



# Sägebänder

Produktübersicht

**Bimetal- und Hartmetall-Sägebänder**

+ Übersicht Maschinen, Zubehör, Hilfsstoffe



Sägebandbestellung  
0800-1 777 000



Digitaler Sägebandberater  
<https://baender.amada-mt.de>



Schnittkosten online berechnen  
<https://schnittkosten.de>



# Über 50 Jahre Wirtschaftlichkeit und Höchstleistung

Die AMADA Gruppe mit mehr als 9250 Mitarbeitern\* und ca. 2,7 Mrd. Euro Jahresumsatz\* steht für zukunftsweisende Fertigungslösungen, die ein Höchstmaß an Wirtschaftlichkeit und Produktivität bei maximaler Umweltverträglichkeit erzielen.

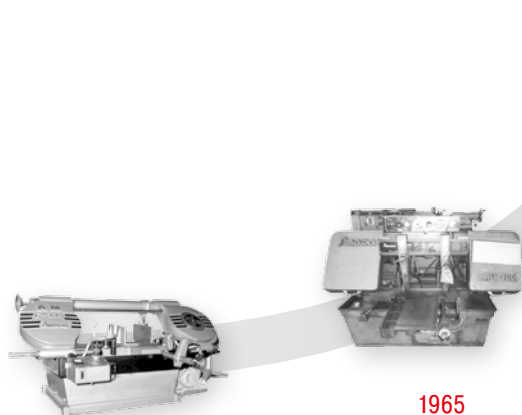
Die Sägetechnik ist seit der Gründung mit dem Unternehmen verwurzelt und bildet bis heute eines der Standbeine des Unternehmens. Durch Entwicklung und Fertigung von Maschinen und Werkzeugen entsteht eine einzigartige Synergie. Mit einem weltweiten Jahresumsatz von mehr als 297 Mio. Euro/Jahr\* ist der Bereich Sägetechnik in der Branche unübertroffen.

Die kontinuierliche Weiterentwicklung der Sägemaschinen und Materialien erfordert gleichzeitig immer neue Werkzeuge. Neue Werkzeuge fordern wiederum neue Leistungsbereiche, welche die Weiterentwicklung der Maschinen vorantreibt.

AMADA kann Ihnen so jederzeit die leistungsfähigste und wirtschaftlichste Lösung für Ihren Sägebetrieb anbieten. Durch unser Testprogramm machen wir den Erfolg für Sie mess- und nachvollziehbar. Wir laden Sie ein, sich davon direkt in Ihrem Sägebetrieb zu überzeugen. Dabei spielt es keine Rolle, ob Sie AMADA Sägemaschinen oder Wettbewerbsmaschinen einsetzen.

Sprechen Sie unseren Außendienst an oder vereinbaren Sie direkt unter [vorteil@amadamachinetools.de](mailto:vorteil@amadamachinetools.de) einen Sägetest.

\* Stand 04/2019



**1956**  
■ AM C 225

**1962**  
■ Kohlenstoffstahl-  
Sägebänder

**1965**  
■ RH 300

**1968**  
■ Bimetall-Sägebänder

**1971**  
■ Hartmetall-Sägebänder

**1990**  
■ CTB 400  
erster Hartmetall CNC-Vollautomat  
■ SIGMA Bimetall-Sägebänder

**2005**  
■ Double-Pulse-Cutting Bandsägeautomat  
■ Hartmetall-Sägebänder  
- AXCELA G  
- AXCELA H  
■ SMART CUT Sägebänder

**2012**  
■ 2. Generation PCSAW  
■ Hartmetall-Sägebänder  
- AXCELA S  
- AXCELA B

**2013**  
■ Hartmetall-Sägebänder  
- AXCELA ALB  
- AXCELA HMAX  
- AXCELA A

**2014**  
■ DYNASAW 530  
■ Bimetall-Sägebänder SUPER8

**2016**  
■ Bimetall-Sägebänder  
- neues Protector M42 Design  
■ Hartmetall-Sägebänder  
- SMART CUT AXCELA S  
- SMART CUT AXCELA B  
- SMART CUT AXCELA G

**2017**  
■ Hochleistungssäge HPSAW 310  
■ Hartmetall-Sägebänder  
- AXCELA HP/HP1  
- AXCELA C-S7

**2019**  
■ Hartmetall-Sägebänder  
- AXCELA STRIKER G  
- AXCELA BOOSTER  
■ Diamantsäge DBSAW 500  
■ Gehrungssägen VT 3850 / VT 4555





AMADA Austria GmbH – Ternitz



AMADA Austria GmbH – Ternitz



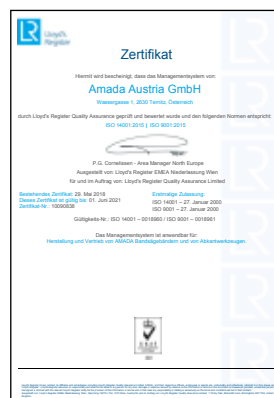
Online Prozesskontrolle bei der Sägebandfertigung



## QUALITÄT „MADE IN AUSTRIA“

Mitte der 80er Jahre errichtete die AMADA Gruppe eine Produktionsstätte für die Fertigung von Sägebändern und Abkantwerkzeugen in der ca. 60 km südlich von Wien liegenden Stadt Ternitz. Die Produktionsstätte dient der schnellen Belieferung des europäischen Marktes, so dass Lieferzeiten innerhalb weniger Werkzeuge die Regel sind. Nach Abschluss der Bauphase von 1986 bis Mitte 1987 und nach Installation und Inbetriebnahme der Fertigungsmaschinen, begann im Juli 1987 zunächst die automatische Großserienfertigung von Bimetall-Sägebändern.

Im Oktober 1988 wurde mit der Fertigung von Abkantwerkzeugen für die Blechbearbeitung begonnen und 2003 startete die europäische Produktion von hartmetallbestückten Sägebändern. Die ständig steigende Nachfrage erforderte zwischenzeitlich weitere Erweiterungen. Im Laufe des Jahres 2012 wurden weitere Fertigungslinien für die Produktion von Hartmetallsägebändern installiert. Somit ist eine permanente Spitzenstellung gewährleistet.



Garant für die hohe Qualität der bei AMADA Austria GmbH gefertigten Produkte ist ein seit Januar 1997 bestehendes und von Lloyd's Register zertifiziertes Qualitätssicherungssystem nach ISO 9001. Ebenso sind unsere Umweltmanagementsysteme nach ISO 14001 zertifiziert.



# AMADA SÄGEBÄNDER



## | AXCELA HARTMETALL-SÄGEBÄNDER

Hartmetallbestückte Hochleistungs-Sägebänder für höchste Sägeleistung bei Materialien, die mit herkömmlichen Bimetall-Sägebändern nur bedingt oder gar nicht gesägt werden können.

## | BESCHICHTETE HARTMETALL-SÄGEBÄNDER

### **AXCELA HP-Serie**

#### **6-7 AXCELA HP/HP1**

- Spezialband für extrem leistungsfähige Maschinen wie HPSAW 310
- besonders harte Beschichtung für höchste Verschleißfestigkeit (EXCOAT-DP)

### **AXCELA G-Serie**

#### **8-9 AXCELA G**

- universeller Einsatzbereich bis hin zu Nickelbasislegierungen
- besonders harte Beschichtung für höchste Verschleißfestigkeit (EXCOAT-DP)
- SMARTCUT Variante erhältlich (41 x 0,9 mm)

### **Andere beschichtete AXCELA Bänder**

#### **10-11 AXCELA STRIKER® G** (erhältlich ab 1.10.2019)

- beschichtetes Hartmetall-Sägeband für wechselnde Einsatzgebiete
- hinterlegte Einsatzparameter für Wettbewerbsprodukte können 1:1 übernommen werden

## I UNBESCHICHTETE HARTMETALL-SÄGEBÄNDER

### **AXCELA H-Serie**

- 12-13 **AXCELA H**
  - schwer zerspanbare Werkstoffe, insbesondere NE-Metalle und Sonderlegierungen
- 12-13 **AXCELA H-AP**
  - schwer zerspanbare Werkstoffe mit Neigung zum Klemmen
- 14-15 **AXCELA HMAX**
  - Einsatzbereich: Kolbenstangen, randschichtgehärtetes Material

### **AXCELA A-Serie**

- 16-17 **AXCELA A**
  - besonders geeignet für Aluminiumguss und hohe Bandgeschwindigkeiten, Automotive-Anwendungen
- 18-19 **AXCELA ALB**
  - Hochleistungswerkzeug für Aluminiumplattensägen mit sehr hoher Bandgeschwindigkeit und Schnittleistung

### **AXCELA STRIKER®-Serie**

- 20-21 **AXCELA STRIKER®**
  - robustes Hartmetall-Sägeband für wechselnde Einsatzgebiete
  - hinterlegte Einsatzparameter für Wettbewerbsprodukte können 1:1 übernommen werden

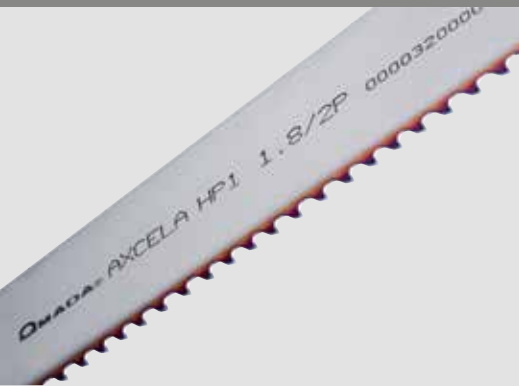
### **AXCELA S-Serie**

- 22-23 **AXCELA S**
  - Universalwerkzeug für Stahl und Guss auf modernen CNC-Maschinen, gute Ergebnisse auch bei NE-Metallen
  - SMARTCUT Variante erhältlich (41 x 0,9 mm)

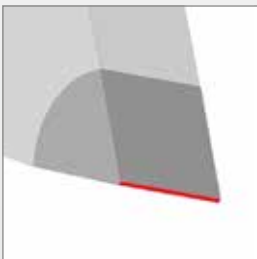
### **AXCELA B-Serie**

- 24-25 **AXCELA B**
  - Universalwerkzeug für Stahl und Guss insbesondere für Maschinen ohne Hartmetallvorbereitung
  - SMARTCUT Variante erhältlich (41 x 0,9 mm)
- 26-27 **AXCELA BOOSTER** (erhältlich ab 1.10.2019)
  - geschränktes Hartmetallsägeband für leistungsfähige Standardsägen

# AXCELA HP1



## | AXCELA HP/HP1



Mikrophase

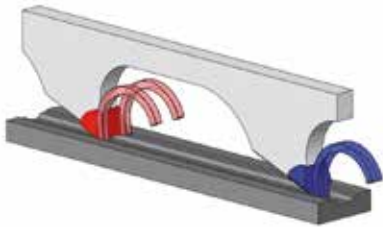
Hochleistungs Hartmetall-Sägeband für extrem leistungsfähige Maschinen wie AMADA HPSAW 310.

### Eigenschaften

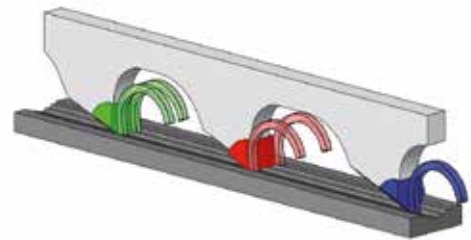
- beschichtetes Hartmetall-Sägeband
- für Einsatz mit hohen Bandgeschwindigkeiten auf extrem leistungsstarken Maschinen
- AXCELA HP bei Hauptanwendung Edelstahl und Werkzeugstähle
- AXCELA HP1 bei Hauptanwendung Baustahl

### Vorteile

- hohe Standzeit bei gleichzeitig hoher Leistung
- optimiertes Design für ruhigen und vibrationsarmen Lauf



B2 Zahnmuster



B3 Zahnmuster



### Einsatz Werkstoffe – AMADA AXCELA HP/HP1

Empfohlen	Geeignet	Bedingt geeignet *
Baustahl, Vergütungsstahl, rostfreier Stahl, Gussstahl, Aluminiumwerkstoffe	Kaltarbeitsstahl, Warmarbeitsstahl	Nickelwerkstoffe, Titanwerkstoffe, Kupferwerkstoffe

Anmerkung: Bei Hauptanwendung Baustahl Ausführung HP1 verwenden.

### Auswahl der Zahnteilung – Lieferformen AMADA AXCELA HP/HP1

Höhe	Dicke	1,4/1,6 B3	1,8/2 B2
67	1,6	●	●

B2 = 2er Zahngruppe, B3 = 3er Zahngruppe

Baustahl

Vergütungsstahl

Kaltarbeitsstahl

Warmarbeitsstahl

rostfreier Stahl

Gussstahl

Aluminiumwerkstoffe

Nickelwerkstoffe

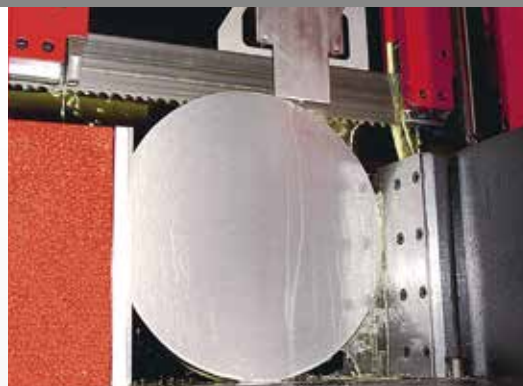
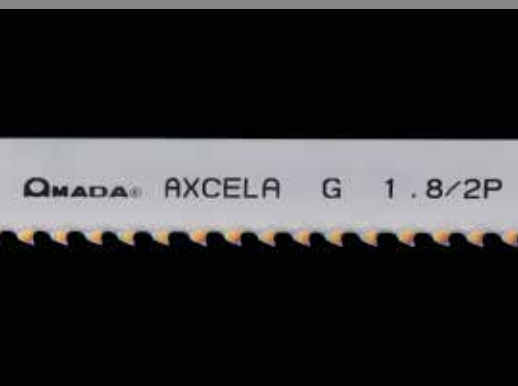
Titanwerkstoffe

Kupferwerkstoffe

**Empfohlene Einfahrfläche:** Gesteuert durch Maschine

\* Bezüglich Anwendungshinweisen sprechen Sie bitte Ihren AMADA Vertriebsbeauftragten an.

## AXCELA G



Maximale Leistung in Verbindung mit der AMADA PCSAW-Serie

## | AXCELA G

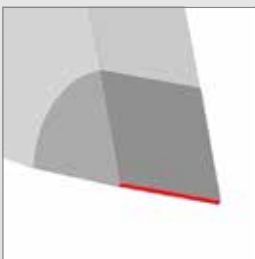
Hartmetallbestückte Hochleistungs-Sägebänder für höchste Sägeleistung bei Materialien, die mit herkömmlichen Bi-Metallsägebändern nur bedingt gesägt werden können.



EXCOAT-DP Beschichtung

### Eigenschaften

- EXCOAT-DP Beschichtung  
(AXCELA G2 = goldfarbene TiN Beschichtung, AXCELA G4 = schwarze TiAlN Beschichtung)
- sektionaler Schnittkanal
- Mikrofase
- für leistungsstarke Sägemaschinen
- SMARTCUT Variante erhältlich (41 x 0,9 mm)

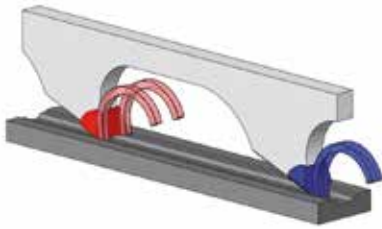


Mikrofase

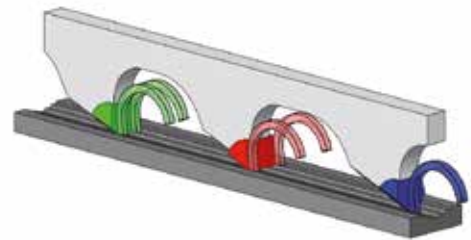
### Vorteile

- höchste Härte und Verschleißfestigkeit
- hervorragende Temperaturbeständigkeit
- ideal für Hochleistungszerspanung von legierten Stählen und NE-Werkstoffen





B2 Zahnmuster



B3 Zahnmuster



### Einsatz Werkstoffe – AMADA AXCELA G

Empfohlen	Geeignet	Bedingt geeignet *
Baustahl, Vergütungsstahl, Kaltarbeitsstahl, Warmarbeitsstahl, rostfreier Stahl, Gussstahl, Schnellarbeitsstahl, Nickelwerkstoffe, Titanwerkstoffe, Kupferwerkstoffe	hochwarmfester Stahl	Kugellagerstahl, Aluminiumwerkstoffe

### Auswahl der Zahnteilung – Lieferformen AMADA AXCELA G

Höhe	Dicke	0,9/1,1 B3	1,4/1,6 B3	1,8/2 B2
41	0,9			●
41	1,3			●
54	1,6	●	●	●
67	1,6	●	●	●

B2 = 2er Zahngruppe, B3 = 3er Zahngruppe

### Auswahl der Zahnteilung – Lieferformen AMADA AXCELA G2

Höhe	Dicke	1,8/2 B2
34	1,1	●
41	1,3	●
54	1,3	●

### Auswahl der Zahnteilung – Lieferformen AMADA AXCELA G4

Höhe	Dicke	1,8/2 B2
41	1,3	●

Hinweis: AXCELA G2 hat TiN (gold) anstelle EXCOAT-DP Beschichtung (violett)

- Baustahl
- Vergütungsstahl
- Kaltarbeitsstahl
- Warmarbeitsstahl
- rostfreier Stahl
- Gussstahl
- Schnellarbeitsstahl
- hochwarmfester Stahl
- Kugellagerstahl
- Aluminiumwerkstoffe
- Nickelwerkstoffe
- Titanwerkstoffe
- Kupferwerkstoffe

Empfohlene Einfahrfläche: –

\* Bezüglich Anwendungshinweisen sprechen Sie bitte Ihren AMADA Vertriebsbeauftragten an.

# AXCELA STRIKER® G

erhältlich ab 1.10.2019



## | AXCELA STRIKER® G



TiNAl Hochleistungsbeschichtung

**Robustes beschichtetes Hartmetall-Sägeband für wechselnde Einsatzgebiete.**

Beschichtete Variante des AXCELA STRIKER® zur Substitution von Wettbewerbsprodukten ohne Veränderung der Einsatzparameter.

### Eigenschaften

- beschichtetes Hartmetall-Sägeband
- sektionaler Schnittkanal
- robuste Schneidgeometrie
- für Produktionsmaschinen
- erweitertes Gruppendesign für vibrationsarmen Lauf

### Vorteile

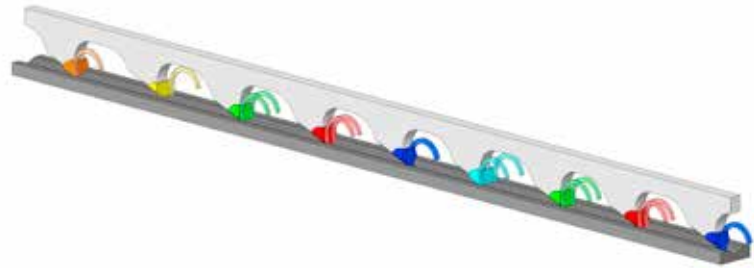
- reduzierte Klemmneigung bei Materialien mit inneren Spannungen
- hinterlegte Einsatzparameter für Wettbewerbsprodukte können 1:1 übernommen werden
- hohe Leistungsreserven zur Steigerung der Sägeleistung vorhanden
- lange Lebensdauer durch Beschichtung vermindert Stillstandszeit

### Anmerkung

Das innovative Design des AXCELA STRIKER® erlaubt ein breites Anwendungsspektrum ohne dass im Betrieb vorhandene Einsatzparameter verändert werden müssen. Gleichzeitig bietet sich jedoch bei einer Parameteroptimierung die Möglichkeit die Sägeleistung signifikant zu erhöhen.



V7 Zahnmuster



V9 Zahnmuster

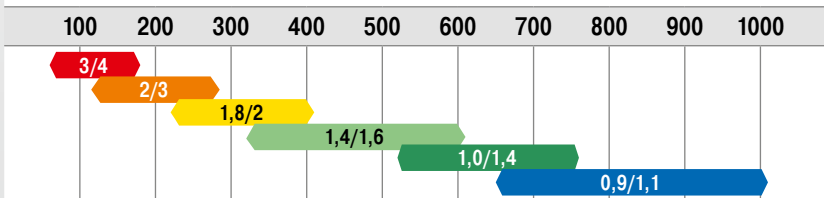


### Einsatz Werkstoffe – AMADA AXCELA STRIKER®

Empfohlen	Geeignet
Baustahl, Vergütungsstahl, Kaltarbeitsstahl, Warmarbeitsstahl, rostfreier Stahl, Gussstahl, Schnellarbeitsstahl, Aluminiumwerkstoffe, Kupferwerkstoffe	Hochwarmfester Stahl, Kugellagerstahl, Nickelwerkstoffe, Titanwerkstoffe

### Verzahnungswahl – AMADA AXCELA STRIKER®

Die speziellen Optimierungen des AXCELA STRIKER® machen eine von den normalen AMADA Empfehlungen abweichende Verzahnungswahl notwendig. Bitte orientieren Sie sich an dieser Tabelle (Materialdicke in mm).



