

Industrielle  
Sägebänder

# Fabrosor

[fabrosor.de/de](https://fabrosor.de/de)

## Geometrie K

# M42 POSITIVE

Preisgünstiges Sägeband  
für feste Materialien

### Anwendungen

- Universell einsetzbar in jeder Werkstatt
- Effektive Reduzierung der Trennungskosten
- Massive und dickwandige Werkstoffe
- Gehrungsbandsägen mit Schwenkkopf
- Metalle bis zu einer Zugfestigkeit 1000 N/mm<sup>2</sup>

### Eigenschaften

- Schneidkante M42
- Zahnspanwinkel Positiv „K“
- Variable Zahnteilung
- Schnittlängen 40 bis 1000 mm

BREITE x DICKE	ANZAHL DER ZÄHNE PRO ZOLL (ZPZ)						
	0,75-1,25	1,0-1,5	1,4-2	2-3	3-4	4-6	5-8
20 x 0,90 mm					K-10	K-7	K-3
27 x 0,90 mm				K-10	K-10	K-7	K-3
34 x 1,10 mm				K-10	K-10	K-7	K-3
41 x 1,30 mm			K-10	K-10	K-10	K-7	K-3
54 x 1,60 mm	K-10	K-10	K-10	K-10	K-10	K-7	
67 x 1,60 mm	K-10	K-10	K-10	K-10	K-10		
80 x 1,60 mm	K-10	K-10					

## Geometrie K

# M42P POSITIVE

Universelles Werkzeug  
für kleine und große Querschnitte

### Anwendungen

Industrielle Anwendung

Massive und dickwandige Werkstoffe

Edelstahl und Werkzeugstähle

Einzel-, Lagen- und Bündelschneiden

Metalle bis zu einer Zugfestigkeit 1000 N/mm<sup>2</sup>

### Eigenschaften

Pulvermetallurgie M42P

Zahnspanwinkel Positiv „K“

Variable Zahnteilung

Schnittlängen 40 bis 1000 mm

BREITE × DICKE	ANZAHL DER ZÄHNE PRO ZOLL (ZPZ)						
	0,75-1,25	1,0-1,5	1,4-2	2-3	3-4	4-6	5-8
20 × 0,90 mm						K-7	K-3
27 × 0,90 mm				K-10	K-10	K-7	K-3
34 × 1,10 mm				K-10	K-10	K-7	K-3
41 × 1,30 mm			K-10	K-10	K-10	K-7	
54 × 1,60 mm	K-10	K-10	K-10	K-10	K-10	K-7	
67 × 1,60 mm	K-10	K-10	K-10	K-10	K-10		
80 × 1,60 mm	K-10	K-10					

## Geometrie P

# M42 PROFILE

Preisgünstiges Sägeband  
zum Schneiden von Profilen

### Anwendungen

Effektive Reduzierung der Trennungskosten

Bei schwierigen Betriebsbedingungen

Dünnwandige Werkstoffe aus Edelstahl

Baustahlprofile und -träger

Metalle bis zu einer Zugfestigkeit 1000 N/mm<sup>2</sup>

### Eigenschaften

Schneidkante M42

Zahnspanwinkel Positiv „P“

Variable Zahnteilung

Schnittlängen bis zu 350 mm

Profilabmessungen 30×3 bis 350×80 mm

BREITE × DICKE	ANZAHL DER ZÄHNE PRO ZOLL (ZPZ)						
	2-3	3-4	4-6	5-7	7-9	8-11	12-16
13 × 0,65 mm						P-7*	
20 × 0,90 mm			P-7*	P-7*	P-7*	P-7*	P-7*
27 × 0,90 mm		P-7	P-7	P-7	P-7*	P-7	P-7*
34 × 1,10 mm	P-7	P-7	P-7	P-7			
41 × 1,30 mm	P-7	P-7	P-7				
54 × 1,60 mm	P-7*	P-7	P-7				
67 × 1,60 mm	P-7*	P-7					

