



Bi-Metallsägeband „Bi-TECut“

Eigenschaften:

- Spitzenleistungsägeband mit variabler Zähnezahzahl und besonders hoher Verschleißfestigkeit
- Großes Anwendungsspektrum von NE-Werkstoffen bis zu schwer zerspanbaren Sonderlegierungen
- Hohe Schnittgenauigkeit in einer großen Variation von Abmessungen und Zähnezahlen
- Besonders geeignet für schwingungsreduziertes Sägen von dünnen bis mittleren Werkstoffen
- Zähne aus verschleißfestem Hochleistungs-Schnellarbeitsstahl
- Bandkörper aus legiertem und ermüdungsfestem Vergütungsstahl (M42)

Anwendungsgebiete:

- Baustahl, Tiefziehstahl, Automatenstahl, Vergütungsstahl, Einsatzstahl, rost- und säurebeständiger Stahl, Gusseisen
- Technolit®-Bi-Metallsägebänder sind geeignet für:

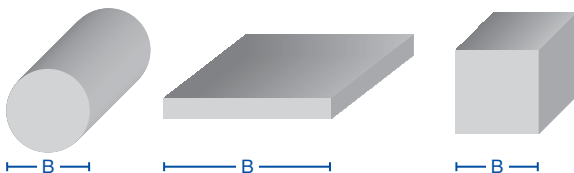
Träger	Vollmaterial rund, groß und klein	Vollmaterial, vierkant	dickwandige Rohre	Bündel

Korrekte Auswahl der Zahnteilung und Zahnform

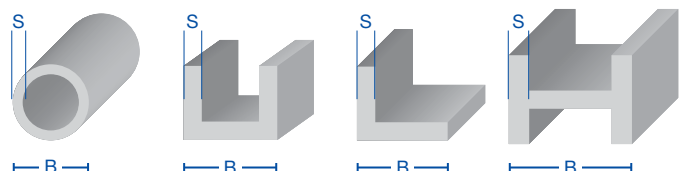
- Für optimale Schnittergebnisse ist die Auswahl der richtigen Zahnteilung entscheidend, sie ergibt sich aus der Eingriffslänge des Sägebandes
- Eine zu kleine Zahnteilung kann Schnittverlauf und vorzeitigen Verschleiß verursachen
- Eine zu große Zahnteilung kann zu Zahnausbrüchen führen
- Mindestens 3 Zähne sollten im Eingriff sein, um ein wirtschaftliches Ergebnis zu erzielen

Rohre und Profile:

Vollmaterial:



Variable Verzahnung Material Querschnitt (B)	Zahnteilung
bis 30 mm	10/14 ZpZ.
20 – 50 mm	8/12 ZpZ.
25 – 70 mm	6/10 ZpZ.
35 – 90 mm	5/8 ZpZ.
50 – 100 mm	4/6 ZpZ.



Wandstärke (S) in mm	Durchmesser (B) in mm			
	40	60	80	100
bis 4 mm	10/14 ZpZ.	10/14 ZpZ.	10/14 ZpZ.	8/12 ZpZ.
5 mm	10/14 ZpZ.	10/14 ZpZ.	8/12 ZpZ.	6/10 ZpZ.
6 mm	8/12 ZpZ.	8/12 ZpZ.	8/12 ZpZ.	6/10 ZpZ.
8 mm	6/10 ZpZ.	6/10 ZpZ.	6/10 ZpZ.	5/8 ZpZ.
10 mm	6/10 ZpZ.	6/10 ZpZ.	5/8 ZpZ.	5/8 ZpZ.
12 mm	5/8 ZpZ.	5/8 ZpZ.	5/8 ZpZ.	4/6 ZpZ.
15 mm		5/8 ZpZ.	4/6 ZpZ.	4/6 ZpZ.