### Auswahl der Zahnteilung – Lieferformen AMADA AXCELA STRIKER®

Höhe	Dicke	1,0/1,4 V9	1,4/1,6 V7	1,8/2 V7	2/3 V7	3/4 V7
34	1,1				•	•
41	1,3				•	•
54	1,6		•	•	•	
67	1,6	•	•	•		

- Baustahl
- Vergütungsstahl
- Kaltarbeitsstahl
- Warmarbeitsstahl
- rostfreier Stahl
- Gussstahl
- Schnellarbeitsstahl
- hochwarmfester Stahl
- Kugellagerstahl
- Aluminiumwerkstoffe
- Nickelwerkstoffe
- Titanwerkstoffe
- Kupferwerkstoffe

Empfohlene Einfahrfläche: –

\* Bezüglich Anwendungshinweisen sprechen Sie bitte Ihren AMADA Vertriebsbeauftragten an.

# AXCELA H / H-AP



## | AXCELA H / H-AP



Maximale Leistung in Verbindung mit der AMADA PCSAW-Serie

Leistungsfähiges Hartmetall-Sägeband für schwer zerspanbare Werkstoffe in Verbindung mit Hochleistungs-Maschinen.

### Eigenschaften

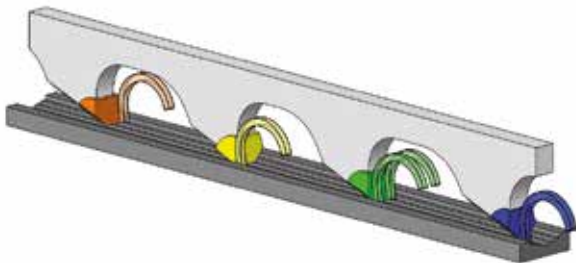
- unbeschichtetes Hartmetall-Sägeband
- optimierte Zahngeometrie für den Einsatz bei Luft- und Raumfahrtmaterialien
- für Einsatz auf leistungsstarken Maschinen

### Vorteile

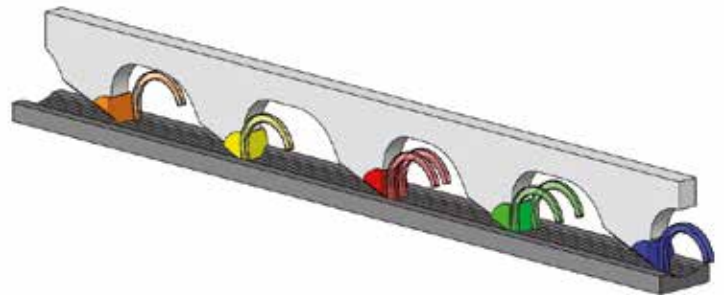
- einsetzbar bei Stählen mit ungünstiger Oberflächenbeschaffenheit
- durch den Einsatz der AP Variante kann das aufwändige Setzen von Keilen in den Schnittkanal vermieden werden und die Standzeit des Sägewerkzeugs wird verbessert
- optimal für zähe und schwer zerspanbare NE-Werkstoffe, wie Ti, Ni, Zr etc.



Unbeschichtet



V4 Zahnmuster



V5 Zahnmuster



### Einsatz Werkstoffe – AMADA AXCELA H

Empfohlen	Bedingt geeignet *
Vergütungsstahl, Warmarbeitsstahl, rostfreier Stahl, hochwarmfester Stahl, Aluminiumwerkstoffe, Nickelwerkstoffe, Titanwerkstoffe, Kupferwerkstoffe	Baustahl, Kaltarbeitsstahl, Gussstahl, Schnellarbeitsstahl, Kugellagerstahl

### Auswahl der Zahnteilung – Lieferformen AMADA AXCELA H

Höhe	Dicke	0,5/0,8 V5	0,9/1,1 V5	1,4/1,6 V5	1,8/2 V4	2/3 V4	3/4 V4
34	1,1				•	•	
41	1,3			•	•	•	•
54	1,6		•	•	•	•	
67	1,6		•	•			
80	1,6	•	•				

V4 = 4er Zahngruppe, V5 = 5er Zahngruppe

### Auswahl der Zahnteilung – Lieferformen AMADA AXCELA H AP

Höhe	Dicke	0,5/0,8 V5 AP	0,9/1,1 V5 AP	1,4/1,6 V5 AP
54	1,6			•
67	1,6		•	•
80	1,6	•	•	

AP = Anti Pinching – bei Materialien mit Klemmneigung empfohlen.

Baustahl



Vergütungsstahl



Kaltarbeitsstahl



Warmarbeitsstahl



rostfreier Stahl



Gussstahl



Schnellarbeitsstahl



hochwarmfester Stahl



Kugellagerstahl



Aluminiumwerkstoffe



Nickelwerkstoffe



Titanwerkstoffe



Kupferwerkstoffe



Empfohlene Einfahrfläche: 0,3 m<sup>2</sup>

\* Bezüglich Anwendungshinweisen sprechen Sie bitte Ihren AMADA Vertriebsbeauftragten an.

# AXCELA HMAX



## | AXCELA HMAX



Unbeschichtet

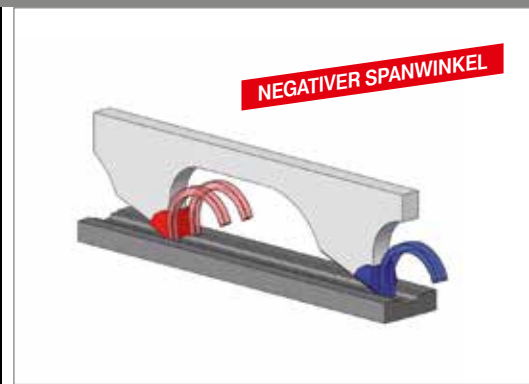
Sondergeometrie zum Trennen von randschichtgehärteten oder hartverchromten Stählen bis zu 65 HRC.

### Eigenschaften

- unbeschichtetes Hartmetall-Sägeband
- robustes Design
- negativer Spanwinkel

### Vorteile

- hohe Standzeit bei randschichtgehärteten oder verchromten Stählen
- laufruhiges Schnittverhalten mit guter Oberfläche



B2 Zahnmuster



### Einsatz Werkstoffe – AMADA AXCELA HMAX

Empfohlen	Bedingt geeignet *
Vergütungsstahl, Kaltarbeitsstahl, Kugellagerstahl, Kolbenstangen, Kurbel- und Nockenwellen, Gewindestangen, randschichtgehärteter Stahl	Baustahl, Warmarbeitsstahl, rostfreier Stahl, Gussstahl, Schnellarbeitsstahl, hochwarmfester Stahl, Aluminiumwerkstoffe, Nickelwerkstoffe, Titanwerkstoffe, Kupferwerkstoffe

### Auswahl der Zahnteilung – Lieferformen AMADA AXCELA HMAX

Höhe	Dicke	2/3 B2	3/4 B2
34	1,1	●	●
41	1,3	●	●
54	1,6	●	

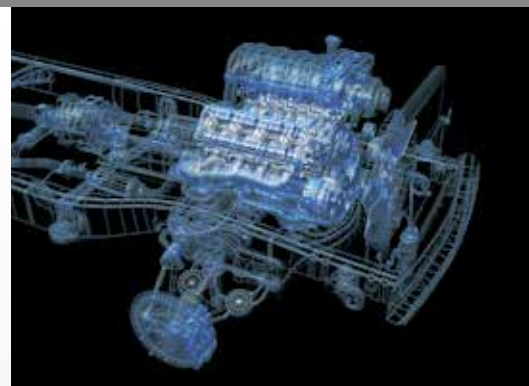
B2 = 2er Zahngruppe

Empfohlene Einfahrfläche: –

\* Bezüglich Anwendungshinweisen sprechen Sie bitte Ihren AMADA Vertriebsbeauftragten an.

- Baustahl
- Vergütungsstahl
- Kaltarbeitsstahl
- Warmarbeitsstahl
- rostfreier Stahl
- Gussstahl
- Schnellarbeitsstahl
- hochwarmfester Stahl
- Kugellagerstahl
- Aluminiumwerkstoffe
- Nickelwerkstoffe
- Titanwerkstoffe
- Kupferwerkstoffe

# AXCELA A



## | AXCELA A



Unbeschichtet

Hartmetallbestückte Hochleistungs-Sägebänder für Aluminium Gussteile im Automotivebereich. Optimiert für vollautomatische Sägesysteme mit Bandgeschwindigkeiten über 1000m/min.

### Eigenschaften

- unbeschichtetes Hartmetall-Sägeband
- belastbares Zahngruppendedesign
- neu entwickelte Zahngeometrie

### Vorteile

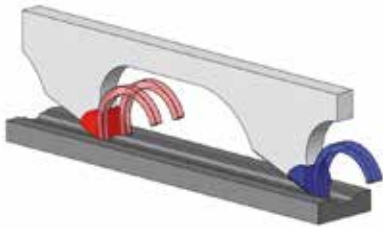
- hohe Standzeit
- sehr hohe Sägeleistung auch bei Si-haltigem Material

### Anmerkung

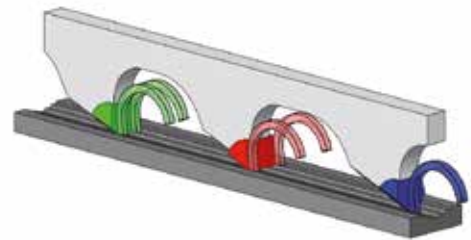
Auf Standardsägen empfehlen wir für diesen Anwendungsfall den Einsatz von AXCELA S, insbesondere bei Bandgeschwindigkeiten von deutlich unter 1000m/min.







B2 Zahnmuster



B3 Zahnmuster



Einsatz Werkstoffe – AMADA AXCELA A

Empfohlen	Geeignet	Bedingt geeignet *
Aluminiumgusswerkstoffe		

Auswahl der Zahnteilung – Lieferformen AMADA AXCELA A

Höhe	Dicke	1,4/1,6 B2	1,8/2 B2	1,8/2 B3	2/3 B2	3/4 B2	3 B2
27	0,9					•	•
34	1,1		•	•	•		
41	1,3		•		•		
54	1,3	•	•		•		
54	1,6	•	•		•		
80	1,1						

B2 = 2er Zahngruppe, B3 = 3er Zahngruppe

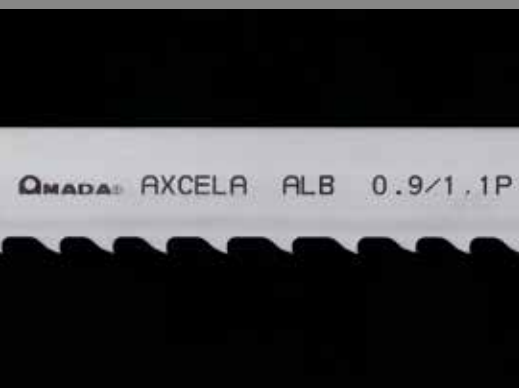
Aluminiumwerkstoffe



Empfohlene Einfahrzeit: 15 min

\* Bezüglich Anwendungshinweisen sprechen Sie bitte Ihren AMADA Vertriebsbeauftragten an.

# AXCELA ALB



## | AXCELA ALB



Unbeschichtet

Hartmetallbestückte Hochleistungs-Sägebänder für großformatige Aluminiumplatten.

### Eigenschaften

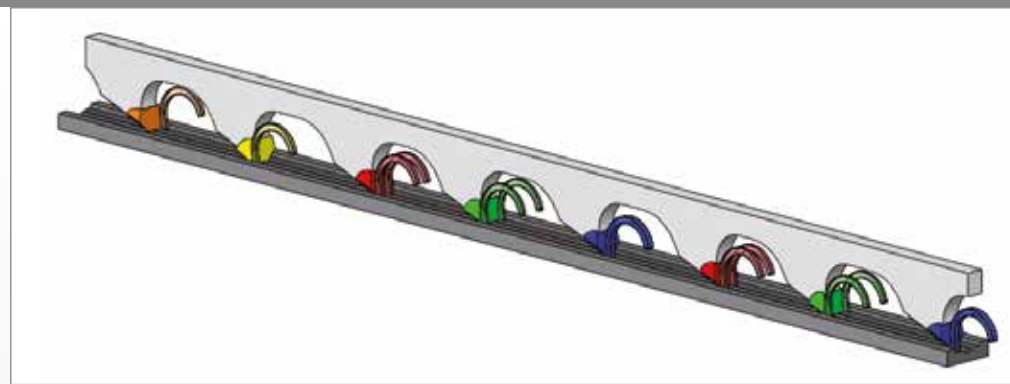
- unbeschichtetes Hartmetall-Sägeband
- aufwendiges Zahngruppendedesign
- entwickelt im Hartmetalllabor von AMADA Austria in Ternitz/Niederösterreich
- konzipiert für den Einsatz bei Bandgeschwindigkeiten von 2000m/min und mehr

### Vorteile

- vibrationsarmer Lauf
- perfekte Oberflächen
- sehr hohe Standzeit



Vibrationsarmer Lauf



V8 Zahngruppendesign



### Einsatz Werkstoffe – AMADA AXCELA ALB

Empfohlen	Geeignet	Bedingt geeignet *
Standard Aluminiumlegierungen	Cu-Blöcke	

### Auswahl der Zahnteilung – Lieferformen AMADA AXCELA ALB

Höhe	Dicke	0,5/0,8 V8	0,9/1,1 V8
54	1,6	●	●
67	1,6		●
80	1,6	●	●

V8 = 8er Zahngruppe

Empfohlene Einfahrfläche: 10 m<sup>2</sup>

Aluminiumwerkstoffe



Kupferwerkstoffe



\* Bezüglich Anwendungshinweisen sprechen Sie bitte Ihren AMADA Vertriebsbeauftragten an.

# AXCELA STRIKER®

Name bis 1.10.2019: AXCELA C-S7



## | AXCELA STRIKER® Name bis 1.10.2019: AXCELA C-S7



Unbeschichtet

### Robustes Hartmetall-Sägeband für wechselnde Einsatzgebiete.

Variante des bewährten AXCELA S zur Substitution von Wettbewerbsprodukten ohne Veränderung der Einsatzparameter.

#### Eigenschaften

- unbeschichtetes Hartmetall-Sägeband
- sektionaler Schnittkanal
- robuste Schneidgeometrie
- für Produktionsmaschinen
- erweitertes Gruppendesign für vibrationsarmen Lauf

#### Vorteile

- reduzierte Klemmneigung bei Materialien mit inneren Spannungen
- Hinterlegte Einsatzparameter für Wettbewerbsprodukte können 1:1 übernommen werden
- hohe Leistungsreserven zur Steigerung der Sägeleistung vorhanden

#### Anmerkung

Das innovative Design des AXCELA STRIKER® erlaubt ein breites Anwendungsspektrum ohne dass im Betrieb vorhandene Einsatzparameter verändert werden müssen. Gleichzeitig bietet sich jedoch bei einer Parameteroptimierung die Möglichkeit die Sägeleistung signifikant zu erhöhen.



V7 Zahnmuster



V9 Zahnmuster

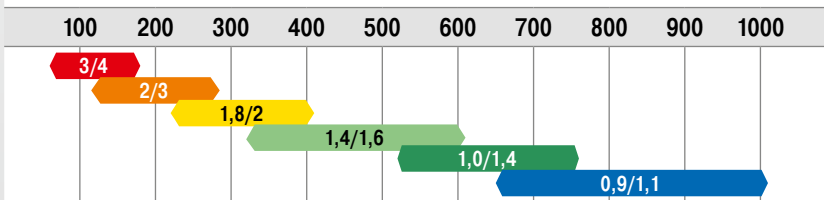


### Einsatz Werkstoffe – AMADA AXCELA STRIKER®

Empfohlen	Geeignet
Baustahl, Vergütungsstahl, Kaltarbeitsstahl, Warmarbeitsstahl, rostfreier Stahl, Gussstahl, Schnellarbeitsstahl, Aluminiumwerkstoffe, Kupferwerkstoffe	Hochwarmfester Stahl, Kugellagerstahl, Nickelwerkstoffe, Titanwerkstoffe

### Verzahnungswahl – AMADA AXCELA STRIKER®

Die speziellen Optimierungen des AXCELA STRIKER® machen eine von den normalen AMADA Empfehlungen abweichende Verzahnungswahl notwendig. Bitte orientieren Sie sich an dieser Tabelle (Materialdicke in mm).



### Auswahl der Zahnteilung – Lieferformen AMADA AXCELA STRIKER®

Höhe	Dicke	0,5/0,8 V9	0,9/1,1 V9	1,0/1,4 V9	1,4/1,6 V7	1,8/2 V7	2/3 V7	3/4 V7
27	0,9							●
34	1,1					●	●	●
41	1,3				●	●	●	●
54	1,6		●	●	●	●	●	
67	1,6		●	●	●	●		
80	1,6	●	●					

Empfohlene Einfahrfläche: 0,3 m<sup>2</sup>

\* Bezüglich Anwendungshinweisen sprechen Sie bitte Ihren AMADA Vertriebsbeauftragten an.

- Baustahl
- Vergütungsstahl
- Kaltarbeitsstahl
- Warmarbeitsstahl
- rostfreier Stahl
- Gussstahl
- Schnellarbeitsstahl
- hochwarmfester Stahl
- Kugellagerstahl
- Aluminiumwerkstoffe
- Nickelwerkstoffe
- Titanwerkstoffe
- Kupferwerkstoffe

# AXCELA S



## | AXCELA S



Unbeschichtet

Robustes Hartmetall-Sägeband für wechselnde Einsatzgebiete insbesondere für leistungsstärkere aktuelle Maschinen.

### Eigenschaften

- unbeschichtetes Hartmetall-Sägeband
- sektionaler Schnittkanal
- robuste Schneidgeometrie
- für Produktionsmaschinen
- SMARTCUT Variante erhältlich (41 x 0,9 mm)

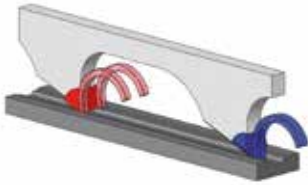
### Vorteile

- verringerter Schnittwiderstand
- hohe Wirtschaftlichkeit
- breites Anwendungsspektrum

### Anmerkung

Standardmäßig empfehlen wir den Einsatz der B2, bzw. B3 Variante bei niedriger Bandgeschwindigkeit und hoher Schnittleistung.

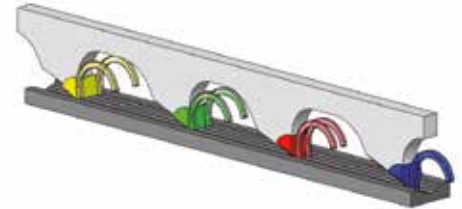
Die B4 Variante empfiehlt sich als Ersatz für bisher eingesetzte Wettbewerbsprodukte, ohne die Parameter ändern zu müssen.



B2 Zahnmuster



B3 Zahnmuster



B4 Zahnmuster



### Einsatz Werkstoffe – AMADA AXCELA S

Empfohlen	Geeignet	Bedingt geeignet *
Vergütungsstahl, Kaltarbeitsstahl, Warmarbeitsstahl, rostfreier Stahl, Gussstahl, Schnellarbeitsstahl, Aluminiumwerkstoffe, Kupferwerkstoffe	Baustahl	hochwarmfester Stahl, Kugellagerstahl, Nickelwerkstoffe, Titanwerkstoffe, randschichtgehärtetes Material, verchromte Kolbenstangen

### Auswahl der Zahnteilung – Lieferformen AMADA AXCELA S

Höhe	Dicke	0,9/1,1 B3	1,4/1,6 B3	1,8/2 B2	2/3 B4	2/3 B2	3/4 B4	3/4 B2
27	0,9						•	•
34	1,1			•	•	•	•	•
41	0,9			•				
41	1,3		•	•	•	•	•	•
54	1,3			•		•		
54	1,6	•	•	•	•	•		•
67	1,6	•	•					
80	1,6	•						

B2 = 2er Zahngruppe, B3 = 3er Zahngruppe, B4 = 4er Zahngruppe

Bei Wettbewerbs-Sägemaschinen mit hinterlegten Materialdaten empfehlen wir den Einsatz der 4er Zahngruppe

Baustahl



Vergütungsstahl



Kaltarbeitsstahl



Warmarbeitsstahl



rostfreier Stahl



Gussstahl



Schnellarbeitsstahl



hochwarmfester Stahl



Kugellagerstahl



Aluminiumwerkstoffe



Nickelwerkstoffe



Titanwerkstoffe



Kupferwerkstoffe



Empfohlene Einfahrfläche: 0,3 m<sup>2</sup>

\* Bezüglich Anwendungshinweisen sprechen Sie bitte Ihren AMADA Vertriebsbeauftragten an.