\* Nur auf bestimmte Längen geschweißt erhältlich

## Geometrie P

# M42P PROFILE

Das perfekte Sägeband  
für Profile und Rohre

### Anwendungen

Einzel-, Lagen- und Bündelschneiden

Metall- und Stahlprofile und -träger

Werkstatt- und industrielle Anwendungen

Die ideale Lösung für alle Vibrationsschnitte

Metalle bis zu einer Zugfestigkeit 1000 N/mm<sup>2</sup>

### Eigenschaften

Pulvermetallurgie M42P

Zahnspanwinkel Positiv „P“

Variable Zahnteilung

Schnittlängen 40 bis 350 mm

Profilabmessungen 80×8 bis 350×80 mm

BREITE × DICKE	ANZAHL DER ZÄHNE PRO ZOLL (ZPZ)			
	2-3	3-4	4-6	5-7
27 × 0,90 mm		P-7	P-7	P-7
34 × 1,10 mm	P-7	P-7	P-7	
41 × 1,30 mm	P-7	P-7	P-7	
54 × 1,60 mm		P-7	P-7	
67 × 1,60 mm		P-7		

## Geometrie S

# M42 STANDARD

Universelles Sägeband  
für jede Werkstatt

### Anwendungen

- Perfekt für handgeführte Bandsägen
- Blockschneiden kleinerer Werkstücke
- Dünnwandige Profile und Rohre
- Effektive Reduzierung der Trennungskosten
- Metalle bis zu einer Zugfestigkeit 1000 N/mm<sup>2</sup>

### Eigenschaften

- Schneidkante M42
- Zahnspanwinkel Null „S“
- Variable oder konstante Zahnteilung
- Schnittlängen bis zu 120 mm
- Profilabmessungen 20×2 bis 120×6 mm

BREITE × DICKE	ANZAHL DER ZÄHNE PRO ZOLL (ZPZ)						
	6-10	8-12	10-14	14-18	4	6	14
13 × 0,65 mm	S-0	S-0	S-0	S-0	S-0	S-0	S-0
20 × 0,90 mm	S-0	S-0	S-0				
27 × 0,90 mm	S-0	S-0	S-0				
34 × 1,10 mm	S-0	S-0					
41 × 1,30 mm	S-0						



## Geometrie K

# M51P POSITIVE

Ideales Sägeband  
für harte Materialien



### Anwendungen

Massive Werkstoffe

Geschmiedete Sinteringots

Hochlegierte austenitische Werkstoffe

Um eine lange Lebensdauer zu erreichen

Metalle bis zu einer Zugfestigkeit 1400 N/mm<sup>2</sup>

### Eigenschaften

Pulvermetallurgie M51P

Zahnspanwinkel Positiv „K“

Variable Zahnteilung

Schnittlängen 40 bis 1000 mm

BREITE x DICKE	ANZAHL DER ZÄHNE PRO ZOLL (ZPZ)						
	0,85-1,30	1,0-1,5	1,4-2	2-3	3-4	4-6	5-8
27 x 0,90 mm				K-7	K-10	K-7	K-3
34 x 1,10 mm			K-10	K-10	K-10	K-7	K-3
41 x 1,30 mm			K-10	K-10	K-10	K-7	K-3
54 x 1,60 mm		K-12	K-10	K-10	K-10	K-7	
67 x 1,60 mm	K-10	K-12	K-10				
80 x 1,60 mm	K-10	K-12					



Geometrie K+

# M42P PLUS

Leistungsstarkes Sägebund  
für alle gängigen Stahlsorten

## Anwendungen

Hersteller großer Stahlblöcke

Stahlhändler und große Schneideanlagen

Spezielle und zähe Nichteisenlegierungen

Für längere Schnitte und gesteigerte Produktivität

Metalle bis zu einer Zugfestigkeit 1000 N/mm<sup>2</sup>

## Eigenschaften

Pulvermetallurgie M42P

Zahnspanwinkel Positiv „K+“

Variable Zahnteilung

Schnittlängen 80 bis 1400 mm

BREITE × DICKE	ANZAHL DER ZÄHNE PRO ZOLL (ZPZ)				
	0,75-1,25	1,0-1,5	1,4-2	2-3	3-4
27 × 0,90 mm				K-13	K-13
34 × 1,10 mm				K-13	K-13
41 × 1,30 mm			K-13	K-13	K-13
54 × 1,60 mm		K-13	K-13	K-13	
67 × 1,60 mm		K-13	K-13		
80 × 1,60 mm	K-13	K-13			



