einen breiteren Schnittkanal, verhindert Festklemmen des Sägebandes speziell bei Materialeigenspannungen (z.B. Inconel, Hastelloy oder geschmiedete Werkstoffe)
- auch auf nicht HM-fähigen, leistungsstarken Bandsägemaschinen einsetzbar
- besonders geeignet für große Eingriffsängen
- in Stufen-(SET) und Normalschränkung (nSET) verfügbar
- Hochleistungssägeband mit Sondergeometrie

ANWENDUNGSBEREICHE



Übersichtstabelle Zähne pro Zoll

	0,7/1,0	0,85/1,15	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
100 x 1,60	■						4 x .063

Bandbreite x Dicke (mm) ■ SET 850 ● nSET 851

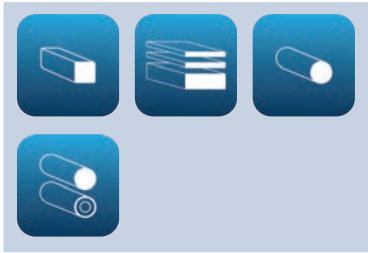
HM-Titan

B0 | 840

B0 forteC | 845

- Hochleistungssägeband mit Sondergeometrie
- Zerspanung von gehärteten/induktivvergüteten und hochharten Werkstoffen > 50 HRC
- B0 ist auch für den Einsatz auf Maschinen mit begrenzter Leistung geeignet
- Leistungssteigerung von 10–30 % bei gleicher Standfläche mit der forteC-Ausführung
- Schneidkanten vorverrundet bei forteC-Beschichtung

ANWENDUNGSBEREICHE



Übersichtstabelle Zähne pro Zoll

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

Bandbreite x Dicke (mm) ■ B0 840 ● B0 forteC 845

HM-Titan

MUSN | 842

MUSN forteC | 846

- Hochleistungssägeband mit Sondergeometrie
- Zerspanung von gehärteten/induktivvergüteten und hochharten Werkstoffen > 50 HRC
- MUSN erfordert den Einsatz leistungsstarker Bandsägemaschinen
- Multispan-Geometrie zur Erhöhung der Schnittparameter
- Leistungssteigerung von 10–30 % bei gleicher Standfläche mit der forteC-Ausführung
- Schneidkanten vorverrundet bei forteC-Beschichtung

ANWENDUNGSBEREICHE



Übersichtstabelle Zähne pro Zoll

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) ■ MUSN 842 ● MUSN forteC 846

HM-Titan

ALU2 | 822

- VN-Geometrie/Multispan-Geometrie
- Zahnspitzen aus leistungsoptimiertem Spezial-HM
- hochlegierter Federbandstahl für hohe Bandlaufgeschwindigkeiten und Vorschübe
- besonders geeignet für Blöcke, Platten, Angüsse und Steiger/Handvorschub
- optimierte Schnittoberflächen bei Platten- und Blockschnitanwendungen
- optimiertes Spannkammerprofil für große Eingriffs-längen

ANWENDUNGSBEREICHE



Übersichtstabelle Zähne pro Zoll

	2	3	0,85/1,15	0,9/1,2	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	
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
80 x 1,60			■	■					3 1/8 x .063

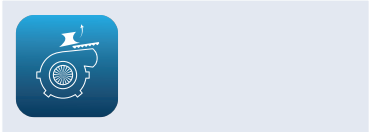
Bandbreite x Dicke (mm) ■ Alu2 822

HM-Titan

ALU SET | 824

- geschränkte Ausführung SET erzeugt einen breiteren Schnittkanal, verhindert Festkleben des Sägebandes speziell bei Materialeigenspannungen
- hochlegierter Federbandstahl für hohe Bandlaufgeschwindigkeiten und Vorschübe
- besonders geeignet für Handvorschub

ANWENDUNGSBEREICHE



Übersichtstabelle Zähne pro Zoll

	2	3	
20 x 0,90		■	3/4 x .035
27 x 0,90		■	1 x .035
34 x 1,10	■	■	1 1/4 x .042

Bandbreite x Dicke (mm) ■ Alu SET 824

HM-Titan

Engine | 826

- VN-Geometrie
- Zahnspitzen aus leistungsoptimiertem Spezial-HM
- hochlegierter Federbandstahl für hohe Bandlaufgeschwindigkeiten und Vorschübe
- optimiertes Zahnprofil für versandete Bauteile
- HM-Schneidstoff optimiert für hoch siliziumhaltige Legierungen
- hochflexibler Federstahl für hohe Anzahl Biegewechselnlasten
- entwickelt für abrasive, hochsiliziumhaltige Legierungen

ANWENDUNGSBEREICHE



Übersichtstabelle Zähne pro Zoll

	2	1,5/2	2/3	
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

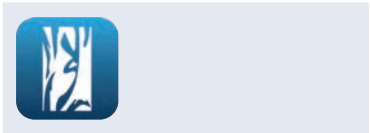
Bandbreite x Dicke (mm) ■ Engine 826

HM-Titan

Carbon | 829

- speziell entwickelte Bandsäge für die Bearbeitung von Kohlenstoffwerkstoffen
- ausgestattet mit einem speziell auf Kohlenstoff abgestimmten HM-Körper
- scharfe Schneidkanten reduzieren die Schnittkräfte und sorgen für einen ruhigen Schnitt
- optimierte Freiwinkel minimieren Reibung und Werkzeugbelastung
- positiver Spanwinkel verbessert die Schnittqualität und reduziert die Wärmeentwicklung
- hohe Prozesssicherheit durch saubere Spanabfuhr
- hervorragende Oberflächengüte und präzise Schnittergebnisse

ANWENDUNGSBEREICHE



Übersichtstabelle Zähne pro Zoll

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

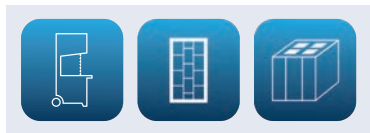
Bandbreite x Dicke (mm) ■ Carbon 829

HM-Titan

TCO | 886

- geringer Schnittdruck, dadurch ermüdungsarmes Arbeiten bei überwiegend manuellem Vorschub
- hochverschleißfeste Hartmetall-Körper erhöhen die Standzeit
- geeignet für stark abrasive Werkstoffe (z.B. Porenbeton/Faserplatten, Poroton, Lochziegel oder Dämmplatten)
- speziell für den Einsatz im Baugewerbe in der Abmessung 27 x 0,9 mm 3 ZpZ für Sägemaschinen wie Zagro (UVB-Serie), Lissmac (MBS-Serie) oder Norton Clipper (CB Serie) u.a.

ANWENDUNGSBEREICHE



Übersichtstabelle Zähne pro Zoll

		3	
27 x 0,90		■	1 x .035

Bandbreite x Dicke (mm) ■ TCO 886

HM-Titan

FIT | 830

IncoSet | 853

- Multispan-Geometrie
- Hochleistungssägeband speziell zum Sägen von Nickelbasis-Legierungen
- neu entwickelter, hochverschleißfester Hartmetall-Körper zur Steigerung der Leistungsmerkmale (Standzeit, Schnittgüte, Schnittleistung, Schnittgenauigkeit)
- Optimierung der Schnittkosten
- Trägerband aus hochlegiertem Federbandstahl

ANWENDUNGSBEREICHE



Übersichtstabelle Zähne pro Zoll

0,85/1,15		1,1/1,6	1,5/2	1,8/2,2	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) ■ FIT 830 ● IncoSet 853

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 Rückenante eingebracht. Die Welle reduziert die wirksame Eingriffs-länge im Sägeprozess. Die geringere Eingriffs-länge 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