# AXCELA B



## | AXCELA B



Unbeschichtet

Robustes Hartmetall-Sägeband für wechselnde Einsatzgebiete insbesondere für Standardmaschinen ohne Hartmetallvorbereitung.

### Eigenschaften

- unbeschichtetes Hartmetall-Sägeband
- variables Schleifmuster analog einer Schränkung
- robuste Schneidgeometrie
- auch für ältere Standardmaschinen
- SMARTCUT Variante erhältlich (41 x 0,9 mm)

### Vorteile

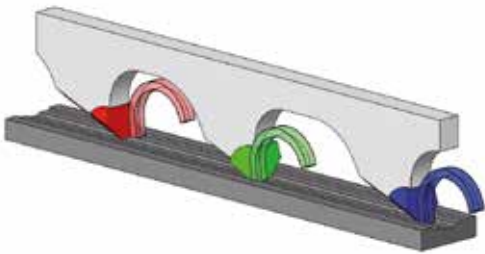
- für den universellen Einsatz bei fast allen Stählen und NE-Metallen geeignet
- gute Schneidhaltigkeit und Standzeit

### Anmerkung

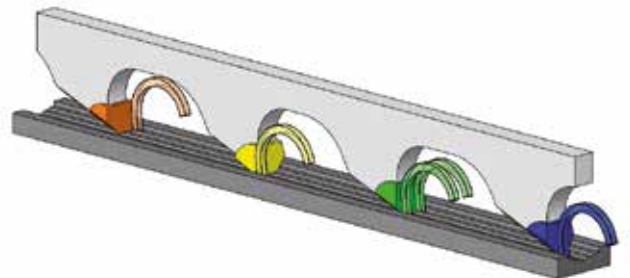
Standardmäßig empfehlen wir den Einsatz der V3 Variante bei niedriger Bandgeschwindigkeit und hoher Schnittleistung.

Die V4 Variante empfiehlt sich als Ersatz für bisher eingesetzte Wettbewerbsprodukte, ohne die Parameter ändern zu müssen.





V3 Zahnmuster



V4 Zahnmuster



### Einsatz Werkstoffe – AMADA AXCELA B

Empfohlen	Geeignet	Bedingt geeignet *
Vergütungsstahl, Kaltarbeitsstahl, Warmarbeitsstahl, rostfreier Stahl, Gussstahl, Schnellarbeitsstahl, Aluminiumwerkstoffe, Kupferwerkstoffe	Baustahl, randschichtgehärtetes Material, verchromte Kolbenstangen	hochwarmfester Stahl, Kugellagerstahl, Nickelwerkstoffe, Titanwerkstoffe

### Auswahl der Zahnteilung – Lieferformen AMADA AXCELA B

Höhe	Dicke	0,9/1,1 V4	0,9/1,1 V3	1,4/1,6 V4	1,4/1,6 V3	1,8/2 V3	2/3 V3	3/4 V3
27	0,9							●
34	1,1						●	●
41	0,9					●		
41	1,3			●	●	●	●	●
54	1,6			●	●	●	●	
67	1,6	●	●	●	●			
80	1,6	●						

V3 = 3er Zahngruppe, V4 = 4er Zahngruppe

Bei Wettbewerbs-Sägemaschinen mit hinterlegten Materialdaten empfehlen wir den Einsatz der 4er Zahngruppe

Empfohlene Einfahrfläche: 0,3 m<sup>2</sup>

\* Bezüglich Anwendungshinweisen sprechen Sie bitte Ihren AMADA Vertriebsbeauftragten an.

Baustahl



Vergütungsstahl



Kaltarbeitsstahl



Warmarbeitsstahl



rostfreier Stahl



Gussstahl



Schnellarbeitsstahl



hochwarmfester Stahl



Kugellagerstahl



Aluminiumwerkstoffe



Nickelwerkstoffe



Titanwerkstoffe



Kupferwerkstoffe



# AXCELA BOOSTER

erhältlich ab 1.10.2019



## | AXCELA BOOSTER erhältlich ab 1.10.2019

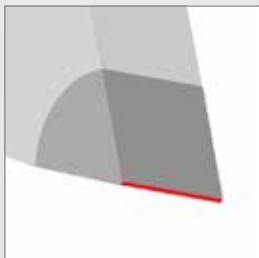


Unbeschichtet

Geschränktes Hartmetallsägeband für leistungsfähige Standardsägen. Durch das optimierte Design auch auf Maschinen ohne Hartmetallvorbereitung flexibel verwendbar.

### Eigenschaften

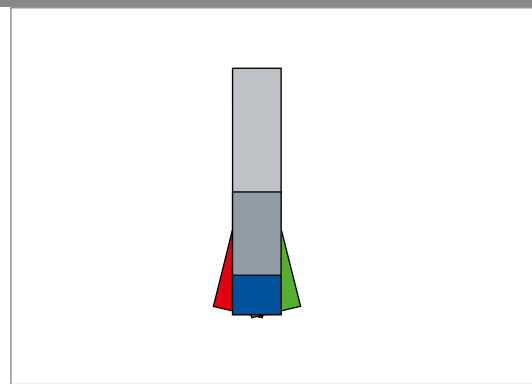
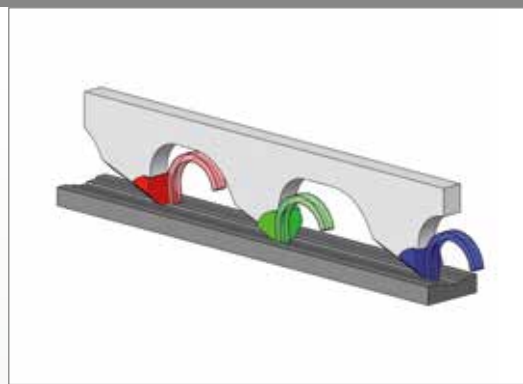
- geschränkte Ausführung
- Mikrophase
- spanoptimierter Schnittkanal



Mikrophase

### Vorteile

- anwendbar auch auf Standardmaschinen
- kleinere Späne, dadurch störungsfreier Betrieb
- reduzierte Gefahr von Kantenausbrüchen
- hohe Leistungsfähigkeit



geschränkte 3er Zahngruppe



### Einsatz Werkstoffe – AMADA AXCELA BOOSTER

Empfohlen	Geeignet	Bedingt geeignet *
Baustahl, Vergütungsstahl, Kaltarbeitsstahl, Gussstahl, Kugellagerstahl	Warmarbeitsstahl, Aluminiumwerkstoffe, Kupferwerkstoffe	rostfreier Stahl

### Verzahnungswahl – AMADA AXCELA BOOSTER

Für optimale Ergebnisse empfiehlt AMADA bei Verwendung von AXCELA BOOSTER folgende Verzahnungsempfehlungen zu berücksichtigen. Im Zweifelsfall ist die feinere Verzahnung zu wählen.

Materialdicke	100 mm	200 mm
	3/4	
	2/3	
		1,8/2

### Auswahl der Zahnteilung – Lieferformen AMADA AXCELA BOOSTER

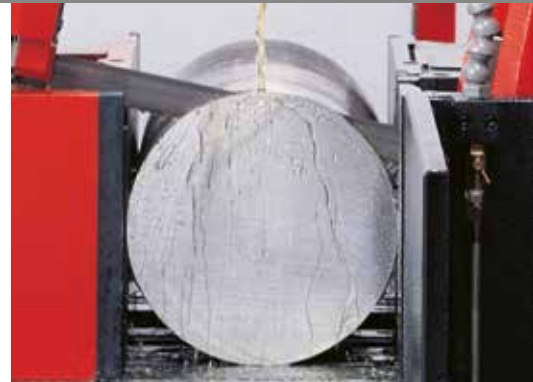
Höhe	Dicke	1,8/2 V3	2/3 V3	3/4 V3
34	1,1		●	●
41	1,3	●	●	

- Baustahl
- Vergütungsstahl
- Kaltarbeitsstahl
- Warmarbeitsstahl
- rostfreier Stahl
- Gussstahl

- Kugellagerstahl
- Aluminiumwerkstoffe
- Kupferwerkstoffe

Empfohlene Einfahrfläche: 0,3 m<sup>2</sup>

\* Bezüglich Anwendungshinweisen sprechen Sie bitte Ihren AMADA Vertriebsbeauftragten an.



## | BIMETALL-SÄGEBÄNDER

Folgende Bimetall-Sägebänder bieten wir im Standardprogramm an. Sollten Sie Bedarf an speziell für Sie entwickelten Sägebändern haben, sprechen Sie unsere Vertriebsmitarbeiter an.

### 30-31 AURORA

- TiN-Beschichtung (HV2300)
- höchste Verschleißfestigkeit
- sehr gut für schwer zerspanbare Werkstoffe, von Werkzeugstahl bis zu rostfreiem Stahl

### 32-33 MAGNUM HL M71

- patentiertes M71 Zahnspitzenmaterial
- hohe Standzeiten bei Werkzeugstahl mit Kohlenstoffgehalt  $< 0,5\%$ , rostfreien Stählen und hochwarmfesten Sonderlegierungen im mittleren und im großen Durchmesserbereich
- SMARTCUT Variante erhältlich (41 x 0,9 mm)

### 34-35 MAGNUM HLG M71

- patentiertes M71 Zahnspitzenmaterial
- höchstleistungsfähiges Zahnspitzenmaterial und sektionaler Schnittkanal durch patentierte Zahngeometrie
- einsetzbar bei schwer zerspanbaren Stählen mit Kohlenstoffgehalten  $> 0,5\%$
- SMARTCUT Variante erhältlich (41 x 0,9 mm)

### 36-37 SIGMA

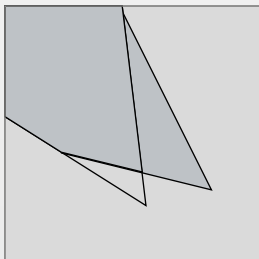
- sektionaler Schnittkanal durch patentierte Zahngeometrie zur Reduzierung von Schnittwiderständen
- besonders zu empfehlen bei rostfreien Stählen
- SMARTCUT Variante erhältlich (41 x 0,9 mm)

- 38-39 SUPER HL**
- der sektionale Schnittkanal reduziert die Schnittwiderstände
  - für Materialien insbesondere im mittleren und großen Durchmesserbereich
  - für Materialien mit inneren Spannungen ist eine Anti-Pinching-Variante (AP) erhältlich
- 40-41 SUPER HLG**
- patentierte HI-LO
  - breiter Einsatzbereich von Normalstahl bis Werkzeugstahl mit Kohlenstoffgehalten > 0,5%
  - herausragende Schnittleistung bei Werkzeugstahl
  - SMARTCUT Variante erhältlich (41 x 0,9 mm)
- 42-43 HI-LO**
- höhere Festigkeit gegenüber normalen M42 basierten Sägebändern
  - gute Standzeit bei Rohren und Profilen aus höherfesten Werkstoffen
- 44-45 SUPER8**
- innovatives Universalsägeband mit extrem breitem Anwendungsspektrum
  - Zahndesign mit integrierter Spanleitstufe
  - neue Schränkungsform
  - reduzierte Geräuschemission und weniger Vibrationen, dadurch verbesserte Standzeit
- 46-47 SGLB**
- robustes Universalsägeband für fast alle Materialsorten und Materialabmessungen
  - geeignet für Einzel- und Bündelschnitt
  - Materialien bis 1200 N/mm<sup>2</sup>, auch NE-Metalle und Kunststoffe
  - SMARTCUT Variante erhältlich (41 x 0,9 mm)
- 48-49 DUOS M42**
- für leichte Werkstattmaschinen
  - M42 Schneidstoff
  - Sägen eines breiten Abmessungsspektrums ohne Bandwechsel
- 50-51 PROTECTOR M42**
- extrem stabile Zahngeometrie, speziell für das Sägen von Rohren und Profilen
  - besonders hohe Widerstandsfestigkeit gegen Zahnausbruch
  - M42 Schneidstoff
- 52-53 GLB CONTOUR**
- Bi-Metallsägeband in Kassetten für Konturbandsägemaschinen
  - bandbrucharm, verbiegungsarm und langanhaltende Schärfe

# AURORA



## | AURORA

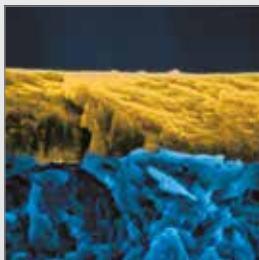


Extrem positiver Spanwinkel

Höchste Sägebandqualität durch AMADAs eigene TiN-Beschichtung.  
Ideal für schwer zerspanbare Werkstoffe. Höchste Härte und Verschleißfestigkeit.

### Eigenschaften

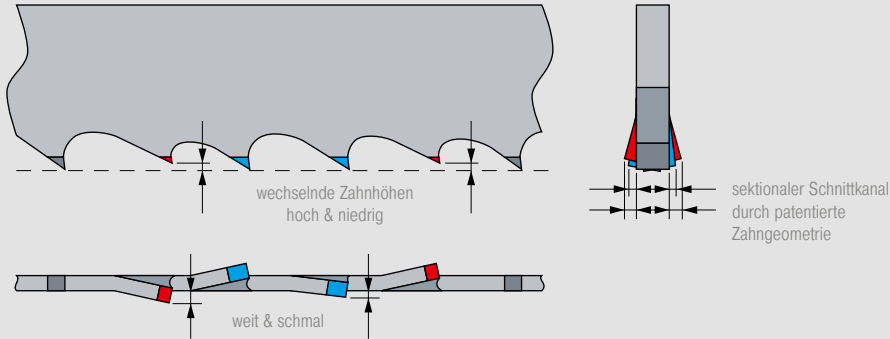
- extrem positive Spanwinkel
- TiN-Beschichtung (HV2300)
- basiert auf dem bewährten SIGMA Sägeband



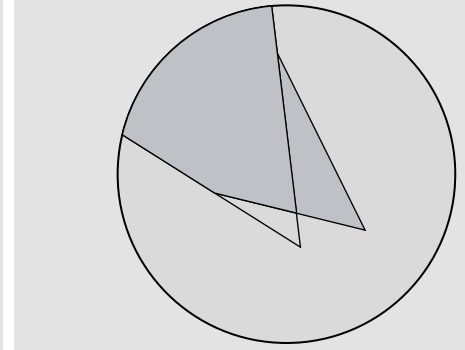
TiN-Beschichtung

### Vorteile

- höchste Verschleißfestigkeit
- höhere Schnittleistung als bei unbeschichteten Bimetall-Sägebändern möglich
- sehr gut für schwer zerspanbare Werkstoffe, von Werkzeugstahl bis zu rostfreiem Stahl, dessen Schnittwiderstand die Grenzen von konventionellen Sägebändern erreicht



Sektionaler Schnittkanal



Extrem positiver Spanwinkel



### Einsatz Werkstoffe – AMADA Aurora

Empfohlen	Geeignet	Bedingt geeignet *
Warmarbeitsstahl, rostfreier Stahl, hochwarmfester Stahl, Aluminiumwerkstoffe, Nickelwerkstoffe, Titanwerkstoffe, Kupferwerkstoffe	Kaltarbeitsstahl	Schnellarbeitsstahl

### Auswahl der Zahnteilung – Lieferformen AMADA Aurora

Höhe	Dicke	1,1/1,5	2/3	3/4
34	1,1		●	●
41	1,3		●	
54	1,6	●	●	

Empfohlene Einfahrfläche: 0,1 m<sup>2</sup>

Kaltarbeitsstahl

Warmarbeitsstahl

rostfreier Stahl **304**

Schnellarbeitsstahl **HSS**

hochwarmfester Stahl

Aluminiumwerkstoffe **Al**

Nickelwerkstoffe **Ni**

Titanwerkstoffe **Ti**

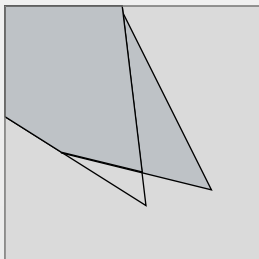
Kupferwerkstoffe **Cu**

\* Bezüglich Anwendungshinweisen sprechen Sie bitte Ihren AMADA Vertriebsbeauftragten an.

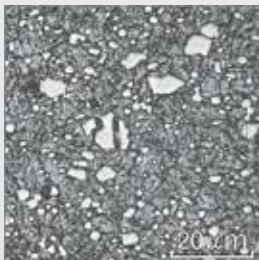
# MAGNUM HL M71



## | MAGNUM HL M71



Extrem positiver Spanwinkel



Gefüge: AMADA M71

Neu entwickeltes Spezialsägeband für schwer zerspanbare Materialien. Durch AMADAs M71 HSS Zahnsplitzenmaterial und dem sektionalen Schnittkanal ist dieses Band in der Lage, die größte Bandbreite an schwer zu zerspanenden Materialien zu sägen.

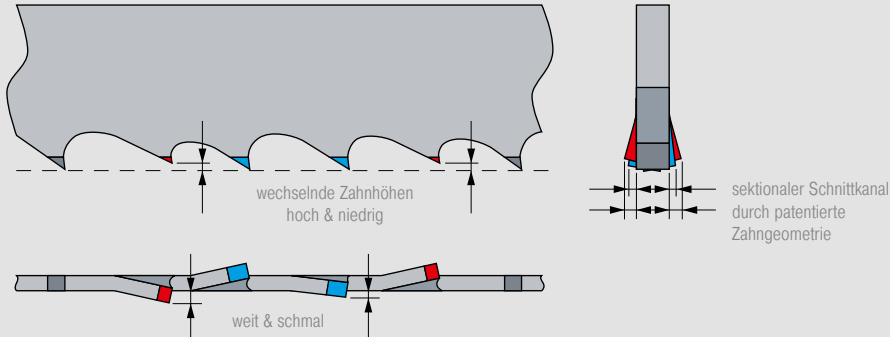
### Eigenschaften

- patentiertes M71 Zahnsplitzenmaterial
- sektionaler Schnittkanal
- extrem positiver Spanwinkel
- SMARTCUT Variante erhältlich (41 x 0,9 mm)

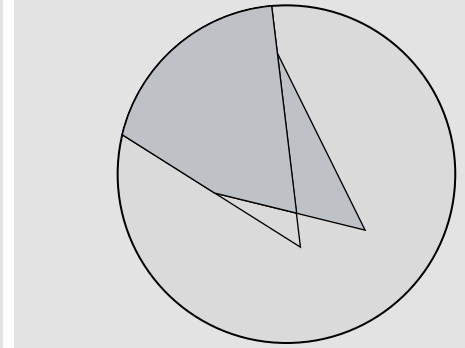
### Vorteile

- höhere Verschleißfestigkeit gegenüber herkömmlichen M42 Sägebändern durch M71 Zahnsplitzenmaterial
- Reduzierung des Schnittwiderstandes
- hohe Standzeiten bei Werkzeugstahl, rostfreien Stählen, hochwarmfesten Sonderlegierungen im mittleren und im grossen Durchmesserbereich
- empfohlen bei Ni-Basislegierungen und Titan





Sektionaler Schnittkanal



Extrem positiver Spanwinkel



### Einsatz Werkstoffe – AMADA Magnum HL

Empfohlen	Geeignet
Warmarbeitsstahl, rostfreier Stahl, hochwarmfester Stahl, Aluminiumwerkstoffe, Nickelwerkstoffe, Titanwerkstoffe, Kupferwerkstoffe	Kaltarbeitsstahl, Schnellarbeitsstahl

### Auswahl der Zahnteilung – Lieferformen AMADA Magnum HL

Höhe	Dicke	0,75/1	0,75/1AP	1,1/1,5	1,5/2	2/3	3/4
27	0,9						•
34	1,1					•	•
41	1,3				•	•	•
54	1,3					•	
54	1,6				•	•	
67	1,6			•	•	•	
80	1,6	•	•	•			

AP = Anti Pinching – bei Materialien mit Klemmneigung empfohlen.