Abmessungen und Zahnteilung für Technolit® Bi-Metallsägeband „Bi-TECut“

Maße: 13 x 0,6 mm

Art.-Nr.	Breite in mm	Stärke in mm	Länge in mm	Zahnteilung pro Zoll	VPE
700 217 0610	13	0,6	1.138	6/10	5
700 217 1014	13	0,6	1.138	10/14	5
700 218 0610	13	0,6	1.140	6/10	5
700 218 1014	13	0,6	1.140	10/14	5
700 219 0610	13	0,6	1.140	6/10	5
700 219 1014	13	0,6	1.215	10/14	5
700 220 0610	13	0,6	1.325	6/10	5
700 220 1014	13	0,6	1.325	10/14	5
700 221 0812	13	0,6	1.330	8/12	5
700 221 0610	13	0,6	1.330	6/10	5
700 221 1014	13	0,6	1.330	10/14	5
700 222 0610	13	0,6	1.335	6/10	5
700 222 1014	13	0,6	1.335	10/14	5
700 223 0610	13	0,6	1.350	6/10	5
700 223 1014	13	0,6	1.350	10/14	5
700 224 0610	13	0,6	1.440	6/10	5
700 224 1014	13	0,6	1.440	10/14	5
700 225 0610	13	0,6	1.470	6/10	5
700 225 1014	13	0,6	1.470	10/14	5
700 226 0610	13	0,6	1.620	6/10	5
700 226 1014	13	0,6	1.620	10/14	5
700 227 0610	13	0,6	1.638	6/10	5
700 227 1014	13	0,6	1.638	10/14	5
700 228 0610	13	0,6	1.840	6/10	5
700 228 1014	13	0,6	1.840	10/14	5
700 229 0610	13	0,6	2.080	6/10	5
700 229 1014	13	0,6	2.080	10/14	5
700 230 0610	13	0,9	1.735	6/10	5

Maße: 20 x 0,9 mm

Art.-Nr.	Breite in mm	Stärke in mm	Länge in mm	Zahnteilung pro Zoll	VPE
700 234 0610	20	0,9	1.900	6/10	5
700 234 1014	20	0,9	1.900	10/14	5
700 235 0508	20	0,9	2.000	5/8	5
700 235 0610	20	0,9	2.000	6/10	5
700 235 1014	20	0,9	2.000	10/14	5
700 236 0508	20	0,9	2.060	5/8	5
700 236 0610	20	0,9	2.060	6/10	5
700 236 1014	20	0,9	2.060	10/14	5
700 237 0508	20	0,9	2.070	5/8	5
700 237 0610	20	0,9	2.070	6/10	5
700 237 1014	20	0,9	2.070	10/14	5
700 238 0508	20	0,9	2.090	5/8	5
700 238 0610	20	0,9	2.090	6/10	5
700 238 1014	20	0,9	2.090	10/14	5
700 239 0508	20	0,9	2.140	5/8	5
700 239 0610	20	0,9	2.140	6/10	5
700 239 1014	20	0,9	2.140	10/14	5
700 240 0508	20	0,9	2.220	5/8	5
700 240 0610	20	0,9	2.220	6/10	5
700 240 1014	20	0,9	2.220	10/14	5
700 241 0508	20	0,9	2.360	5/8	5
700 241 0610	20	0,9	2.360	6/10	5
700 241 1014	20	0,9	2.360	10/14	5
700 242 0508	20	0,9	2.362	5/8	5
700 242 0610	20	0,9	2.362	6/10	5
700 242 1014	20	0,9	2.362	10/14	5
700 243 0508	20	0,9	2.375	5/8	5
700 243 0610	20	0,9	2.375	6/10	5
700 243 1014	20	0,9	2.375	10/14	5
700 244 0508	20	0,9	2.400	5/8	5
700 244 0610	20	0,9	2.400	6/10	5
700 244 1014	20	0,9	2.400	10/14	5
700 245 0508	20	0,9	2.450	5/8	5
700 245 0610	20	0,9	2.450	6/10	5
700 245 1014	20	0,9	2.450	10/14	5
700 246 0508	20	0,9	2.465	5/8	5
700 246 0610	20	0,9	2.465	6/10	5
700 246 1014	20	0,9	2.465	10/14	5
700 247 0508	20	0,9	2.470	5/8	5
700 247 0610	20	0,9	2.470	6/10	5
700 247 1014	20	0,9	2.470	10/14	5
700 248 0508	20	0,9	2.490	5/8	5
700 248 0610	20	0,9	2.490	6/10	5
700 248 1014	20	0,9	2.490	10/14	5
700 249 0508	20	0,9	2.740	5/8	5
700 249 0610	20	0,9	2.740	6/10	5
700 249 1014	20	0,9	2.740	10/14	5
700 250 0406	20	0,9	3.000	4/6	5
700 250 0508	20	0,9	3.000	5/8	5
700 250 0610	20	0,9	3.000	6/10	5