Geometrie K+

# M51P PLUS

Leistungsstarkes Sägeband  
für harte Materialien

## Anwendungen

Industrieunternehmen und große Schneideanlagen

Händler verschiedener Stahlsorten

Hochlegierte austenitische Werkstoffe

Für längere Schnitte und gesteigerte Produktivität

Metalle bis zu einer Zugfestigkeit 1500 N/mm<sup>2</sup>

## Eigenschaften

Pulvermetallurgie M51P

Zahnspanwinkel Positiv „K+“

Variable Zahnteilung

Schnittlängen 80 bis 1400 mm

BREITE x DICKE	ANZAHL DER ZÄHNE PRO ZOLL (ZPZ)				
	0,75-1,25	1,0-1,5	1,4-2	2-3	3-4
27 x 0,90 mm				K-13	K-13
34 x 1,10 mm				K-13	K-13
41 x 1,30 mm			K-13	K-13	K-13
54 x 1,60 mm		K-13	K-13	K-13	
67 x 1,60 mm		K-13	K-13		
80 x 1,60 mm	K-13	K-13			

# SÄGEBAND AUSWÄHLEN

## Das Zahnmaterial bestimmt die Qualität der Sägebänder

### Bimetallbänder mit M42

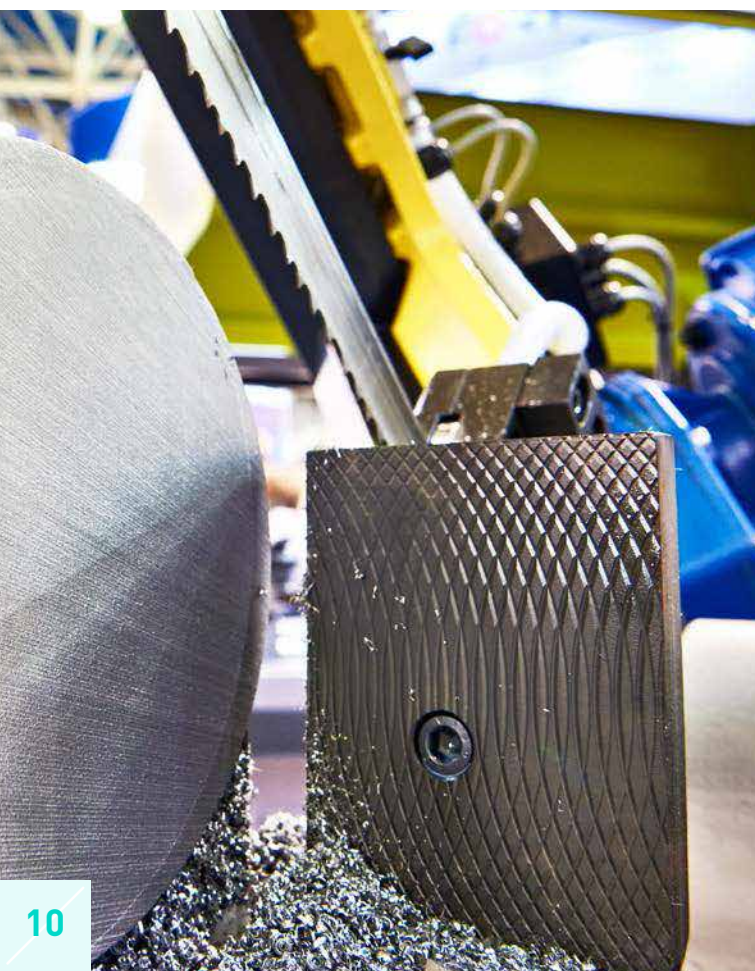
Die vielseitigsten Sägebänder, die bis zu 90 % aller Schneidvorgänge abdecken. Große Auswahl an Geometrien, Abmessungen und Getriebearten.

### Bimetallbänder mit M51

Geeignet zum Schneiden von Edelstahl als auch von säurebeständigen, wärmebehandelten und hitzebeständigen Stählen. Hohe Abriebfestigkeit.