Kaltarbeitsstahl

Warmarbeitsstahl

rostfreier Stahl

Schnellarbeitsstahl

hochwarmfester Stahl

Aluminiumwerkstoffe

Nickelwerkstoffe

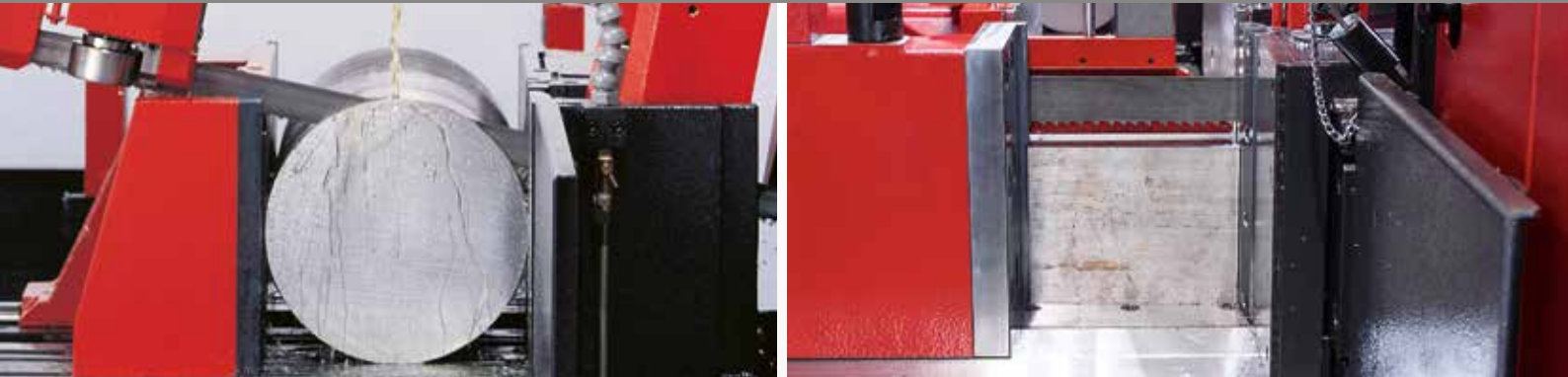
Titanwerkstoffe

Kupferwerkstoffe

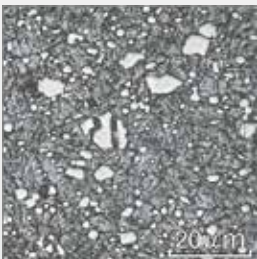
Empfohlene Einfahrfläche: 0,1 m<sup>2</sup>

\* Bezüglich Anwendungshinweisen sprechen Sie bitte Ihren AMADA Vertriebsbeauftragten an.

# MAGNUM HLG M71



## | MAGNUM HLG M71



Gefüge: AMADA M71

Neu entwickeltes Spezialsägeband für schwer zerspanbare Materialien. Durch AMADAs M71 HSS Zahnspitzenmaterial und Höhenunterschiede zwischen den Zahnspitzen wird die Reibung beim Sägen reduziert.

### Eigenschaften

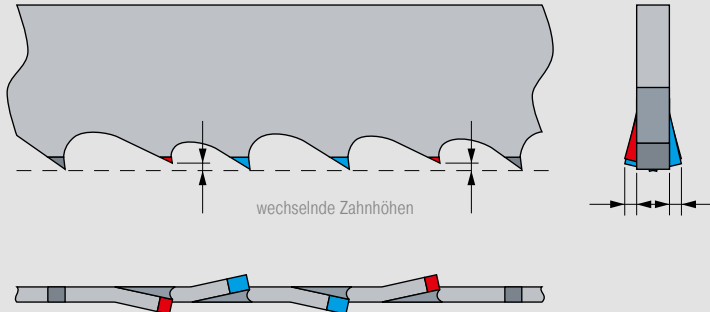
- patentiertes M71 Zahnspitzenmaterial
- HI-LO Zahngeometrie
- Gruppenschränkung
- SMARTCUT Variante erhältlich (41 x 0,9 mm)

### Vorteile

- hohe Verschleißfestigkeit auch bei abrasiven Werkstoffen (Kaltarbeitsstähle  $C > 0,5\% C + Cr$  od. Ti)
- breiter Einsatzbereich von Normalstahl bis Werkzeugstahl
- herausragende Schnittleistung bei Werkzeugstahl

Der Härtegrad (HV) des Zahnspitzenmaterials:





Die Differenz in den Schneidhöhen reduziert die Schnittbelastung je Zahn.

HI-LO Geometrie



### Einsatz Werkstoffe – AMADA Magnum HLG

Empfohlen	Geeignet	Bedingt geeignet *
Baustahl, Vergütungsstahl, Kaltarbeitsstahl, Schnellarbeitsstahl, Kugellagerstahl	Warmarbeitsstahl, Gussstahl, hochwarmfester Stahl, Kupferwerkstoffe	rostfreier Stahl, Nickelwerkstoffe, Titanwerkstoffe

### Auswahl der Zahnteilung – Lieferformen AMADA Magnum HLG

Höhe	Dicke	0,75/1	1,1/1,5	1,5/2	2/3	3/4	4/6
27	0,9				•	•	•
34	1,1				•	•	•
41	1,3			•	•	•	
54	1,6		•	•	•		
67	1,6	•	•	•	•		
80	1,6	•	•				

Empfohlene Einfahrfläche: 0,1 m<sup>2</sup>

Baustahl **St**

Vergütungsstahl **QT**

Kaltarbeitsstahl

Warmarbeitsstahl

rostfreier Stahl **304**

Gussstahl

Schnellarbeitsstahl **HSS**

hochwarmfester Stahl **°C**

Kugellagerstahl

Nickelwerkstoffe **Ni**

Titanwerkstoffe **Ti**

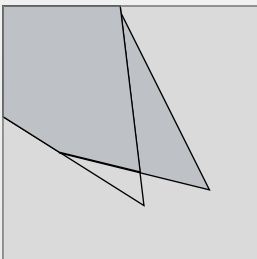
Kupferwerkstoffe **Cu**

\* Bezüglich Anwendungshinweisen sprechen Sie bitte Ihren AMADA Vertriebsbeauftragten an.

# SIGMA



## | SIGMA



Extrem positiver Spanwinkel

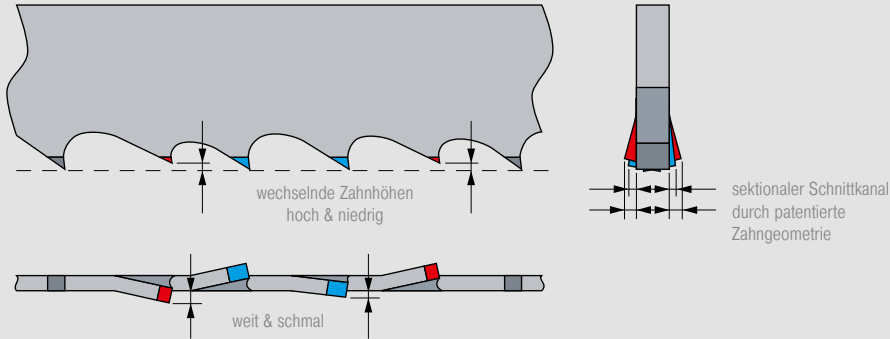
Ein Band speziell für rost- und säurebeständige Stähle, dessen hohe Zerspanleistung zu hervorragenden Ergebnissen führt. Durch die Verwendung einer patentierten Zahngeometrie in Verbindung mit einem extrem positiven Spanwinkel, wird der Schnittwiderstand stark reduziert.

### Eigenschaften

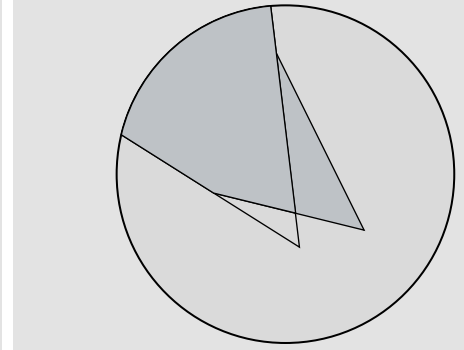
- M42 HSS-Stahl mit 8% Kobalt
- extrem positive Spanwinkel
- sektionaler Schnittkanal
- SMARTCUT Variante erhältlich (41 x 0,9 mm)

### Vorteile

- aggressives Schneidverhalten bei langspanenden Werkstoffen
- mindert negative Effekte wie Kaltverfestigung
- Reduzierung des Schnittwiderstandes
- Höchstleistung auch bei Aluminiumwerkstoffen



Sektionaler Schnittkanal



Extrem positiver Spanwinkel



### Einsatz Werkstoffe – AMADA Sigma

Empfohlen	Geeignet	Bedingt geeignet *
Warmarbeitsstahl, rostfreier Stahl, hochwarmfester Stahl, Aluminiumwerkstoffe, Kunststoffe	Nickelwerkstoffe, Kupferwerkstoffe	Kaltarbeitsstahl, Titanwerkstoffe

### Auswahl der Zahnteilung – Lieferformen AMADA Sigma

Höhe	Dicke	1,1/1,5	1,5/2	2/3	3/4
27	0,9				•
34	1,1			•	•
41	0,9			•	•
41	1,3		•	•	•
54	1,6	•	•	•	
67	1,6	•	•	•	
80	1,6	•			

Empfohlene Einfahrfläche: 0,1 m<sup>2</sup>

Kaltarbeitsstahl



Warmarbeitsstahl



rostfreier Stahl



hochwarmfester Stahl



Aluminiumwerkstoffe



Nickelwerkstoffe



Titanwerkstoffe



Kupferwerkstoffe



\* Bezüglich Anwendungshinweisen sprechen Sie bitte Ihren AMADA Vertriebsbeauftragten an.

# SUPER HL



## | SUPER HL

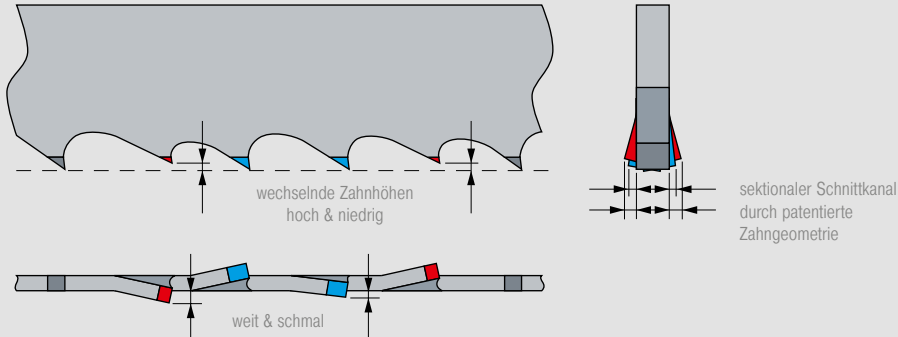
Ein Band speziell für schwer zerspanbare Materialien, von Werkzeugstahl bis zu rostfreiem Material, auch in großen Durchmessern. Durch die Verwendung einer patentierten Zahngeometrie ergibt sich eine Reduzierung des Schnittwiderstandes.

### Eigenschaften

- M42 HSS-Stahl mit 8% Kobalt
- patentierte HI-LO Zahngeometrie
- variable Spanwinkel

### Vorteile

- reduzierter Schnittwiderstand
- optimierte Schnittkraftverteilung
- besonders gut geeignet für mittlere und große Durchmesserbereiche schwer zerspanbarer Werkstoffe
- besonders gut geeignet für Mischbetrieb mit großem Anteil von rostfreiem Stahl



Sektionaler Schnittkanal



### Einsatz Werkstoffe – AMADA Super HL

Empfohlen	Geeignet	Bedingt geeignet *
Warmarbeitsstahl, rostfreier Stahl, Gussstahl, hochwarmfester Stahl	Schnellarbeitsstahl	Baustahl, Vergütungsstahl, Kaltarbeitsstahl

### Auswahl der Zahnteilung – Lieferformen AMADA Super HL

Höhe	Dicke	0,75/1	0,75/1AP	1,1/1,5	1,1/1,5AP	1,5/2	2/3	3/4
27	0,9						•	•
34	1,1						•	•
41	1,3					•	•	•
54	1,3					•	•	
54	1,6			•		•	•	
67	1,6	•	•	•	•	•	•	
80	1,6	•	•	•	•			•

AP = Anti Pinching – bei Materialien mit Klemmneigung empfohlen.

Empfohlene Einfahrfläche: 0,1 m<sup>2</sup>

Baustahl

Vergütungsstahl

Kaltarbeitsstahl

Warmarbeitsstahl

rostfreier Stahl

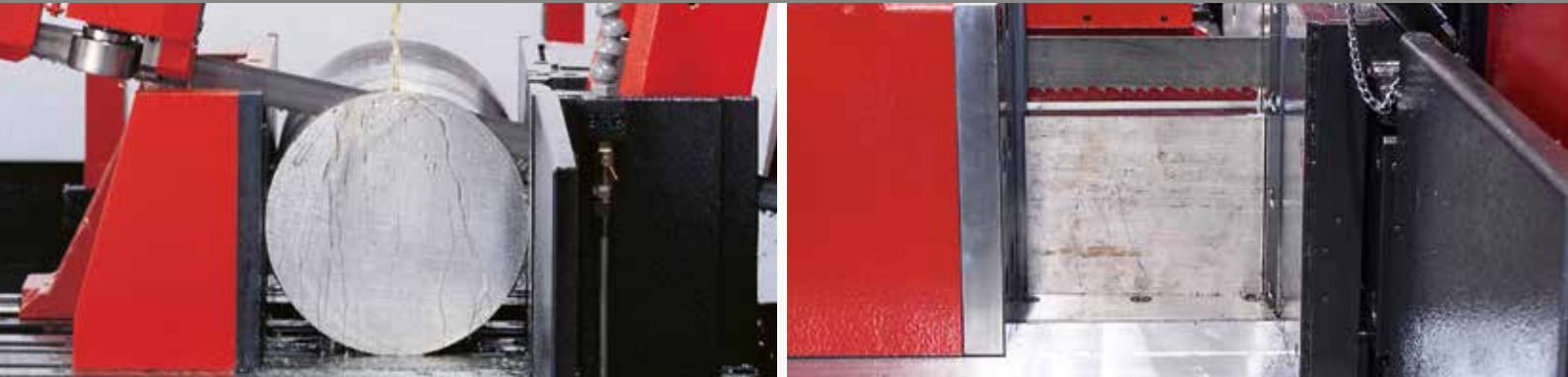
Gussstahl

Schnellarbeitsstahl

hochwarmfester Stahl

\* Bezüglich Anwendungshinweisen sprechen Sie bitte Ihren AMADA Vertriebsbeauftragten an.

# SUPER HLG



## | SUPER HLG

Durch Höhenunterschiede zwischen den Zahnspitzen und hochpräziser Schränkung wird die Reibung beim Sägen reduziert. Basierend auf einer umfassenden Analyse des Sägeprozesses hat AMADA ein Sägeband entwickelt, das hohe Schnittleistungen speziell bei Kaltarbeitsstahl gewährleistet.

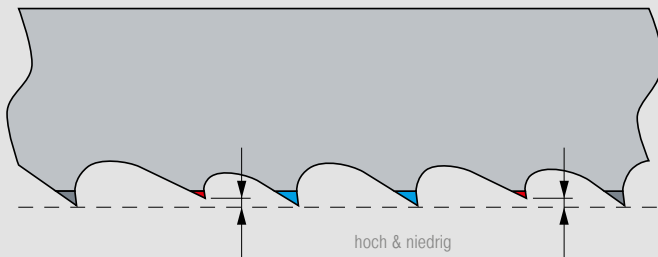
### Eigenschaften

- M42 HSS-Stahl mit 8% Kobalt
- Gruppenschränkung
- patentierte HI-LO Zahngeometrie
- SMARTCUT Variante erhältlich (41 x 0,9 mm)

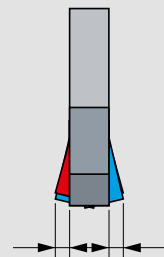
### Vorteile

- hohe Verschleißfestigkeit auch bei abrasiven Werkstoffen (Kaltarbeitsstähle  $C > 0,5\% C + Cr$  od. Ti)
- breiter Einsatzbereich von Normalstahl bis Werkzeugstahl
- herausragende Schnittleistung bei Werkzeugstahl





Die Differenz in den Schneidehöhen reduziert die Schnittbelastung je Zahn.



### Einsatz Werkstoffe – AMADA Super HLG

Empfohlen	Geeignet	Bedingt geeignet *
Baustahl, Vergütungsstahl, Kaltarbeitsstahl, Gussstahl, Schnellarbeitsstahl, Kugellagerstahl	Warmarbeitsstahl, rostfreier Stahl, hochwarmfester Stahl	

### Auswahl der Zahnteilung – Lieferformen AMADA Super HLG

Höhe	Dicke	0,75/1	1,1/1,5	1,5/2	2/3	3/4	4/6
27	0,9				•	•	•
34	1,1				•	•	•
41	1,3			•	•	•	•
54	1,3			•	•		
54	1,6			•	•		
67	1,6			•	•		
80	1,6	•					

Empfohlene Einfahrfläche: 0,1 m<sup>2</sup>

Baustahl



Vergütungsstahl



Kaltarbeitsstahl



Warmarbeitsstahl



rostfreier Stahl



Gussstahl



Schnellarbeitsstahl



hochwarmfester Stahl



Kugellagerstahl

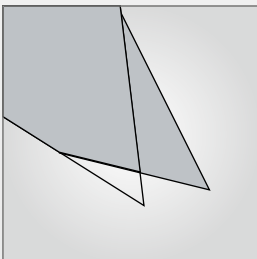


\* Bezüglich Anwendungshinweisen sprechen Sie bitte Ihren AMADA Vertriebsbeauftragten an.

# HI-LO



## | HI-LO

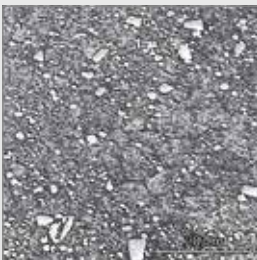


Extrem positiver Spanwinkel

Spezielles Sägeband mit hoher Wirtschaftlichkeit beim Sägen von Rohren und Flanschen aus höherfesten Materialien.

### Eigenschaften

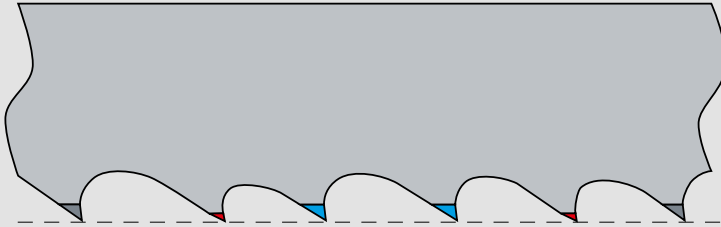
- stabile Zahngeometrie, speziell für das Sägen von Rohren und Profilen
- höhere Festigkeit gegenüber normalen M42 basierten Sägebändern
- extrem positiver Schneidwinkel



Gefügebild des Zahnsitzenmaterials (M42 HSS)

### Vorteile

- gute Standzeit bei Rohren und Profilen bei höherfesten Materialien



### Einsatz Werkstoffe – AMADA HI-LO

Empfohlen	Geeignet	Bedingt geeignet *
Warmarbeitsstahl, rostfreier Stahl, hochwarmfester Stahl, Aluminiumwerkstoffe, Nickelwerkstoffe, Titanwerkstoffe, Kupferwerkstoffe		Kaltarbeitsstahl

### Auswahl der Zahnteilung – Lieferformen AMADA HI-LO

Höhe	Dicke	5/7
27	0,9	●
34	1,1	●

Empfohlene Einfahrfläche: 0,1 m<sup>2</sup>

Kaltarbeitsstahl



Warmarbeitsstahl



rostfreier Stahl



hochwarmfester Stahl



Aluminiumwerkstoffe



Nickelwerkstoffe



Titanwerkstoffe

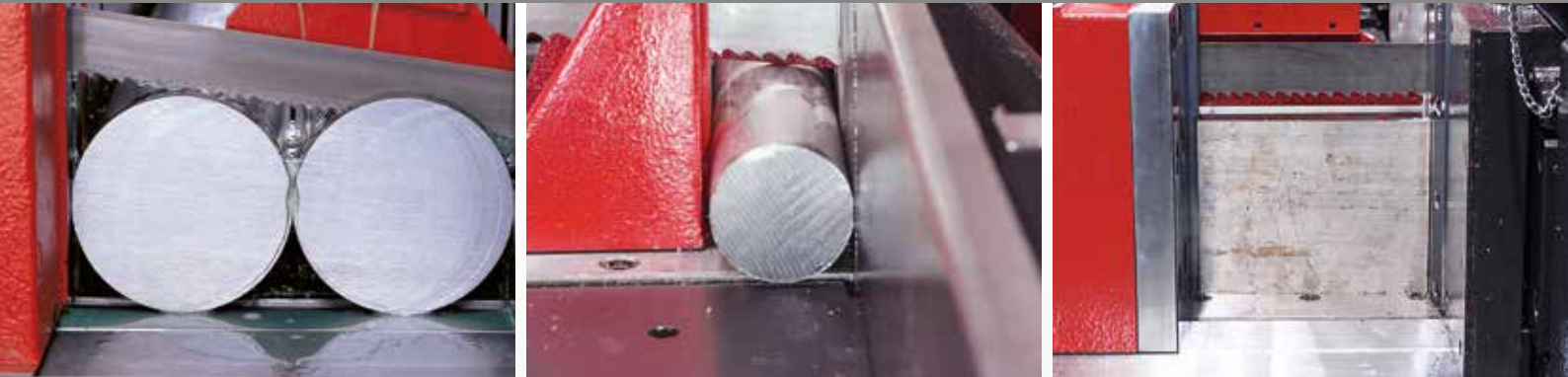


Kupferwerkstoffe



\* Bezüglich Anwendungshinweisen sprechen Sie bitte Ihren AMADA Vertriebsbeauftragten an.