Maße: 13 x 0,9 mm

Art.-Nr.	Breite in mm	Stärke in mm	Länge in mm	Zahnteilung pro Zoll	VPE
700 230 1014	13	0,9	1.735	10/14	5
700 231 0610	13	0,9	1.745	6/10	5
700 231 1014	13	0,9	1.745	10/14	5
700 232 0610	13	0,9	1.750	6/10	5
700 232 1014	13	0,9	1.750	10/14	5
700 233 0610	13	0,9	2.500	6/10	5
700 233 1014	13	0,9	2.500	10/14	5
700 234 0508	20	0,9	1.900	5/8	5

Die letzten vier Stellen der Artikelnummer entsprechen der Zahnteilung des Metallsägebandes.



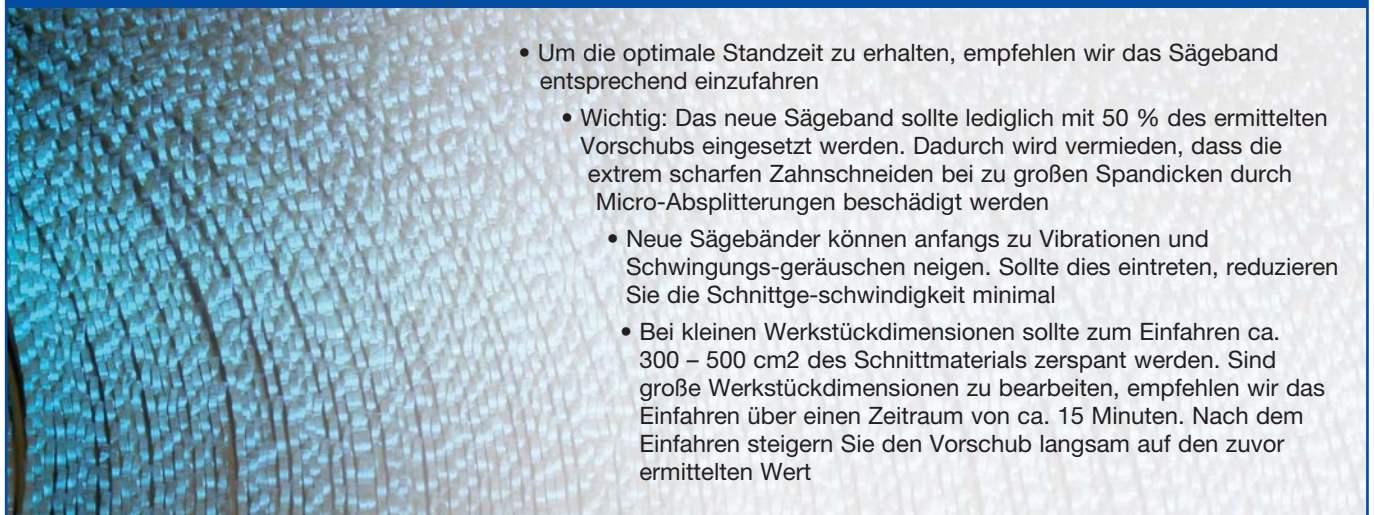
Abmessungen und Zahnteilung für Technolit® Bi-Metallsägeband „Bi-TECut“