### Hartmetall-Schneiden

Der Hauptvorteil liegt in der hohen Produktivität und Leistungsfähigkeit. Die besten Ergebnisse lassen sich jedoch nur mit geeigneten Bandsägen erzielen.



## Geeignete Zahngeometrie für Ihr Schneidwerkstoff

### Standard S

- Werkstoffe mit kleinem Querschnitt
- Werkzeug- und Gussstahl
- Werkstoffe mit höherem Kohlenstoffgehalt

### Profil P

- Profilmaterial der O-, L-, I-, T-, H-, U-Form
- Schneiden von Bündeln und Lagen
- Vibrationen beim Schneiden

### Positiv K

- Massive Werkstoffe in größeren Formaten
- Dickwandige Rohre, nichtmetallische Werkstoffe
- Rostfreie und säurebeständige Stähle

# VERLÄNGERN DER LEBENS- DAUER DES SÄGEBANDES

## Einlauf der Sägebänder

Um eine gute Schnittleistung und eine hohe Nutzungsdauer zu erreichen, muss das Sägebänder zunächst eingeschnitten werden, damit die Schneiden leicht verrundet werden. Andernfalls besteht die Gefahr eines großflächigen Ausbruchs der Zahnschneiden und damit einer deutlichen Verkürzung der Nutzungsdauer.

### Den Einlauf folgendermaßen durchführen

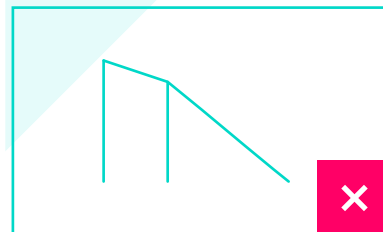
- Durch Einstellen der Schnittgeschwindigkeit auf 75 % und der Vorschubgeschwindigkeit auf 50 % der empfohlenen Werte.
- Bei großflächigen Materialien durch Abschneiden von ca. 500 cm<sup>2</sup>.
- Bei kleineren Materialien durch Schneiden für etwa 15 Minuten.
- Bei Vibrationen ist die Schnittgeschwindigkeit des Sägeblatts zu reduzieren.

## Prüfung der Späne

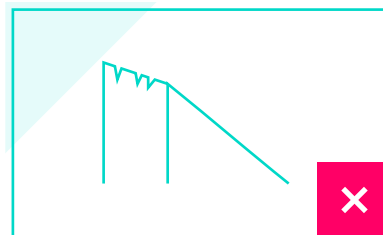
Die Richtigkeit der Schnittparameter lässt sich an den Spänen ablesen, die das Band beim Schnitt verlassen. Die Form der Späne wird durch die gewählte Verzahnung, die Geschwindigkeit des Sägebänderes sowie durch den Vorschub beeinflusst. Für die meisten Werkstoffe ist eine dicke und blaue Späne nicht korrekt, feiner Staub bedeutet unnötige Behutsamkeit. Ebenso sollte man sich vor stark verdrehten Spänen hüten, die auf eine Spaltverstopfung hindeuten und die Ursache für einen Zahnbruch sein können.



Richtiges Einlaufen des Sägebänderes schafft eine stabile Schnittkante



Neues Werkzeug mit extrem geringer Schneidverrundung



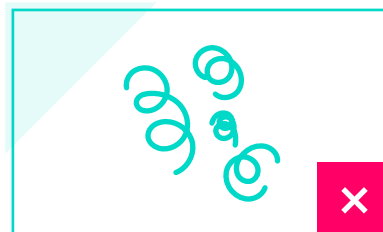
Falsches Einlaufen führt zu Mikrorissen an der Schneidkante



Leicht gedrehte Späne – richtige Schnittwerte



Dünne oder pulverförmige Späne – den Vorschub beschleunigen oder die Schnittgeschwindigkeit des Sägeblatts verringern



Dicke, schwere oder blaue Späne – den Vorschub verlangsamen oder die Schnittgeschwindigkeit des Sägebänderes erhöhen

# Fabrosor

**Hergestellt und verpackt  
mit höchster Präzision**

ALGER s.r.o. (GmbH)  
Zisov 63, CZ-28504 Vavrinec  
saegen@fabrosor.de  
fabrosor.de/de