# SUPER8



## | SUPER8

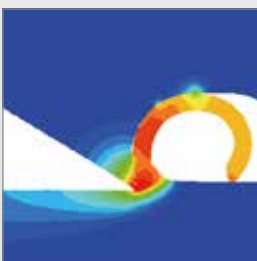
Innovatives Universalsägeband mit extrem breitem Anwendungsspektrum.  
Die neue Generation des AMADA Bimetall-Universalsägebandes.



Neues Zahndesign mit Spanleitstufe

### Eigenschaften

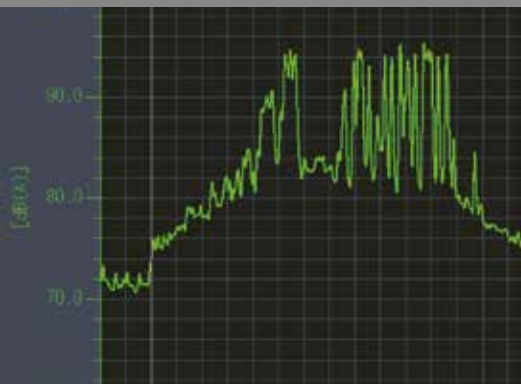
- M42 HSS-Stahl mit 8% Kobalt
- Zahndesign mit integrierter Spanleitstufe
- neue Schränkungsform



Herkömmliches Zahndesign

### Vorteile

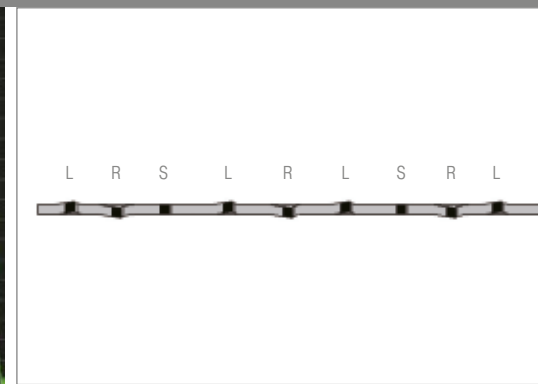
- erhöhte Verschleißfestigkeit
- reduzierte Geräuschemission und weniger Vibrationen, dadurch verbesserte Standzeit
- verbesserte Oberflächenbeschaffenheit des Schnittes



Geräuschemission bei Verwendung von herkömmlichen Sägeband



Geräuschemission bei Verwendung von Super8



Neues Schränkungsmuster für maximale Laufruhe



### Einsatz Werkstoffe – AMADA Super8

Empfohlen	Geeignet	Bedingt geeignet *
Baustahl, Vergütungsstahl, Kaltarbeitsstahl, Gussstahl	Warmarbeitsstahl, rostfreier Stahl, Aluminiumwerkstoffe, Kupferwerkstoffe	hochwarmfester Stahl

### Auswahl der Zahnteilung – Lieferformen AMADA Super8

Höhe	Dicke	0,75/1	1,1/1,5	1,5/2	2/3	3/4	4/6	5/7
20	0,9							
27	0,9					•	•	•
34	1,1				•	•	•	
41	1,3			•	•	•		
54	1,3							
54	1,6		•	•	•	•		
67	1,6	•	•					
80	1,6	•						

Empfohlene Einfahrfläche: 0,1 m<sup>2</sup>

Baustahl



Vergütungsstahl



Kaltarbeitsstahl



Warmarbeitsstahl



rostfreier Stahl



Gussstahl



hochwarmfester Stahl



Aluminiumwerkstoffe



Kupferwerkstoffe



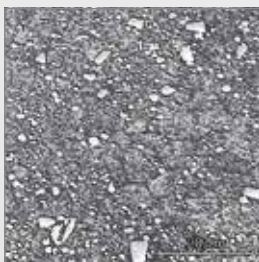
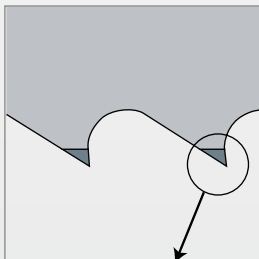
\* Bezüglich Anwendungshinweisen sprechen Sie bitte Ihren AMADA Vertriebsbeauftragten an.

# SGLB



## | SGLB

Robustes Universalsägeband für fast alle Materialsorten und Materialabmessungen im Produktionsbereich.



Gefügebild des Zahnsitzenmaterials (M42 HSS)

### Eigenschaften

- M42 Schneidstoff
- Gruppenschränkung
- robustes Design
- SMARTCUT Variante erhältlich (41 x 0,9 mm)

### Vorteile

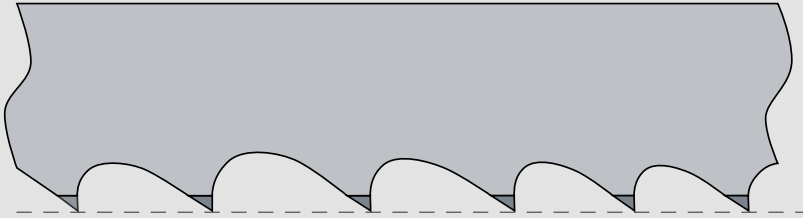
- geeignet für Einzel- und Bündelschnitt
- Materialien bis 1200 N/mm<sup>2</sup>, auch NE-Metalle und Kunststoffe
- breite Produktpalette

### Anmerkung

Eine kleine Anzahl von Standardverzahnungen mit gerader Zähnezahzahl ist auch lieferbar. Fragen Sie Ihren Verkaufsberater.

Verschleißvergleich beim Schneiden von 400 mm Durchmesser, 1.2379 DIN-Norm (Verschleiß des konventionellen Sägebandes = 100 %)





### Einsatz Werkstoffe – AMADA SGLB

Empfohlen	Geeignet	Bedingt geeignet *
Baustahl	Vergütungsstahl, Kaltarbeitsstahl, Warmarbeitsstahl, Gussstahl	rostfreier Stahl

- Baustahl
- Vergütungsstahl
- Kaltarbeitsstahl
- Warmarbeitsstahl
- rostfreier Stahl
- Gussstahl

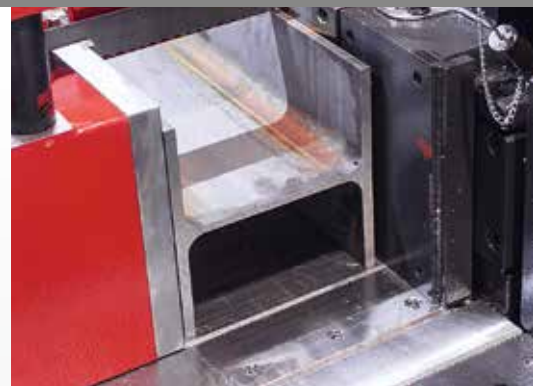
### Auswahl der Zahnteilung – Lieferformen AMADA SGLB

Höhe	Dicke	1,1/1,5	2/3	3	3/4	4	4/6	6	5/7	6/10	8/12	10/14	14	18
6	0,65							•				•	•	
6	0,9							•				•	•	
10	0,9							•				•	•	
13	0,65					•		•		•	•	•	•	•
13	0,9			•		•	•	•	•	•	•	•	•	
20	0,9						•			•	•	•		
27	0,9		•		•		•		•	•	•	•		
34	1,1		•		•		•		•	•	•			
41	0,9		•		•		•							
41	1,3		•		•		•		•					
54	1,3		•		•									
54	1,6	•	•		•		•							
67	1,6	•	•		•									

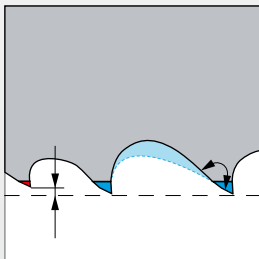
Empfohlene Einfahrfläche: 0,1 m<sup>2</sup>

\* Bezüglich Anwendungshinweisen sprechen Sie bitte Ihren AMADA Vertriebsbeauftragten an.

# DUOS M42



## | DUOS M42



Wechselnde Zahnhöhen und vergrößerte Spankammer durch zweistufigen Freiwinkel

Entwickelt für leichte Werkstattmaschinen.  
Mit der DUOS M42 9/11-Verzahnung kann ohne Bandwechsel eine sehr breite Materialvielfalt mit hoher Wirtschaftlichkeit gesägt werden.

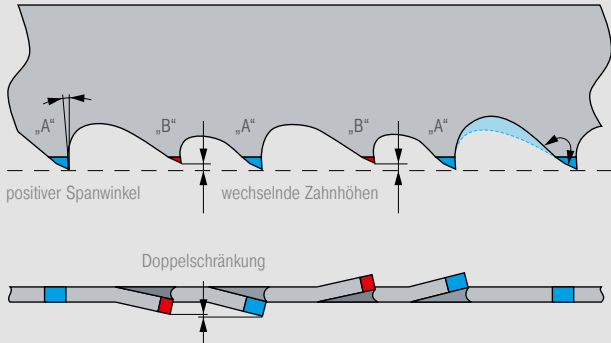
### Eigenschaften

- Spezielschränkung
- unterschiedliche Zahnhöhen
- positiver Spanwinkel
- vergrößerte Spankammer
- M42 Schneidstoff

### Vorteile

- Sägen eines breiten Abmessungsspektrums ohne Bandwechsel
- aggressives Schneidverhalten bei Vollmaterialien
- verbesserter Spanabfluss
- hohe Schneidleistung





vergrößerte Spankammer durch zweistufigen Freiwinkel

**Vollmaterial** Vergleichsweise kleiner Vorschub

Nur der „A“ Zahn ist im Eingriff, dadurch Wirkung wie bei grober Zahnteilung.

**Profile** Vergleichsweise großer Vorschub

„A“ und „B“ Zähne sind im Eingriff, dadurch Wirkung wie bei feiner Zahnteilung.



### Einsatz Werkstoffe – AMADA DUOS M42

Empfohlen	Geeignet	Bedingt geeignet *
Baustahl, Vergütungsstahl, Kaltarbeitsstahl, Gussstahl	Warmarbeitsstahl, rostfreier Stahl	hochwarmfester Stahl, Kugellagerstahl

- Baustahl
- Vergütungsstahl
- Kaltarbeitsstahl
- Warmarbeitsstahl
- rostfreier Stahl
- Gussstahl

### Auswahl der Zahnteilung – Lieferformen AMADA DUOS M42

Höhe	Dicke	9/11
20	0,9	●
27	0,9	●
13	0,65	nur als Coil

- hochwarmfester Stahl
- Kugellagerstahl

#### Anmerkung:

Bei Materialien, die nicht mehr mit dieser Verzahnung zu sägen sind, setzen Sie bitte „PROTECTOR M42“ in der Verzahnung 4/6 Zähne pro Zoll oder 3/4 Zähne pro Zoll ein.

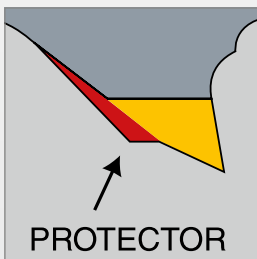
**Empfohlene Einfahrzeit:** 15 min

\* Bezüglich Anwendungshinweisen sprechen Sie bitte Ihren AMADA Vertriebsbeauftragten an.

# PROTECTOR M42



## | PROTECTOR M42



Patentiertes Protector Design



Gefüge

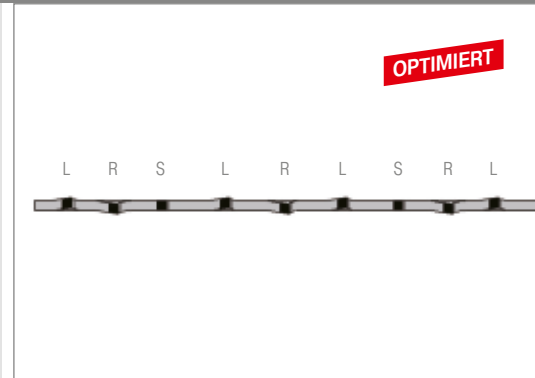
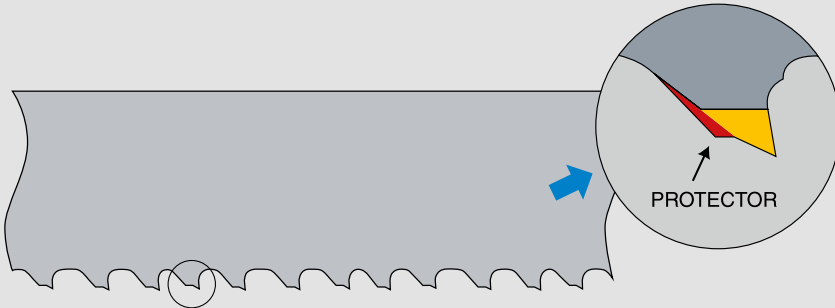
Universelles Sägeband mit hoher Widerstandsfähigkeit gegen Zahnausbruch und hoher Wirtschaftlichkeit beim Sägen verschiedener Materialien. Die extreme Verstärkung des Zahnrückens vermeidet Zahnüberlastungen.

### Eigenschaften

- extrem stabile verbesserte Zahngeometrie, speziell für das Sägen von Rohren und Profilen **OPTIMIERT**
- besonders hohe Widerstandsfestigkeit gegen Zahnausbruch
- vibrationsdämpfende Spezialschränkung (patentiert) **OPTIMIERT**
- verbesserte Laufruhe **OPTIMIERT**

### Vorteile

- beste Standzeit bei Rohren und Profilen
- Zeitvorteil, da kein Einfahren des Sägebandes notwendig
- hohe Schneidhaltigkeit, auch bei Edelstahl-Rohren und Profilen



Neues Schränkungsmuster für maximale Laufruhe



### Einsatz Werkstoffe – AMADA Protector M42

Empfohlen	Geeignet	Bedingt geeignet *
Baustahl, rostfreier Stahl, Aluminiumwerkstoffe		

Baustahl **St**

rostfreier Stahl **304**

### Auswahl der Zahnteilung – Lieferformen AMADA Protector M42

Höhe	Dicke	2/3	2/3WS	3/4	3/4WS	4/6	5/7	6/10	8/12	10/14
20	0,9					•	•	•		
27	0,9			•		•	•	•	•	•
34	1,1			•	•	•				
41	1,3	•	•	•	•	•				
54	1,3			•		•				
54	1,6	•	•	•	•	•				
67	1,6	•	•	•	•					

Aluminiumwerkstoffe **Al**

WS = Wide set, extrabreite Schränkung zur Vermeidung von Festklemmen des Sägebandes während des Sägeprozesses.

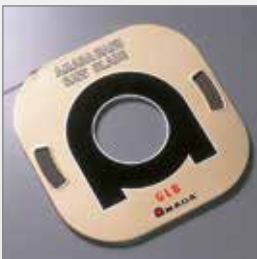
Empfohlene Einfahrzeit: entfällt

\* Bezüglich Anwendungshinweisen sprechen Sie bitte Ihren AMADA Vertriebsbeauftragten an.

# GLB CONTOUR



## | GLB CONTOUR

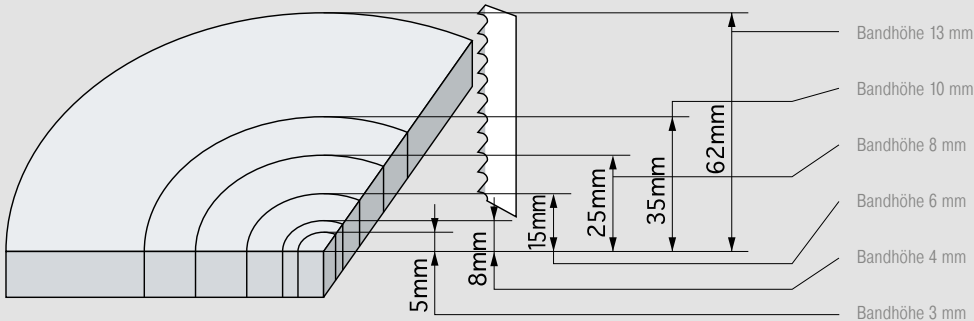


Lieferform: 30m Kasette

Qualitativ hochwertiger Hochleistungsschnellstahl für die Zahnspitzen und zäher Federstahl für das Rückenmaterial sorgen für hohe Verschleißfestigkeit. Qualitativ bestes Kontursägeband aus Bi-Metall.

- Erstes Bi-Metallsägeband der Welt, geeignet für Konturbandsägemaschinen.
- In der Lage, drei Anforderungen an Kontursägebänder zum Sägen von verschiedensten Materialien zu erfüllen: Bandbrucharm, Verbiegungsarm und langanhaltende Schärfe.
- AMADAs qualitativ hochwertiger Wolfram-HSS-Stahl wird für die Zahnspitzen und widerstandsfähiger Spezialfederstahl für den Bandrücken verwendet. Durch die perfekte Kombination dieser beiden Materialien wurde das effektive Sägen von schwer zu zerspanenden Materialien möglich, die bisher mit keinem konventionellen Sägeband gesägt werden konnten. Außerdem widerstandsfähig gegen Bruch- und Biegekräfte. Darüber hinaus behält es seine hervorragende Schärfe bei. Erstaunlich lange Standzeiten sind somit möglich.

**Zahnspitzen: Original Wolfram Hochleistungsschnellstahl**



Der kleinste zu bearbeitende Radius wird durch die Bandhöhe bestimmt.



### Einsatz Werkstoffe – AMADA GLB Contour

Empfohlen	Geeignet	Bedingt geeignet *
Baustahl, Vergütungsstahl, Gussstahl, Aluminiumwerkstoffe, Kupferwerkstoffe	Kaltarbeitsstahl, Warmarbeitsstahl, rostfreier Stahl	

- Baustahl
- Vergütungsstahl
- Kaltarbeitsstahl
- Warmarbeitsstahl
- rostfreier Stahl
- Gussstahl

### Auswahl der Zahnteilung – Lieferformen AMADA GLB Contour

Höhe	Dicke	4	6	8	10	12	14	18
3	0,65						•	•
	0,90						•	
4	0,65						•	•
	0,90	•	•	•	•	•	•	
5	0,65					•	•	•
	0,90				•	•	•	
6	0,65				•	•	•	•
	0,90	•	•	•	•	•	•	
8	0,65				•	•	•	•
	0,90	•	•	•	•	•	•	
10	0,65		•	•	•	•	•	•
	0,90	•	•	•	•	•	•	
13	0,65						•	•
	0,90	•	•	•	•	•	•	

- Aluminiumwerkstoffe
- Kupferwerkstoffe

\* Bezüglich Anwendungshinweisen sprechen Sie bitte Ihren AMADA Vertriebsbeauftragten an.