Maße: 27 x 0,9 mm

Art.-Nr.	Breite in mm	Stärke in mm	Länge in mm	Zahnteilung pro Zoll	VPE	Art.-Nr.	Breite in mm	Stärke in mm	Länge in mm	Zahnteilung pro Zoll	VPE
700 251 0406	27	0,9	2.450	4/6	5	700 261 0406	27	0,9	2.760	4/6	5
700 251 0508	27	0,9	2.450	5/8	5	700 261 0508	27	0,9	2.760	5/8	5
700 251 0610	27	0,9	2.450	6/10	5	700 261 0610	27	0,9	2.760	6/10	5
700 252 0406	27	0,9	2.465	4/6	5	700 262 0406	27	0,9	2.800	4/6	5
700 252 0508	27	0,9	2.465	5/8	5	700 262 0508	27	0,9	2.800	5/8	5
700 252 0610	27	0,9	2.465	6/10	5	700 262 0610	27	0,9	2.800	6/10	5
700 253 0406	27	0,9	2.500	4/6	5	700 263 0406	27	0,9	2.825	4/6	5
700 253 0508	27	0,9	2.500	5/8	5	700 263 0508	27	0,9	2.825	5/8	5
700 253 0610	27	0,9	2.500	6/10	5	700 263 0610	27	0,9	2.825	6/10	5
700 254 0406	27	0,9	2.600	4/6	5	700 264 0406	27	0,9	2.830	4/6	5
700 254 0508	27	0,9	2.600	5/8	5	700 264 0508	27	0,9	2.830	5/8	5
700 254 0610	27	0,9	2.600	6/10	5	700 264 0610	27	0,9	2.830	6/10	5
700 255 0406	27	0,9	2.650	4/6	5	700 265 0406	27	0,9	2.835	4/6	5
700 255 0508	27	0,9	2.650	5/8	5	700 265 0508	27	0,9	2.835	5/8	5
700 255 0610	27	0,9	2.650	6/10	5	700 265 0610	27	0,9	2.835	6/10	5
700 256 0406	27	0,9	2.700	4/6	5	700 266 0406	27	0,9	2.845	4/6	5
700 256 0508	27	0,9	2.700	5/8	5	700 266 0508	27	0,9	2.845	5/8	5
700 256 0610	27	0,9	2.700	6/10	5	700 266 0610	27	0,9	2.845	6/10	5
700 257 0406	27	0,9	2.710	4/6	5	700 267 0406	27	0,9	2.860	4/6	5
700 257 0508	27	0,9	2.710	5/8	5	700 267 0508	27	0,9	2.860	5/8	5
700 257 0610	27	0,9	2.710	6/10	5	700 267 0610	27	0,9	2.860	6/10	5
700 258 0406	27	0,9	2.720	4/6	5	700 268 0406	27	0,9	2.865	4/6	5
700 258 0508	27	0,9	2.720	5/8	5	700 268 0508	27	0,9	2.865	5/8	5
700 258 0610	27	0,9	2.720	6/10	5	700 268 0610	27	0,9	2.865	6/10	5
700 259 0406	27	0,9	2.750	4/6	5	700 269 0406	27	0,9	2.880	4/6	5
700 259 0508	27	0,9	2.750	5/8	5	700 269 0508	27	0,9	2.880	5/8	5
700 259 0610	27	0,9	2.750	6/10	5	700 269 0610	27	0,9	2.880	6/10	5
700 260 0406	27	0,9	2.755	4/6	5	700 270 0406	27	0,9	2.890	4/6	5
700 260 0508	27	0,9	2.755	5/8	5	700 270 0508	27	0,9	2.890	5/8	5
700 260 0610	27	0,9	2.755	6/10	5	700 270 0610	27	0,9	2.890	6/10	5

Die letzten vier Stellen der Artikelnummer entsprechen der Zahnteilung des Metallsägebandes.

Richtiges Einfahren garantiert eine lange Lebensdauer!



- Um die optimale Standzeit zu erhalten, empfehlen wir das Sägeband entsprechend einzufahren
 - Wichtig: Das neue Sägeband sollte lediglich mit 50 % des ermittelten Vorschubs eingesetzt werden. Dadurch wird vermieden, dass die extrem scharfen Zahnschneiden bei zu großen Spandicken durch Micro-Absplitterungen beschädigt werden
 - Neue Sägebänder können anfangs zu Vibrationen und Schwingungs-geräuschen neigen. Sollte dies eintreten, reduzieren Sie die Schnittgeschwindigkeit minimal
 - Bei kleinen Werkstückdimensionen sollte zum Einfahren ca. 300 – 500 cm² des Schnittmaterials zerspannt werden. Sind große Werkstückdimensionen zu bearbeiten, empfehlen wir das Einfahren über einen Zeitraum von ca. 15 Minuten. Nach dem Einfahren steigern Sie den Vorschub langsam auf den zuvor ermittelten Wert



Abmessungen und Zahnteilung für Technolit® Bi-Metallsägeband „Bi-TECut“

Maße: 27 x 0,9 mm

Art.-Nr.	Breite in mm	Stärke in mm	Länge in mm	Zahnteilung pro Zoll	VPE
700 271 0406	27	0,9	2.910	4/6	5
700 271 0508	27	0,9	2.910	5/8	5
700 271 0610	27	0,9	2.910	6/10	5
700 272 0406	27	0,9	2.925	4/6	5
700 272 0508	27	0,9	2.925	5/8	5
700 272 0610	27	0,9	2.925	6/10	5
700 273 0406	27	0,9	2.940	4/6	5
700 273 0508	27	0,9	2.940	5/8	5
700 273 0610	27	0,9	2.940	6/10	5
700 274 0406	27	0,9	2.950	4/6	5
700 274 0508	27	0,9	2.950	5/8	5
700 274 0610	27	0,9	2.950	6/10	5
700 275 0406	27	0,9	3.000	4/6	5
700 275 0508	27	0,9	3.000	5/8	5
700 275 0610	27	0,9	3.000	6/10	5
700 276 0406	27	0,9	3.010	4/6	5
700 276 0508	27	0,9	3.010	5/8	5
700 276 0610	27	0,9	3.010	6/10	5
700 277 0406	27	0,9	3.020	4/6	5
700 277 0508	27	0,9	3.020	5/8	5
700 277 0610	27	0,9	3.020	6/10	5
700 278 0406	27	0,9	3.035	4/6	5
700 278 0508	27	0,9	3.035	5/8	5
700 278 0610	27	0,9	3.035	6/10	5
700 279 0406	27	0,9	3.100	4/6	5
700 279 0508	27	0,9	3.100	5/8	5
700 279 0610	27	0,9	3.100	6/10	5
700 280 0406	27	0,9	3.110	4/6	5
700 280 0508	27	0,9	3.110	5/8	5
700 280 0610	27	0,9	3.110	6/10	5
700 281 0406	27	0,9	3.120	4/6	5
700 281 0508	27	0,9	3.120	5/8	5
700 281 0610	27	0,9	3.120	6/10	5
700 282 0406	27	0,9	3.150	4/6	5
700 282 0508	27	0,9	3.150	5/8	5
700 282 0610	27	0,9	3.150	6/10	5
700 283 0406	27	0,9	3.180	4/6	5
700 283 0508	27	0,9	3.180	5/8	5
700 283 0610	27	0,9	3.180	6/10	5
700 284 0406	27	0,9	3.200	4/6	5
700 284 0508	27	0,9	3.200	5/8	5
700 284 0610	27	0,9	3.200	6/10	5
700 285 0406	27	0,9	3.250	4/6	5
700 285 0508	27	0,9	3.250	5/8	5
700 285 0610	27	0,9	3.250	6/10	5
700 286 0406	27	0,9	3.270	4/6	5
700 286 0508	27	0,9	3.270	5/8	5
700 286 0610	27	0,9	3.270	6/10	5
700 287 0406	27	0,9	3.280	4/6	5
700 287 0508	27	0,9	3.280	5/8	5