# AUSWAHLHILFE AMADA SÄGEWERKZEUGE

	DIN		EN		WSTNR		JIS		AISI/ASTM	
<b>Baustahl</b>	St 37-2 St 44-2 St 52-3		S235JR S275JR S355J0	E295 E335 E360	1.0037 1.0044 1.0553	1.0050 1.0060 1.0070	SS400 STK 290 SS490B	SM50YA SM58	1015 1020 A570 Gr. 40	A572 Gr. 50 A572 Gr. 65
<b>Vergütungsstahl</b>	C10 C45 C60	42crMo4 34CrMo4 51CrV4	C10 C45 C60	42crMo4 34CrMo4 51CrV4	1.0301 1.0503 1.0601	1.7225 1.7220 1.8159	S10C S45C S60CM	SCM440 SCM435 SUP10	1010 1045 1060	4135 4140H 6150
<b>Kaltarbeitsstahl</b>	X210Cr12 X155CrVMo 12-1 X210CrW 12	55NiCrMoV 6 100MnCrW 4 40CrMnMoS 8-6	X210Cr12 X155CrVMo 12-1 X210CrW 12	55NiCrMoV7 100MnCrW 4 40CrMnMoS 8-6	1.2080 1.2379 1.2436	1.2713 1.2510 1.2312	SKD1 SDK10 SKD2	SKT4 SKS3	D3 D2 D6	L6 O1 P20+S
<b>Warmarbeitsstahl</b>	X38CrMoV 5-1 X40CrMoV 5-1 X38CrMoV 5-3	56NiCrMoV 7 57NiCrMoV 7-7 X32CrMoCoV 3-3-3		56NiCrMoV 7	1.2343 1.2344 1.2367	1.2714 1.2744 1.2885	SKD6 SKD61		H11 H13	L6 H10A
<b>rostfreier Stahl</b>	X5CrNi 18-10 X10CrNiS 18-09 X5CrNiMo 17-12-2	X6CrNiMoTi 17-12-2 X3CrNiMo 17-13-3 X1CrNiMoN 25-25-2	X5CrNi 18 10 X10CrNiS 18 09 X5CrNiMo 17 12 2	X6CrNiMoTi 17 12 2 X3CrNiMo 17 13 3 X1CrNiMoN 25 25 2	1.4301 1.4305 1.4401	1.4571 1.4436 1.4465	SUS304 SUS303 SUS316	SUS316Ti SUS316	304 303 316	316Ti SCS14
<b>Gussstahl</b>	GG15 GG30 GGG40	GGG70 GS52 GS25 CrNiMo 4	EN-GJL-150 EN-GJL-300 EN-GJS-400-15		0.6015 0.6030 0.7040	0.7070 1.0552 1.6570	FC 150 FC 300	FCD 700 SC480	A 48-76 Grade 40 B A 48-76 Grade 45 B A 536-80 Grade 60-40	Gr 100-70-30 A 27 Grade 70-40
<b>Schnellarbeitsstahl</b>	PMHS6-5-4 PMHS6-5-2 S6-5-2	S6-5-2-5 S12-1-4-5	PMHS6-5-4 PMHS6-5-2 S6-5-2	S6-5-2-5 S12-1-4-5	1.3351 1.3395 1.3343	1.3243 1.3202	SKH 54 SKH 53		S5 M2	T15
<b>hochwarmfester Stahl</b>	X10CrAl7 X12CrNi 23-13 X15CrNiSi 25-20	CrNi 25-20 X8CrNiTi 18-10 X20CrMoV 2-11	X10CrAl7 X12CrNi 23 13 X15CrNiSi 25 20	CrNi 25 20 X8CrNiTi 18 10 X20CrMoV 2 11	1.4713 1.4833 1.4841	1.4843 1.4878 1.4922	SUS309S SUS310	SCS18	309S 314	321H
<b>Kugellagerstahl</b>	105Cr4 100Cr6 X89CrMoV 18-1	80MoCrV 42-16 20NiCrMo 2 100CrMnSi 6-4	105Cr4 100Cr6 X89CrMoV 18 1	80MoCrV 42 16 20NiCrMo 2 100CrMn6	1.3503 1.3505 1.3549	1.3551 1.6522 1.3520	SUJ2 SUJ3 SUJ4	SUS440C	A732 1150 613	A322
<b>Aluminiumwerkstoffe</b>	Al99.5 AlCuBiPb AlMnCu	AlZn4.5Mg1 AlZnMgCu0.5 AlMgSiPb	EN AW-1050A EN AW-2011 EN AW-3003	EN AW-7020 EN AW-7022 EN AW-6012	3.0255 3.1655 3.0517	3.4335 3.4345 3.0615	A2017 A5052 A5056	A7075	1050A 2011 3003	7020 7022 6012
<b>Nickelwerkstoffe</b>	NiCr22Mo6Cu NiCr20TiAl NiCr19NbMo	NiCr15Fe NiMo16Cr	NiCr22Mo6Cu NiCr20TiAl NiCr19NbMo	NiCr15Fe NiMo16Cr	2.4618 2.4631 2.4668	2.4816 2.4883	NCF600 NCF601 NCuP	NCF800	A494 A351 A990	
<b>Titanwerkstoffe</b>	Ti Ti 6 AL 4V TiNi0.8Mo0.3				3.7025 3.7165 3.7105				Grade 1 Grade 5 Grade 12	
<b>Kupferwerkstoffe</b>	CuZn39Pb3 SF-Cu CuCr1Zr	G-CuSn12Pb CuNi10Fe1Mn G-CuAl10Ni	CuZn39Pb3 Cu-DHP CW106C	CC482K CW352H CuAl10Fe5Ni5-C	2.0401 2.0090 2.1293	2.1061 2.0872 2.0975.1	C3603 C1220	LBC2 CNP1 AIBC3	C38500 C12200 C18150	C92500 C70600 C95800

- Zum Sägen von Rohren und Profilen empfehlen wir die Qualitäten Protector M42 und HI-LO, bei dickwandigen Materialien kann auch auf die Qualität SGLB ausgewichen werden.
- Um das volle Leistungspotential ausnutzen zu können, sollten entsprechend leistungsfähige Maschinen in gutem Zustand eingesetzt werden.
- Grundsätzlich empfiehlt AMADA den Einsatz einer Schwallkühlung mit einer ausreichend konzentrierten und geeigneten Kühlemulsion, z. B. AMADA Cutting Fluid.



								Empfehlung Hartmetall Sägebänder (Vollmaterial)			Bimetal Sägebänder (Vollmaterial)		
AFNOR		UNI		GOST	Sonstige Bezeichnungen			TOP	Alternative 1	Alternative 2	TOP	Alternative 1	Alternative 2
E24-2 E28-2 E36-3	A50-2 A60-2 A70-2	Fe 360 B Fe 430 B Fe 510 C	Fe 490 Fe 590 Fe 690	Сталь 3, 17ГС, 18ХГ, 09Г2С				AXCELA G	AXCELA STRIKER® G AXCELA STRIKER®	AXCELA S AXCELA B	Magnum HLG	Super HLG	Super8
XC10 XC45 XC60	34CD4 42CD4 50CV4	C10 C45 C60	35CrMo4 42CrMo4 50CrV4	Сталь 20, 45, 55, 40X, 40XMН, 38XMA, 65Г, 30ХГСА				AXCELA G	AXCELA STRIKER® G AXCELA STRIKER® AXCELA HMAX	AXCELA S AXCELA B	Magnum HLG	Super HLG	Super8
Z200Cr13 Z160CDV12 Z210CW12-01	55NCDV7 90MWCV5 Y100C6	X205Cr12KU X155CrVMo121KU X215CrW121KU	95MnWCr5KU	X12MФ, 5XHM, 6XB2C, Y8, Y10, 5XBГ				AXCELA G	AXCELA STRIKER® G AXCELA STRIKER®	AXCELA S AXCELA B	Magnum HLG	Super HLG	Super8
Z38CDV5-1 X40CrMoV5 Z38CDV5-3	55NCDV7	X37CrMoV51KU X40CrMoV511KU	56NiCrMoV7KU	4X5MФC				AXCELA G	AXCELA STRIKER® G AXCELA STRIKER® AXCELA H	AXCELA S AXCELA B	Aurora Magnum HL	SIGMA	Super HL
Z7CN18-09 Z10CNF18-09 Z6CND17-11	Z6CNDT 17.12 Z7CDND18.12.2 Z1CND25.22AZ	X5CrNi1810 X10CrNiS1809 X5CrNiMo 17 12	X6CrNiMoTi 17 12	12X18H10T, 12X17H9M2T, 08X18H10, 20X13, 40X13, 95X18	V2A V4A INOX			AXCELA G	AXCELA STRIKER® G AXCELA STRIKER® AXCELA H	AXCELA S AXCELA B	Aurora Magnum HL	SIGMA	Super HL
Ft 15 D Ft 30 D FGS 400-12		G 15 G 30	GS 700-2	C415, C430, B440	M2 M42			AXCELA G	AXCELA STRIKER® G AXCELA STRIKER®	AXCELA S AXCELA B	Super HLG	Super8	SGLB
Z85WDCV06 05-04-02				P6M5, P2M10, P12Ф4, P6M5K5, P18				AXCELA G	AXCELA STRIKER® G AXCELA STRIKER®	AXCELA S AXCELA B	Magnum HLG	Super HLG	Magnum HL
Z8CA7 Z15CNS 25-20				XH35BTЮ, 08X23H13				AXCELA H	AXCELA STRIKER® G AXCELA STRIKER®	AXCELA S AXCELA B	Aurora	Magnum HL	Super HL
100Cr6 80MoCrV 42-16 100CD7	20CD2 100CM6	100Cr6 100CrMnSi6-4 100CrMo7		ШX4, ШX15, ШX20				AXCELA G	AXCELA HMAX	AXCELA S AXCELA B	Magnum HLG	Super HLG	
A-5 A-U5PbBi A-M1	A-Z5G A-Z4GU A-SGPb	P-AIP99,5 P-AICu5,5PbBi P-AIMn1,2Mg	P-AlZn4,5Mg P-ALSiMgMn	Д16, В95, AK7	Aludur Aluman Certal	Peraluman Anticorodal Avional		AXCELA A AXCELA ALB	AXCELA S AXCELA H	AXCELA STRIKER®	Magnum HL	Sigma	Super8
NC16D16FE5W5 NC16D16M NU30M				ЭП702, ЭИ698, XH73МБТЮ, XH78T, XH67МБТЮ, ЭП202	Monel Hastelloy Inconel			AXCELA H	AXCELA STRIKER®	AXCELA S	Aurora	Magnum HL	Sigma
TA 6 V T35 T40	T50			BT1, BT3, BT6, BT20, OT4				AXCELA G	AXCELA H AXCELA TG	AXCELA S AXCELA B	Aurora	Magnum HL	Sigma
CuZn40Pb3 Cu-b1	CuSn12Sb CuNi10Fe1Mn CuAl10Fe5Ni5	P-CuZn40Pb2 Cu-DHP CuCrZr	CuSn11Zn1 Pt-CuNi10Fe1Mn G-CuAl11Fe4Ni4	БрАЖМц10-3-2, БрАЖ9-4, БрОЦ4-3				AXCELA G	AXCELA TG AXCELA H	AXCELA S AXCELA B	Magnum HL	Sigma	Super8

ACHTUNG: Dies ist keine Normen/Werkstoff-Referenzliste

## Einfahren von Sägebändern

Sofern möglich sägen Sie mit **jedem** Sägeband am Anfang mit einer geringeren Belastung als im Normalbetrieb. Jedes AMADA Sägeband wird mit höchster Präzision gefertigt.

Unbefriedigende Schnittergebnisse bei richtig gewähltem Werkzeug sind in der Regel durch Vibrationen, Zahnausbrüche oder Schiefschnitt verursacht. Zur Vermeidung dieser Effekte liefert das Einfahren einen wichtigen Beitrag und erhöht somit die Standzeit des Werkzeuges.



Zahn ohne Beschädigung,  
nach Einfahren



Zahn mit Beschädigung,  
kein Einfahren

# ANWENDUNGSHINWEISE



## AUSWAHL DER ZAHNTEILUNG

- Wir empfehlen, für ein optimales Sägen eine Verzahnung zu wählen, die stets 10 bis 20 Zähne im Material hat.
- Zum Sägen von deformierten oder in der Schnittbreite variierenden Werkstücken ist es empfehlenswert, dass während des Sägens mindestens zwei Zähne gleichzeitig in das Material eindringen.

Material		Maximale Schnittbreite										
		[mm]	50	100	150	200	250	300	400	500	700	1000
		[Zoll]	2"	4"	6"	8"	10"	12"	16"	20"	28"	40"
Gewalzte Profile		6/10 Z & 5/7 Z										
Profilstahl, gebündelte Rohre				4/6 Z								
Vollmaterial	Gebündelte kleine Durchmesser, Normalstahl											
	Kaltarbeitsstahl, Einsatzstahl			3/4 Z		2/3 Z		1,5/2 Z		1,1/1,5 Z		
	Warmarbeitsstahl, rostfreier Stahl											0,7/1 Z
	Extrem hitzebeständige Sonderlegierungen											

## GRUNDLAGEN DER SCHNITTPARAMETERWAHL

### Anmerkung

Wenn ein neues Band benutzt wird, führen Sie den Einfahrprozess durch. (siehe „Allgemeine Hinweise“)

- Wählen Sie gemäß der Sägebandqualitätstabelle ein geeignetes Sägeband aus.
- Wählen Sie gemäß der Zahnteilungsauswahltable eine geeignete Zahnteilung aus.
- Stellen Sie die Bandgeschwindigkeit entsprechend der nachstehenden Tabelle ein.
- Bezogen auf die in der Tabelle angegebene Schnittleistung, stellen Sie die Vorschubgeschwindigkeit so ein, dass die in der Tabelle angegebene Schnittzeit erreicht wird.



	Materialabmessung [mm] Fläche [cm <sup>2</sup> ]	100 79	200 314	300 707	400 1256	500 1963	700 3847	1000 7850
Normalstahl	Bandgeschwindigkeit [m/min]	48 – 75	48 – 75	48 – 75	43 – 65	39 – 58	34 – 51	30 – 44
	Schnittleistung [cm <sup>2</sup> /min]	36 – 54	72 – 108	72 – 108	60 – 91	49 – 73	37 – 56	26 – 38
Kaltarbeitsstahl	Bandgeschwindigkeit [m/min]	28 – 42	28 – 42	28 – 42	25 – 38	23 – 34	20 – 30	18 – 26
	Schnittleistung [cm <sup>2</sup> /min]	11 – 23	23 – 46	23 – 46	20 – 40	17 – 35	15 – 25	12 – 20
Einsatzstahl	Bandgeschwindigkeit [m/min]	44 – 66	44 – 66	44 – 66	39 – 59	35 – 52	30 – 45	26 – 38
	Schnittleistung [cm <sup>2</sup> /min]	28 – 42	56 – 84	56 – 84	47 – 71	39 – 58	30 – 45	22 – 32
Warmarbeitsstahl	Bandgeschwindigkeit [m/min]	24 – 36	24 – 36	22 – 32	19 – 29	17 – 26	17 – 26	17 – 26
	Schnittleistung [cm <sup>2</sup> /min]	8 – 15	16 – 30	14 – 27	14 – 27	13 – 24	13 – 24	13 – 24
Rostfreier Stahl	Bandgeschwindigkeit [m/min]	40 – 60	40 – 60	40 – 60	35 – 53	31 – 46	26 – 39	22 – 32
	Schnittleistung [cm <sup>2</sup> /min]	20 – 30	40 – 60	40 – 60	34 – 52	29 – 43	23 – 35	18 – 26
Hochwarmfeste Sonderlegierungen	Bandgeschwindigkeit [m/min]	10 – 20	10 – 25	10 – 25	10 – 25	10 – 25	10 – 20	10 – 15
	Schnittleistung [cm <sup>2</sup> /min]	2 – 10	3 – 15	3 – 15	3 – 15	3 – 15	3 – 15	3 – 15

## I BESTIMMUNG DER SCHNITTLLEISTUNG

Schnittleistung bedeutet die zerspannte Fläche pro Minute und wird durch die Einheit cm<sup>2</sup>/min ausgedrückt. Zum Erreichen der Zielschnittleistung berechnen Sie die Schnittzeit entsprechend der folgenden Gleichung und stellen Sie den Vorschub ein.

$$\text{Schnittzeit (Minuten)} = \frac{\text{Materialoberfläche (cm}^2\text{)}}{\text{Schnittleistung (cm}^2\text{/min)}}$$

Zur vereinfachten Berechnung der Oberfläche benutzen Sie bitte folgende Formel\*:

- Oberfläche von Vierkantmaterial = Breite (cm) x Höhe (cm)
- Oberfläche von Rundmaterial = Ø (cm) x Ø (cm) x 0,785

\* Bei Bündelschnitt multiplizieren Sie die Anzahl der gebündelten Materialien mit dem Wert der Einzeloberflächen.

## I ALLGEMEINE HINWEISE

- Um optimale Standzeiten zu erreichen, sollten Sie Sägebänder stets einfahren.  
Wir empfehlen, jedes Sägeband über eine Schnittfläche von ca. 3000 cm<sup>2</sup> einzufahren.  
Reduzieren Sie hierzu die Bandgeschwindigkeit um ca. 30 % und die Schnittleistung um ca. 50 %.
- Achten Sie darauf, dass sich die Spänebürste(n) Ihrer Maschine stets im Eingriff befindet bzw. befinden. Verschlissene Bürsten bitte rechtzeitig ersetzen, da ansonsten die Qualität der Schnittfläche abnimmt und die Standzeit gemindert wird.
- Achten Sie auf eine ausreichende Konzentration des Kühlschmierstoffs; in der Regel sollte diese ca. 10 % betragen. Bei rostfreien Stählen hat sich eine leicht erhöhte Konzentration von ca. 12 % bewährt. Lediglich Gusseisen und Kunststoff sollten trocken gesägt werden.

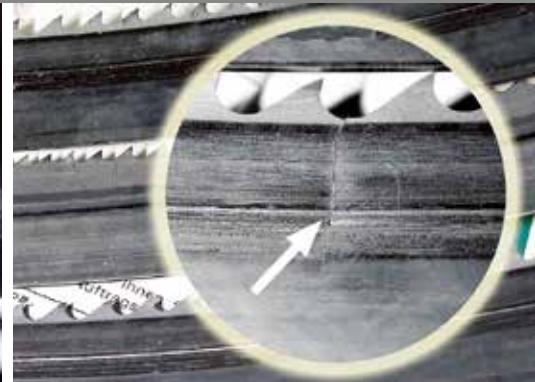
# PROBLEMLÖSUNG



Sägeband mit seitlichen Riefen



Spänehaftung im Zahngrund



Grundsätzlich sind AMADA Sägebänder ausgereifte Großserienprodukte mit einer sehr strengen und intensiven Qualitätskontrolle. Trotzdem werden im praktischen Betrieb hin und wieder Probleme auftreten, bei deren Lösung wir Sie mit diesen Hinweisen unterstützen möchten.

Meistens treten mehrere der in der Tabelle beschriebenen Störungen gleichzeitig auf. Konzentrieren Sie sich dabei auf die Prüfpunkte, die bei allen auftretenden Störungen vermerkt sind.

## PROBLEMEINGRENZUNG

### 1 – Überprüfen der zuletzt verwendeten Sägebänder auf auffällige Spuren

- Deutliche seitliche Riefen > Bandführungen prüfen
- Grat am Sägebandrücken > Bandrückenführung prüfen
- Spänehaftung im Zahngrund > Spänebürste auf Eingriff prüfen

### 2 – Überprüfung der Maschine

- Zustand der Spänebürste
- Konzentration des Kühlschmierstoffes
- Sichtkontrolle der Laufräder

### 3 – Überprüfung des Materials

- Werkzeugeignis anfordern und mit Spezifikation abgleichen
- Ggf. vom Normalzustand abweichende Wärmebehandlung
- Einschlüsse im Material
- Schlechte Materialoberfläche
- Materialgeometrie (starke Schwankungen, Material schief)
- Prüfung auf Auffälligkeiten bei weiterer spanender Bearbeitung

## Störungsbeschreibung

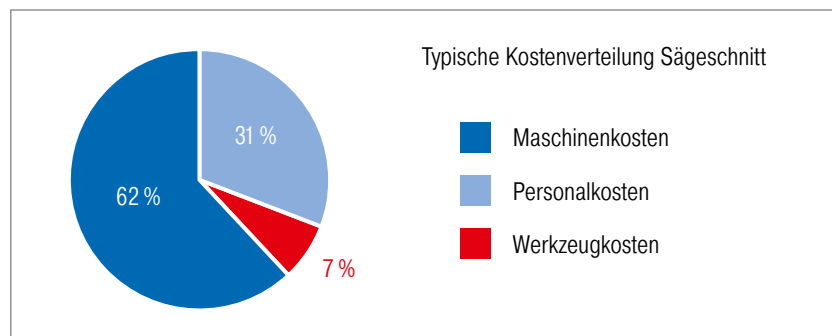
	Vorzeitiger Schief-schnitt	Rauhe Oberfläche	Vorzeitiger Zahnaus-bruch	Vorzeitiger Verschleiß	Vorzeitiger Bandbruch	Starke Geräusch-entwicklung	Stoppen des Bandes
Bandführung zu weit eingestellt	•	•	•		•	•	
Lagerschaden Laufräder, Störung im Bandantrieb	•	•	•		•	•	•
Verrostete Sägebänder							•
Sägeband stößt an Material		•	•		•		
Falscher Sägebandtyp o. falsche Verzahnung	•	•	•	•	•	•	•
Falsche Parameter*	•	•	•	•	•	•	•
Sägebänder nicht eingefahren	•	•	•	•		•	
Kühlmittelzufuhr unzureichend	•			•	•	•	
Kühlmittelkonzentration zu niedrig	•			•	•	•	
Spänebürste nicht im Eingriff	•	•	•	•	•	•	•
Verkleben von kurzen Abschnitten	•	•	•				
Vibrationen der Maschine		•	•				
Material unzureichend eingespannt		•	•				•
Bandrückenführung falsch justiert		•	•				•
Bandrückenführung verschlissen					•		
Bandführungen zu lose eingestellt	•				•		
Bandführungen zu fest eingestellt	•				•		
Bandseitenrollen verschlissen					•		
Bandseitenführung verschlissen	•				•		
Bandführung allgemein falsch justiert	•						
Abweichungen bei der Materialqualität	•	•		•	•		
Fremdkörper im Schnittbereich		•	•				
Klemmen des Sägebandes im Schnittkanal				•			•
Zu niedrige Bandspannung		•	•		•		
Zu hohe Bandspannung		•	•		•		
Laufrad ungleichmässig verschlissen					•	•	
Band berührt Laufradflansch			•		•	•	•
Band zu weit vom Laufradflansch			•		•	•	•
Unregelmässiges Absinken des Sägerahmens	•	•	•	•	•	•	•

\* Bandgeschwindigkeit/Vorschub

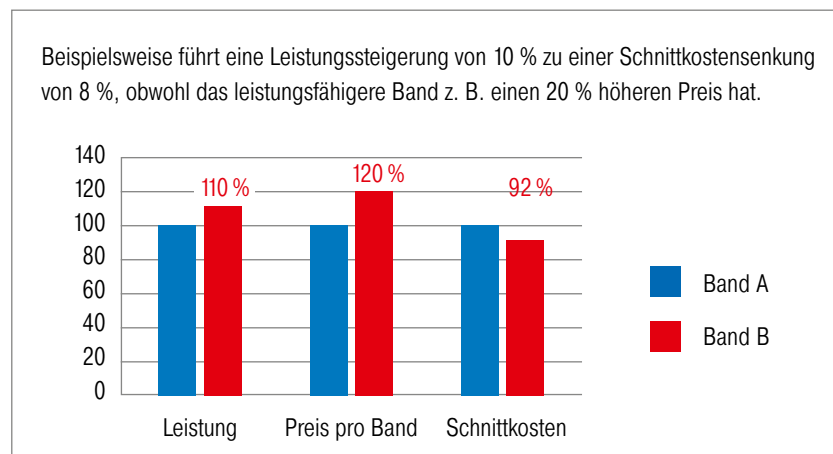
# WIRTSCHAFTLICH DURCH LEISTUNG

## I TYPISCHE KOSTENVERTEILUNG

Bei typischen Bearbeitungsaufgaben machen die Kosten für das Werkzeug nur 10 % oder weniger der Gesamtschnittkosten aus. Der größte Teil entfällt auf Maschinen- und Personalkosten. **Um Kosten zu senken lohnt es sich deshalb am deutlichsten die Leistung zu steigern.**



Ersparnisse durch einen etwas geringeren Sägebandpreis wirken sich kaum aus, da sie nur die Werkzeugkosten reduzieren, jedoch keinen Einfluss auf den Hauptteil der Schnittkosten haben. Dafür führen Leistungssteigerungen trotz höherer Sägebandpreise schnell zu greifbaren Kostensenkungen. Aus diesem Grund empfiehlt AMADA stets die technisch beste Lösung zu verwenden.