Art.-Nr.	Breite in mm	Stärke in mm	Länge in mm	Zahnteilung pro Zoll	VPE
700 287 0610	27	0,9	3.280	6/10	5
700 288 0406	27	0,9	3.310	4/6	5
700 288 0508	27	0,9	3.310	5/8	5
700 288 0610	27	0,9	3.310	6/10	5
700 289 0406	27	0,9	3.320	4/6	5
700 289 0508	27	0,9	3.320	5/8	5
700 289 0610	27	0,9	3.320	6/10	5
700 290 0406	27	0,9	3.350	4/6	5
700 290 0508	27	0,9	3.350	5/8	5
700 290 0610	27	0,9	3.350	6/10	5
700 291 0406	27	0,9	3.352	4/6	5
700 291 0508	27	0,9	3.352	5/8	5
700 291 0610	27	0,9	3.352	6/10	5
700 292 0406	27	0,9	3.353	4/6	5
700 292 0508	27	0,9	3.353	5/8	5
700 292 0610	27	0,9	3.353	6/10	5
700 293 0406	27	0,9	3.370	4/6	5
700 293 0508	27	0,9	3.370	5/8	5
700 293 0610	27	0,9	3.370	6/10	5
700 294 0406	27	0,9	3.420	4/6	5
700 294 0508	27	0,9	3.420	5/8	5
700 294 0610	27	0,9	3.420	6/10	5
700 295 0406	27	0,9	3.435	4/6	5
700 295 0508	27	0,9	3.435	5/8	5
700 295 0610	27	0,9	3.435	6/10	5
700 296 0406	27	0,9	3.440	4/6	5
700 296 0508	27	0,9	3.440	5/8	5
700 296 0610	27	0,9	3.440	6/10	5
700 297 0406	27	0,9	3.460	4/6	5
700 297 0508	27	0,9	3.460	5/8	5
700 297 0610	27	0,9	3.460	6/10	5
700 298 0406	27	0,9	3.500	4/6	5
700 298 0508	27	0,9	3.500	5/8	5
700 298 0610	27	0,9	3.500	6/10	5
700 299 0406	27	0,9	3.505	4/6	5
700 299 0508	27	0,9	3.505	5/8	5
700 299 0610	27	0,9	3.505	6/10	5
700 300 0406	27	0,9	3.560	4/6	5
700 300 0508	27	0,9	3.560	5/8	5
700 300 0610	27	0,9	3.560	6/10	5
700 301 0406	27	0,9	3.660	4/6	5
700 301 0508	27	0,9	3.660	5/8	5
700 301 0610	27	0,9	3.660	6/10	5
700 302 0406	27	0,9	3.700	4/6	5
700 302 0508	27	0,9	3.700	5/8	5
700 302 0610	27	0,9	3.700	6/10	5
700 303 0406	27	0,9	3.720	4/6	5
700 303 0508	27	0,9	3.720	5/8	5
700 303 0610	27	0,9	3.720	6/10	5
700 304 0406	27	0,9	3.750	4/6	5
700 304 0508	27	0,9	3.750	5/8	5
700 304 0610	27	0,9	3.750	6/10	5

Die letzten vier Stellen der Artikelnummer entsprechen der Zahnteilung des Metallsägebandes.