Wenn auch Sie Kosten senken möchten, empfehlen wir zunächst den Ist-Zustand zu erfassen. Hierzu können Sie z. B. die nebenstehende Kopiervorlage verwenden um über einen gewissen Zeitraum die Einzelschnitte aufzuzeichnen und die erzielten Schnittergebnisse über 3 Sägebänder auszuwerten. Anhand dieser Aufzeichnungen können Ihnen dann die AMADA Vertriebsmitarbeiter zielgerichtete Optimierungsvorschläge machen.

Sofern Sie über EDV Systeme die geleisteten Schnitte nachvollziehen können, reicht es den reinen Sägebandverbrauch über eine Periode zu erfassen. Auch hier ist Ihnen der AMADA Sägebandvertrieb gerne behilflich.

# Schnittdaten Erfassung

## GRUNDDATEN

Firma  Code   
 Vertriebsmitarbeiter   
 Maschine   
 Sägebånd   
 Start [Datum/Zeit]  Ende [Datum/Zeit]   
 Einfahren  ja  nein Einfahren [Fläche/Schnitte/Zeit]

## SCHNITTDATEN

Pos.	Material [DIN/EN/ISO/ANSI ...]	Form	Dimension [Ø mm, mm x mm, etc.]	Schnitte	Bandgeschwindigkeit [m/min]	Vorschub [mm/min]	Schnittzeit [s]
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>

Folgeseite  ja  nein

## GRUND FÜR SÄGEBANDWECHSEL

Schiefschnitt      Bandbruch     Standzeit (falls CNC-Steuerung) m<sup>2</sup>   
 Zahnausbruch      Anderer     Abweichung (falls CNC-Contral)   
 Geräuschniveau     **Anmerkungen** \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_

# BANDSÄGEMASCHINEN



## HPSAW – "HYPERSAW" CNC HOCHLEISTUNGSBANDSÄGE



Extrem leistungsfähige Bandsäge für Abschnittslängen bis 600 mm.

Maschinentyp	Steuerung	Sägebereich [mm]	Sägeband [mm]	Antrieb [kW]
HPSAW 310	CNC	○ 310    □ 310 x 310	67 x 1,6 x 7.345	22

## BANDSÄGEAUTOMATEN MIT PULSE-CUTTING TECHNOLOGIE

Bandsägeautomaten mit Pulse-Cutting Technologie sind für den wirtschaftlichen Einsatz unter härtesten Produktionsbedingungen konzipiert worden. Aufgrund jahrzehntelanger Erfahrung wurde ein optimales Konzept zwischen Werkzeug und Maschine entwickelt, das besonders geeignet ist für Anwender, die höchste Ansprüche an Schnittleistung und Qualität stellen.



Maschinentyp	Steuerung	Sägebereich [mm]	Sägeband [mm]	Antrieb [kW]
PCSAW 330	NC	○ 330    □ 330 x 330	41 x 0,9 x 4.115	3,7
PCSAW 430 X/AX	CNC	○ 430    □ 430 x 430	54 x 1,6 x 6.100	11
PCSAW 530 X/AX	CNC	○ 530    □ 530 x 530	67 x 1,6 x 7.000	15
PCSAW 700	CNC	○ 700    □ 800 x 700	67 x 1,6 x 8.300	18,5
PCSAW 720	CNC	○ 720    □ 815 x 720	67 x 1,6 x 8.300	11

## HARTMETALL-BANDSÄGEMASCHINEN



Mit den Modellen CTB 400 und CTB 7040 bietet Amada Vertikalbandsägen, die durch ihr vorteilhaftes Hartmetallkonzept sowohl bei der Schnittleistung wie bei der Schnittqualität neue Maßstäbe setzen.

Maschinentyp	Steuerung	Sägebereich [mm]	Sägeband [mm]	Antrieb [kW]
CTB 400	CNC	○ 430    □ 430 x 430	41 x 1,3 x 4.715	7,5
CTB 7040	CNC	○ 430    □ 430 x 700	41 x 1,3 x 5.630	7,5

Für detaillierte Kataloge sprechen  
Sie unseren Vertrieb an.  
info@amadamachinetools.de

## BANDSÄGEAUTOMATEN

Kompakte und robuste Bandsägeautomaten für den Produktionsbetrieb. Vielseitig einsetzbar für Voll-, Formmaterialien und Bündelschnitte.



Maschinentyp	Steuerung	Sägebereich [mm]	Sägeband [mm]	Antrieb [kW]
HA 250 W	NC	○ 250 □ 250 x 300	34 x 1,1 x 3.505	3,7
HFA 250 W	NC	○ 250 □ 260 x 250	34 x 1,1 x 3.505	3,7
HA 400 W	NC	○ 420 □ 415 x 415	41 x 1,3 x 4.570	5,5
HFA 400 W	NC	○ 420 □ 400 x 400	41 x 1,3 x 4.570	5,5
DYNASAW 430	CNC	○ 430 □ 430 x 430	41 x 1,3 x 5.300	5,5
DYNASAW 530	CNC	○ 530 □ 530 x 530	54 x 1,6 x 5.920	7,5
HFA 700 CII	NC	○ 700 □ 700 x 800	67 x 1,6 x 8.300	11
HFA 1000 CII	NC	○ 1.000 □ 1.000 x 1.100	80 x 1,6 x 11.100	11

## GROSSBANDSÄGEN

AMADA Großbandsägemaschinen sind für den wirtschaftlichen Einsatz unter härtesten Produktionsbedingungen konzipiert worden. Aufgrund jahrzehntelanger Erfahrung wurde ein optimales Konzept zwischen Werkzeug und Maschine entwickelt.



Maschinentyp	Steuerung	Sägebereich [mm]	Sägeband [mm]	Antrieb [kW]
H 1000 II	NC	○ 1.000 □ 1.000 x 1.100	80 x 1,6 x 11.100	11
H 1300 II	NC	○ 1.300 □ 1.300 x 1.300	80 x 1,6 x 12.300	15
H 1600 II	NC	○ 1.600 □ 1.600 x 1.600	80 x 1,6 x 15.500	15
H 2116 II	NC	○ 1.600 □ 1.600 x 2.100	80 x 1,6 x 12.300	15

## BLOCKBANDSÄGEN

Blockbandsägen sind geeignet zum präzisen Trennen von Blöcken, Platten und Formteilen.



Maschinentyp	Steuerung	Sägebereich [mm] H x B x T	Sägeband [mm]	Antrieb [kW]
VM 1200	CNC	500 x 500 x 1.200	41 x 1,3 x 4.670	5,5
VM 2500	CNC	500 x 500 x 2.500	41 x 1,3 x 4.670	5,5
VM 3800	CNC	605 x 800 x 3.800	54 x 1,6 x 5.830	7,5

## GEHRUNGSSÄGEN

Flexible Gehrungssägen in raumsparendem Design.



Maschinentyp	Sägebereich 90° [mm]	Sägebereich 45° [mm]	Sägebereich 60° [mm]	Sägeband [mm]	Antrieb [kW]
VT 3850 A	381 x 508	Links: 381 x 336	Links: 381 x 203	34 x 1,1 x 4.877	3,75
		Rechts: 381 x 355	Rechts: 381 x 235		
VT 4555	457 x 558	457 x 324	–	27 x 0,9 x 4.420	3,75
VT 4555 M	457 x 558	Links: 457 x 330	Links: 457 x 185	34 x 1,1 x 4.674	3,75
		Rechts: 457 x 368	Rechts: 457 x 246		

# KREISSÄGEMASCHINEN

Für detaillierte Kataloge sprechen  
Sie unseren Vertrieb an.  
info@amadamachinetools.de



## HARTMETALLKREISSÄGEMASCHINEN

Leistungsstarke Hartmetallkreissägemaschinen mit Materialzufuhr über ein Schräglademagazin.

Vollautomatischer Ablauf mit automatischer Aussortierung von Kopfschnitt und Reststück. Größte Abschnittlängengenauigkeit, da Materialvorschub über servogesteuerten Präzisions-Vorschub. Sehr geringer Verschnitt durch Verwendung von hartmetallbestückten Kreissägeblättern in Dünnschnittausführung.

Maschinentyp	Sägebereich [mm]		Sägeblatt [mm]	Antriebsleistung [kW]
CMII 75 DG	○ 10 - 76,3	□ 10 - 65	285 x Ø 32 x 2,0	7,5 (optional 11 kW)
CMII 100 DG	○ 20 - 101,6	□ 20 - 80	360 x Ø 50 x 2,6	11 (optional 15 kW)
CMB 150 CNC	○ 75 - 150	□ 75 - 100	460 x Ø 50 x 2,7	15
CMB 180	○ 40 - 180	□ 40 - 110	510 x Ø 50 x 2,7	18,5
CMB 230	○ 80 - 230	□ 80 - 160	750 x Ø 80 x 3,2	37





# KREISSÄGEBLÄTTER



## KREISSÄGEBLÄTTER

AMADA bietet Ihnen für jeden Anwendungsfall das passende Werkzeug an. Ebenso wie die Maschinen werden die Kreissägeblätter permanent verbessert und weiter entwickelt. Durch Verwendung von AMADA Werkzeugen auf AMADA Maschinen ist stets ein optimales Schnittergebnis gegeben.

Typ	Eigenschaften
TCB-CB	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Zähne aus Hartmetall</li><li>■ Universalwerkzeug für den Einsatz bei wechselnden Werkstoffqualitäten</li></ul>
TCB-CR	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Zähne aus Cermet</li><li>■ Werkzeug für unlegierte Stähle und Stähle mit einem Kohlenstoffgehalt zwischen 0,15 – 0,45 %</li></ul>
TCB-TI	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Zähne aus Hartmetall + TiN Beschichtung</li><li>■ Werkzeug für legierte Stähle mit einem Kohlenstoffgehalt &gt; 0,45 %, jedoch keine rostfreien oder hitzebeständigen Stähle</li></ul>
TCB-SU	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Zähne aus Hartmetall</li><li>■ Werkzeug für Edelstahl und rostfreien Stahl</li></ul>
TCB-PT	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Zähne aus Hartmetall</li><li>■ Werkzeug speziell für Rohre und Profile</li></ul>
TCB-TISU	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Zähne aus Hartmetall + TiN Beschichtung</li><li>■ Werkzeug mit besonders hoher Standzeit bei rostfreien Stählen</li></ul>



# AMADA OIL® HL4



## AMADA Premium Schmierstoffe

Rückstandsarmer Stanz-, Schneid- und Umform-Kühlschmierstoff mit hervorragenden Schmiereigenschaften.

### Technische Daten

<b>Kanisterinhalt</b>	5 Liter
<b>Farbe</b>	farblos
<b>Geruch</b>	geruchlos bis schwach
<b>Viskosität bei 40°C</b>	2,5 mm <sup>2</sup> /s
<b>Dichte bei 20°C</b>	0,79 g/cm <sup>3</sup>
<b>Pourpoint</b>	keine Angabe
<b>Flammpunkt</b>	105°C

### Wassergefährdungsklasse

- WGK 1

### Dieses Hochleistungsöl ist

- PVB/PCT-frei
- Phenolfrei
- Chlorfrei
- Silikonfrei
- Schwermetallfrei (wie Barium, Zink, Molybdän, etc.)
- Toxikologisch unbedenklich

### Produktbeschreibung

AMADA OIL® HL4 ist ein rückstandsarmer Stanz-, Schneid- und Umform-Kühlschmierstoff mit hervorragenden Schmiereigenschaften.

### Anwendung

Bei leichter spanloser Formgebung wie z.B. Stanzen, Biegen, Umformen, Ziehen, Profilwalzen, Verjüngen, Tiefziehen, aber auch bei der spangebenden Bearbeitung wie Sägen, Fräsen, Drehen, Bohren und Gewinden, sowie für die Innenkühlung bei Minimal-Mengen-Kühl-Schmierung.

### Material

- NE-Metalle (Al)
- Buntmetalle
- Unlegierte und legierte Stähle (ST, V2A)
- Elektr. Kontaktmaterialien

### Applikation

Unverdünnt durch Sprühen. Nicht für Umlauf- oder Maschinenschmierung geeignet!

### Empfehlung

Zum optimalen, berührungslosen Auftragen empfehlen wir die nebefreien Minimal-Mengen-Kühl-Schmier-Systeme von AMADA.

### Vorzüge bei der Minimal-Mengen-Schmierung

- Minimale Rückstände
- Trockene Werkstücke, Maschinen und Späne
- Keine Entsorgung des Kühlschmiermittels
- Verbesserung der Werkzeugstandzeiten
- Praktisch geruchsneutral

### Entfettungsmöglichkeiten

Verdunstet bei bestimmungsgemäßer Verwendung nahezu rückstandsfrei.

# AMADA OIL® HL47



## AMADA Premium Schmierstoffe

Ölnebel- und verdampfungsarmes Metallbearbeitungsöl auf Basis eines synthetischen Grundöles mit einer speziellen Additivkombination.

### Technische Daten

<b>Kanisterinhalt</b>	5 Liter
<b>Farbe</b>	hellgelb
<b>Geruch</b>	charakteristisch
<b>Viskosität bei 40°C</b>	47 mm <sup>2</sup> /s
<b>Dichte bei 20°C</b>	0,91 g/cm <sup>3</sup>
<b>Pourpoint</b>	keine Angabe
<b>Flammpunkt</b>	> 200°C
<b>Kupferkorrosion</b>	1-100A3

### Wassergefährdungsklasse

- WGK 2

### Dieses Hochleistungsöl ist

- PVB/PCT-frei
- Phenolfrei
- Chlorfrei
- Silikonfrei
- Schwefelfrei
- Zinkfrei
- Biologisch abbaubar
- Toxikologisch unbedenklich

### Produktbeschreibung

**AMADA OIL® HL47** ist ein ölnebel- und verdampfungsarmes Metallbearbeitungsöl auf Basis eines synthetischen Grundöles mit einer speziellen Additivkombination. Es ist temperaturstabil und besitzt ein ausgezeichnetes Druckaufnahme- und Haftvermögen.

Die zink- und schwefelfreie Additivierung gewährleistet fleckenfreie Oberflächen auch bei der Bearbeitung von Kupferbuntmetallen.

### Anwendung

Bei spangebender Bearbeitung wie Sägen, Fräsen, Drehen, Bohren und Gewinden.

### Material

- Titan
- Titanlegierungen
- Hochlegierte Stähle
- Gusseisen
- NE-Metalle
- Kupferbuntmetalle

### Applikation

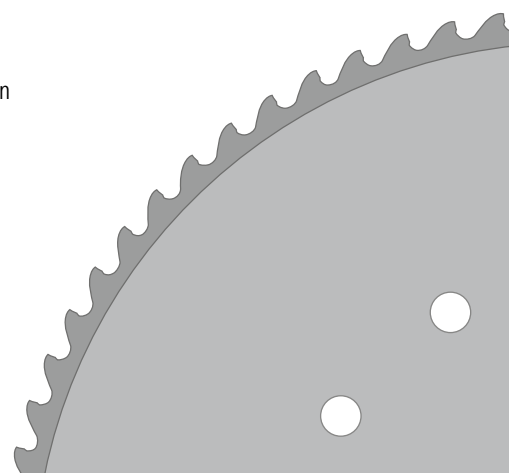
Unverdünnt durch Sprühen.

### Empfehlung

Zum optimalen, berührungslosen Auftragen empfehlen wir die nebelfreien Minimal-Mengen-Kühl-Schmier-Systeme von AMADA.

### Vorzüge bei der Minimal-Mengen-Schmierung

- Extrem hohe Schmierwirkung
- Ausgezeichnetes Druckaufnahme- und Haftvermögen
- Trockene Werkstücke, Maschinen und Späne
- Minimale Rückstände
- Keine Entsorgung des Kühlschmiermittels
- Verbesserung der Werkzeugstandzeiten
- Praktisch geruchsneutral



# AMADA OIL<sup>®</sup> HL80



## AMADA Premium Schmierstoffe

Universelles, hochviskoses Säge-, Schneid- und Umformöl mit größtmöglicher Haftungsfähigkeit und bestem Druckaufnahmevermögen auf der Basis pharmazeutischer Weißöle.

### Technische Daten

<b>Kanisterinhalt</b>	5 Liter
<b>Farbe</b>	gelb-braun
<b>Geruch</b>	charakteristisch
<b>Viskosität bei 40°C</b>	76 mm <sup>2</sup> /s
<b>Dichte bei 20°C</b>	0,88 g/cm <sup>3</sup>
<b>Pourpoint</b>	keine Angabe
<b>Flammpunkt</b>	200°C

### Wassergefährdungsklasse

- WGK 2

### Dieses Hochleistungsöl ist

- PVB/PCT-frei
- Phenolfrei
- Chlorfrei
- Silikonfrei
- Schwermetallfrei (wie Barium, Zink, Molybdän, etc.)
- Biologisch abbaubar
- Toxikologisch unbedenklich

### Produktbeschreibung

AMADA OIL<sup>®</sup> HL80 ist ein absolut universelles, hochviskoses Stanz-, Schneid- und Umformöl mit größtmöglicher Haftungsfähigkeit und bestem Druckaufnahmevermögen auf der Basis pharmazeutischer Weißöle. Bringt beste Ergebnisse auch bei Materialien mit hohem Kohlenstoff-Gehalt.

### Anwendung

Bei spanloser Formgebung wie z.B. Stanzen, Biegen, Umformen, Ziehen, Profilwalzen, aber auch bei der spangebenden Bearbeitung wie Sägen, Fräsen, Drehen, Bohren und Gewinden.

### Material

- NE-Metalle (Al)
- Unlegierte, legierte und hochlegierte Stähle
- Buntmetalle

### Applikation

Unverdünnt durch Sprühen, Rollen, Pinseln, Walzen oder im Tropfverfahren. Nicht für Umlauf- oder Maschinenschmierung geeignet!

### Empfehlung

Zum optimalen, berührungslosen Auftragen empfehlen wir die nebelfreien Minimal-Mengen-Kühl-Schmier-Systeme von AMADA.

### Vorzüge bei der Minimal-Mengen-Schmierung

- Minimale Rückstände
- Trockene Werkstücke, Maschinen und Späne
- Keine Entsorgung des Kühlschmiermittels
- Verbesserung der Werkzeugstandzeiten

### Entfettungsmöglichkeiten

Minimale Rückstände bei bestimmungsgemäßer Verwendung. Zur Weiterbearbeitung (Lackieren, Pulverbeschichten o.ä.) kann mittels Spritz-, Ultraschall- bzw. Tauchreinigung mit leistungsfähigen neutralen oder alkalischen Reinigern sowie mit den meisten organischen Lösungsmitteln entfettet werden.