Abmessungen und Zahnteilung für Technolit® Bi-Metallsägeband „Bi-TECut“

Maße: 27 x 0,9 mm

Art.-Nr.	Breite in mm	Stärke in mm	Länge in mm	Zahnteilung pro Zoll	VPE
700 305 0406	27	0,9	3.760	4/6	5
700 305 0508	27	0,9	3.760	5/8	5
700 305 0610	27	0,9	3.760	6/10	5
700 306 0406	27	0,9	3.770	4/6	5
700 306 0508	27	0,9	3.770	5/8	5
700 306 0610	27	0,9	3.770	6/10	5
700 307 0406	27	0,9	3.800	4/6	5
700 307 0508	27	0,9	3.800	5/8	5
700 307 0610	27	0,9	3.800	6/10	5
700 308 0406	27	0,9	3.810	4/6	5
700 308 0508	27	0,9	3.810	5/8	5
700 308 0610	27	0,9	3.810	6/10	5
700 309 0406	27	0,9	3.820	4/6	5
700 309 0508	27	0,9	3.820	5/8	5
700 309 0610	27	0,9	3.820	6/10	5
700 310 0406	27	0,9	3.830	4/6	5
700 310 0508	27	0,9	3.830	5/8	5
700 310 0610	27	0,9	3.830	6/10	5
700 311 0406	27	0,9	3.900	4/6	5
700 311 0508	27	0,9	3.900	5/8	5
700 311 0610	27	0,9	3.900	6/10	5
700 312 0406	27	0,9	4.000	4/6	5
700 312 0508	27	0,9	4.000	5/8	5
700 312 0610	27	0,9	4.000	6/10	5
700 313 0406	27	0,9	4.020	4/6	5
700 313 0508	27	0,9	4.020	5/8	5
700 313 0610	27	0,9	4.020	6/10	5
700 314 0406	27	0,9	4.038	4/6	5
700 314 0508	27	0,9	4.038	5/8	5
700 314 0610	27	0,9	4.038	6/10	5
700 315 0406	27	0,9	4.064	4/6	5
700 315 0508	27	0,9	4.064	5/8	5
700 315 0610	27	0,9	4.064	6/10	5
700 316 0406	27	0,9	4.090	4/6	5
700 316 0508	27	0,9	4.090	5/8	5
700 316 0610	27	0,9	4.090	6/10	5
700 317 0406	27	0,9	4.100	4/6	5
700 317 0508	27	0,9	4.100	5/8	5
700 317 0610	27	0,9	4.100	6/10	5

Art.-Nr.	Breite in mm	Stärke in mm	Länge in mm	Zahnteilung pro Zoll	VPE
700 318 0406	27	0,9	4.120	4/6	5
700 318 0508	27	0,9	4.120	5/8	5
700 318 0610	27	0,9	4.120	6/10	5
700 319 0406	27	0,9	4.150	4/6	5
700 319 0508	27	0,9	4.150	5/8	5
700 319 0610	27	0,9	4.150	6/10	5
700 320 0406	27	0,9	4.160	4/6	5
700 320 0508	27	0,9	4.160	5/8	5
700 320 0610	27	0,9	4.160	6/10	5
700 321 0406	27	0,9	4.200	4/6	5
700 321 0508	27	0,9	4.200	5/8	5
700 321 0610	27	0,9	4.200	6/10	5
700 322 0406	27	0,9	4.240	4/6	5
700 322 0508	27	0,9	4.240	5/8	5
700 322 0610	27	0,9	4.240	6/10	5
700 323 0406	27	0,9	4.310	4/6	5
700 323 0508	27	0,9	4.310	5/8	5
700 323 0610	27	0,9	4.310	6/10	5
700 324 0406	27	0,9	4.345	4/6	5
700 324 0508	27	0,9	4.345	5/8	5
700 324 0610	27	0,9	4.345	6/10	5
700 325 0406	27	0,9	4.350	4/6	5
700 325 0508	27	0,9	4.350	5/8	5
700 325 0610	27	0,9	4.350	6/10	5
700 326 0406	27	0,9	4.520	4/6	5
700 326 0508	27	0,9	4.520	5/8	5
700 326 0610	27	0,9	4.520	6/10	5
700 327 0406	27	0,9	4.640	4/6	5
700 327 0508	27	0,9	4.640	5/8	5
700 327 0610	27	0,9	4.640	6/10	5
700 328 0406	27	0,9	4.870	4/6	5
700 328 0508	27	0,9	4.870	5/8	5
700 328 0610	27	0,9	4.870	6/10	5
700 329 0406	27	0,9	4.900	4/6	5
700 329 0508	27	0,9	4.900	5/8	5
700 329 0610	27	0,9	4.900	6/10	5
700 330 0406	27	0,9	4.980	4/6	5
700 330 0508	27	0,9	4.980	5/8	5
700 330 0610	27	0,9	4.980	6/10	5

Die letzten vier Stellen der Artikelnummer entsprechen der Zahnteilung des Metallsägebandes.