# AMADA OIL<sup>®</sup> HL95



## AMADA Premium Schmierstoffe

Hochviskoses Universal Säge-, Schneid- und Umformöl.

### Technische Daten

<b>Kanisterinhalt</b>	5 Liter
<b>Farbe</b>	gelb-braun
<b>Geruch</b>	charakteristisch
<b>Viskosität bei 40°C</b>	96 mm <sup>2</sup> /s
<b>Dichte bei 20°C</b>	0,946 g/cm <sup>3</sup>
<b>Pourpoint</b>	keine Angabe
<b>Flammpunkt</b>	> 200°C

### Wassergefährdungsklasse

- WGK 2

### Dieses Hochleistungsöl ist

- PVB/PCT-frei
- Phenolfrei
- Chlorfrei
- Silikonfrei
- Schwermetallfrei  
(wie Barium, Zink, Molybdän, etc.)
- Biologisch schnell abbaubar
- Toxikologisch unbedenklich

### Produktbeschreibung

**AMADA OIL<sup>®</sup> HL95** ist ein hochviskoses Universal Stanz-, Schneid- und Umformöl mit überdurchschnittlicher Haftungsfähigkeit.

### Anwendung

Bei spanloser Formgebung wie z.B. Stanzen, Biegen, Umformen, Ziehen, Profilwalzen, aber auch bei der spangebenden Bearbeitung wie Sägen, Fräsen, Drehen, Bohren und Gewinden, bestens geeignet auch für Fließformen.

### Material

- Unlegierte und hochlegierte Stähle  
(RST 37-3, ZSTE 52, C60, CK60, 42CrMo4, X10 und CrNiMoTi)
- NE-Metalle (Al)

### Applikation

Unverdünnt durch Sprühen, Rollen, Pinseln, Walzen oder im Tropfverfahren. Nicht für Umlauf- oder Maschinenschmierung geeignet!

### Empfehlung

Zum optimalen, berührungslosen Auftragen empfehlen wir die nebelfreien Minimal-Mengen-Kühl-Schmier-Systeme von AMADA.

### Vorzüge bei der Minimal-Mengen-Schmierung

- Minimale Rückstände
- Trockene Werkstücke, Maschinen und Späne
- Keine Entsorgung des Kühlschmiermittels
- Leistungssteigerung

### Entfettungsmöglichkeiten

Minimale Rückstände bei bestimmungsgemäßer Verwendung. Zur Weiterbearbeitung (Lackieren, Pulverbeschichten o.ä.) kann mittels Spritz-, Ultraschall- bzw. Tauchreinigung mit leistungsfähigen neutralen oder alkalischen Reinigern sowie mit den meisten organischen Lösungsmitteln entfettet werden.

# AMADA HLPMC 32



## AMADA Premium Schmierstoffe

ISO VG 32 – Synthetisches Hydrauliköl auf HC-Basis mit hervorragendem Viskositäts-Temperaturverhalten.

### Eigenschaften

- Für Hydrauliksysteme gemäß ISO VG 32
- Übertrifft die Eigenschaften eines handelsüblichen HLP-Hydrauliköls auf Mineralölbasis
- Sehr gutes Verhalten bei niedrigen Temperaturen bis - 20°C
- Lange Einsatzzeit durch ausgezeichnete Thermische-und Oxidationsbeständigkeit
- Verschleißschutz im Dauerbetrieb
- Eigenschaften hochwertiger Grundöle auf Hydrocrackbasis
- Gewährleistet auch bei lang andauernder, hoher Belastung hervorragende Schmiereigenschaften
- Optimale Grundöleigenschaften
- Gutes Luftabschneidevermögen
- Gutes Wasserabschneidevermögen
- Guter Korrosionsschutz
- Optimale Verschleißschutzleistung bei Mischreibung
- Gutes Viskositäts-Temperatur-Verhalten

### Spezifikationen

- ISO 6743/4, Kennzeichnung HV
- IDIN 51524, Teil 3, Kennzeichnung HVLP
- IDIN 51525 Gruppe HLP wird übertroffen
- IDIN 51524 T3 (DIN ISO 6074)

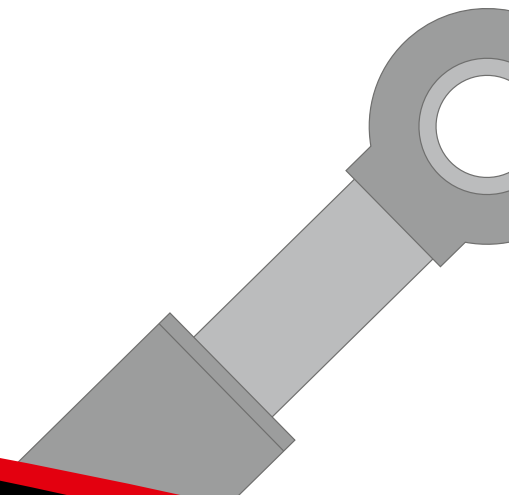
### Einsatzgebiete

- Überall dort, wo HLP-Öle vorgeschrieben sind und starke Temperaturschwankungen auftreten
- Die Anforderungen der meisten Hersteller von Hydraulikaggregaten werden übertroffen

### Technische Daten

	ISO 32
<b>Kanisterinhalt</b>	20 Liter
<b>Dichte bei 15°C</b>	0,842 g/cm <sup>3</sup>
<b>ISO-Viskositätsklasse N. DIN 51519</b>	VG 32
<b>Viskosität bei 40°C</b>	32,0 mm <sup>2</sup> /s
<b>Viskosität bei 100°C</b>	6,6 mm <sup>2</sup> /s
<b>Viskositätsindex</b>	162
<b>Pourpoint</b>	< - 38°C
<b>Flammpunkt COC</b>	> 220°C
<b>FZG-Test Schadenskraftstufe</b>	12

Die Daten können im handelsüblichen Rahmen schwanken.



# AMADA Super ABFM Plus



## AMADA Premium Schmierstoffe

Halbsynthetischer, wassermischbarer Hochleistungs-Kühlschmierstoff.

### Eigenschaften

- Abgestimmt auf die gesamte Säge-technologie
- Universell für Stahl-, Aluminium-, NE-Metallbearbeitung
- Besonders langzeitstabil + Verbesserung der Standzeit
- Amin-, Chlor-, Nitrit-, Borsäurefrei
- Mineralöhlaltig
- Teilsynthetisch, 50% Mineralöl
- EP-Additive
- Entspricht den Anforderungen der TRGS 611
- Deutlich verlängerte Emulsionsstandzeiten
- Feindispers, weißlich
- Sehr guter Korrosionsschutz
- Verhindert Verklebungen
- Gut hautverträglich, angenehm im Geruch
- Besonders schaumarm

### Einsatzgebiete

- Universell einsetzbar für alle Arten spanabhebender Metallbearbeitung bei Stahl-, Guß- und NE-Werkstoffen
- Für Einzelmaschinen und für Zentralsysteme mit modernen, schnellaufenden Zerspanungszentren

Das Mischen erfolgt durch langsames Eingießen in Wasser oder durch automatische Mischgeräte.  
Ansetzregel: Erst Wasser – dann Konzentrat  
Anwendungskonzentration ab 4%, bei schwerster Bearbeitung bis 10%

### Technische Daten

<b>Kanisterinhalt</b>	20 Liter
<b>Dichte bei 20°C</b>	0,974 g/ml
<b>Kinetische Viskosität bei 20°C</b>	300 mm <sup>2</sup> /s
<b>Farbe</b>	mittelbraun
<b>pH-Wert einer Emulsion 3%ig</b>	ca. 9,1
<b>Spänetest (DIN 51360/2) 1:25</b>	Note 0
<b>Refraktometerfaktor für Handrefraktometer</b>	0,9%

# ZUBEHÖR / AUTOMATISIERUNG



Bündellader



Sortierstrecke



Langgut-Sortierstrecke

## AUTOMATISIERUNGSLÖSUNGEN



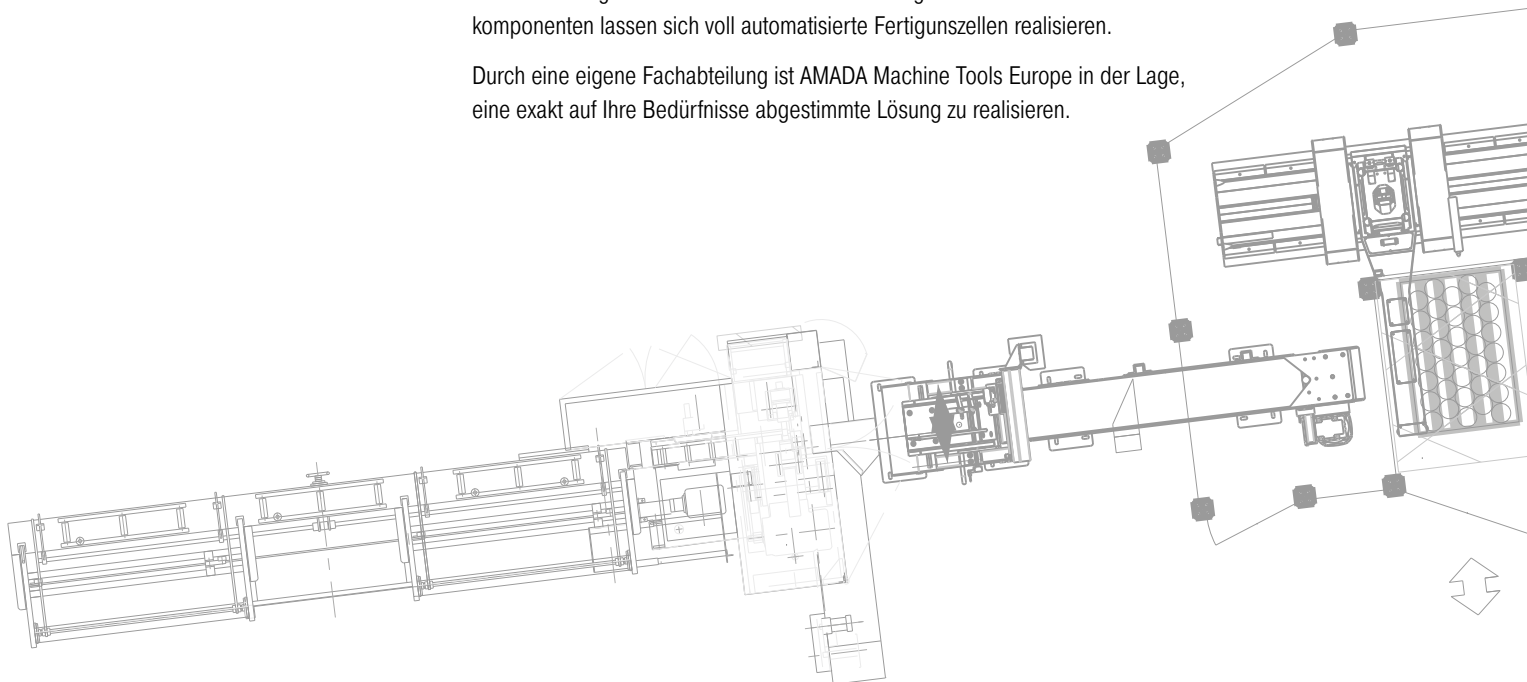
### Maßgeschneiderte Automatisierungslösungen

Leistungsfähige Sägeanlagen erbringen Leistungen welche bei konventioneller Be- und Entladungen oft nicht mehr voll ausgeschöpft werden können. AMADA bietet von daher für jeden Anwendungsfall die optimale Automatisierungslösung.

Bereits mit einem Pendelrollgang kann die Auslastung einer Sägeanlage signifikant gesteigert werden.

Durch die Integration von zusätzlichen Anarbeitungs- und Prüfstationen inkl. Robotikkomponenten lassen sich voll automatisierte Fertigungszellen realisieren.

Durch eine eigene Fachabteilung ist AMADA Machine Tools Europe in der Lage, eine exakt auf Ihre Bedürfnisse abgestimmte Lösung zu realisieren.





Für weitergehende Informationen  
sprechen Sie unseren Vertrieb an.  
[info@amadamachinetools.de](mailto:info@amadamachinetools.de)

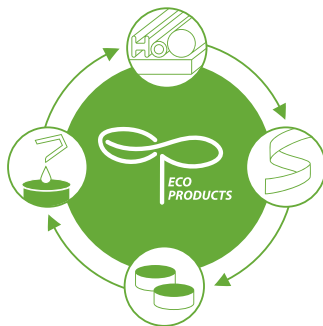


Werkstoffrückgewinnung durch die Spänpresse  
SCP 103 H



Vergleich Spänevolumen: Das Spanvolumen reduziert sich je nach Spanform und Material unterschiedlich stark. Bei Gussspänen wird eine Volumenreduzierung auf ca. 1:5 erreicht, bei Lang-Drehspänen aus Stahl wird eine Reduzierung auf ca. 1:50 erreicht.

## SPÄNPRESSE SCP 103 H



Die automatische Spänpresse SCP 103 H ist speziell für die Brikettierung verschiedener Formen von Spänen, die bei der Dreh-, Fräs- und Sägebearbeitung anfallen, geeignet.

### Nachhaltiges Wirtschaften durch Umweltmanagement ISO 14001

Ein ISO 14001-Zertifikat belegt, dass Ihre internen Unternehmensabläufe geprüft wurden und dem internationalen Standard für Umweltmanagementsysteme entsprechen. Ein ISO 14001-Zertifikat lässt Ihre Kunden wissen, dass Sie aktiv bemüht sind, die Umweltauswirkungen Ihrer Prozesse, Produkte und Dienstleistungen positiv zu beeinflussen.

### Ihre Vorteile

- Reduzierung des Spanvolumens im Entsorgungsbehälter (1:5 Gussspäne, 1:50 Stahlspäne)
- Recycling vom Restschmierstoff
- Reduzierung der Umgebungsverschmutzung
- Höherer Verkaufserlös der Späne durch Brikettierung
- Reduzierung der Personalkosten durch geringeren Handlingsaufwand
- Hohe Schmelzausbeute im Vergleich zum Einzelspan
- Positiver Entscheid bei Umwelt-Audits



### Späneschnecke

Die Späne im Auffangbehälter werden mittels einer horizontalen und vertikalen Späneschnecke in die Presskammer gezogen und dort durch einen hydraulisch angetriebenen Stempel verdichtet.

# ZUBEHÖR / AUTOMATISIERUNG



Rollgang Standardausführung



Rollgang schwere Ausführung



Pendelrollgang R/T

## AMADA EINLAUF- UND AUSLAUFROLLGÄNGE

AMADA Einlauf- und Auslaufrollgänge sind je nach Bedarf als Standardausführung oder als schwere Ausführung erhältlich. Die Belastung richtet sich dabei nach Ausführung und Breite. Die kleinste Belastung sind 1 t/m und reicht bis 9 t/m. Neben üblichen Standardlängen wie 1 m, 2 m und 5 m sind auch individuelle Sonderanfertigungen möglich.

### Vorteile

- Hohe Flexibilität
- Schnelle Be- und Entladung
- Produktivitätssteigerung
- Höhere Auslastung der Produktion
- Auch für Wettbewerbsmaschinen geeignet

### Ausstattungsoptionen

- Zwischenbleche
- Seitenführungsrollen
- Seitenführungsbleche
- Kühlmittelauffangwanne
- Verstellbare Rungenführung
- Angetriebene Rollen

**Für eine noch höhere Produktivität empfehlen wir unseren Pendelrollgang R/T.** Hier kann das Material für die nächste Sägaufgabe bereits vorgelagert werden und somit Stillstandszeiten vermieden werden.



AMADA Spänewagen



Anwendungsberatung



Service, Ersatz- und Verschleißteile aus einer Hand

## | ZUBEHÖR

AMADA liefert zu seinen Sägeanlagen eine Vielzahl von Zubehören, welche den Sägebetrieb erleichtern und effizienter machen. Rollgänge verschiedenster Bauart, Spänewagen, Bündelspanner oder Minimalmengen-Sprühanlagen sind nur einige Beispiele hierfür.

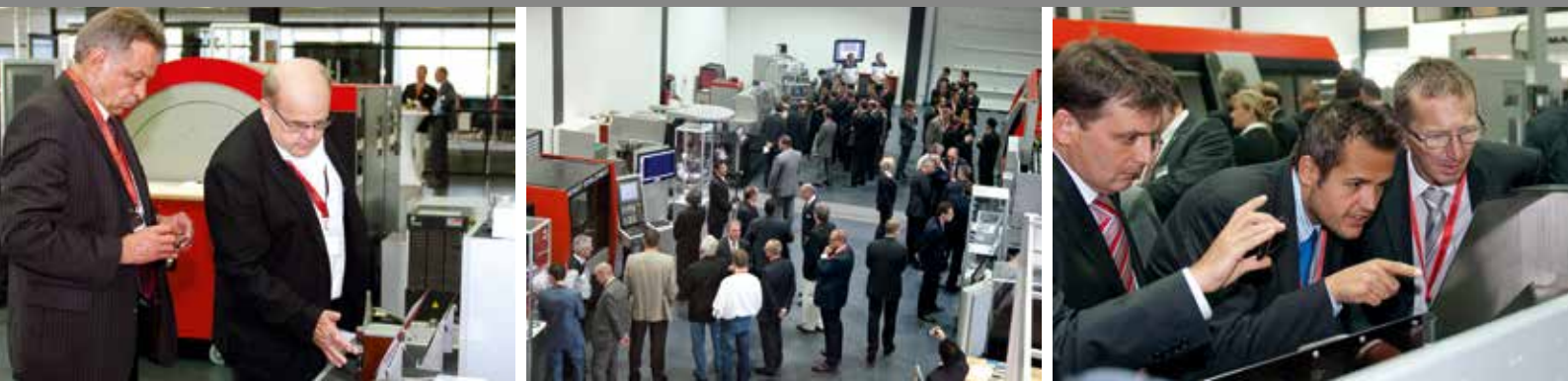
## | ERSATZTEILE / BETRIEBSSTOFFE

AMADA Maschinen sind für Ihre Langlebigkeit und Robustheit auch beim 24h Einsatz bekannt. Um dies zu gewährleisten bietet AMADA auch genau abgestimmte Betriebsstoffe an. Die Ersatzteile für Wartung und Reparatur werden zentral in Haan vorgehalten, wobei auch für Maschinen die älter als 25 oder 30 Jahre sind i.d.R. alle notwendigen Ersatzteile bereit gestellt werden können.

## | SERVICE

Der AMADA-eigene Service rundet das Sägetechnik-Angebot ab. Unsere Servicetechniker verfügen alle über langjährige Erfahrung und Problemlösungskompetenz. Durch mehrere Standorte in Europa können wir kurzfristige Problemlösungen realisieren.

# TECHNOLOGIE LIVE ERLEBEN



## I TECHNOLOGIE

### AMADA Machine Tools Europe – Technologie

AMADA Machine Tools Europe sieht sich als Ansprechpartner für den technischen Dialog mit Kunden und Interessenten. Fräs-, Säge- und Schleiftechnologie live erleben und mit Fachspezialisten anforderungsorientiert diskutieren, Ideen erarbeiten und Lösungen mitnehmen.

Neueste Maschinen und Messsysteme sowie entsprechendes Zubehör stehen zur Verfügung, um an den Ideen und Vorstellungen umgehend zu arbeiten und diese zu testen.

Das Technical Center steht für individuelle Kundenbesuche sowie themenbezogene Events mit Kunden und Lieferanten zur Verfügung. Es ist die aktive Kommunikationsplattform für den Austausch zwischen Anwender, Lieferanten und Entwickler.



## | ANWENDUNGSTECHNIK

### AMADA Machine Tools Europe – Anwendungstechnik

AMADA MACHINE TOOLS EUROPE begleitet den Kunden über den gesamten Entscheidungsprozess der Investition. In unserem Technical Center werden Stückzeitberechnungen erstellt und die Ergebnisse der Prozessanalyse mit dem Kunden besprochen. Ein eigener Feinmessraum bietet die Möglichkeit der sofortigen Ergebniskontrolle.

## | SERVICE

### AMADA Machine Tools Europe – Service

AMADA MACHINE TOOLS EUROPE bietet Ihnen einen maßgeschneiderten Service für die gesamte Lebensdauer Ihrer Fräs-, Säge- und Schleifmaschinen.

Für eine produktive Maschinennutzung stehen Ihnen unsere kompetenten Servicekräfte zur Verfügung. Unser flächendeckendes Servicenetzwerk garantiert eine schnelle Verfügbarkeit des Monteurs und reduzierte Stillstandzeiten Ihrer Werkzeugmaschine. Unsere modernen Lagersysteme garantieren Ihnen kürzeste Lieferzeiten.

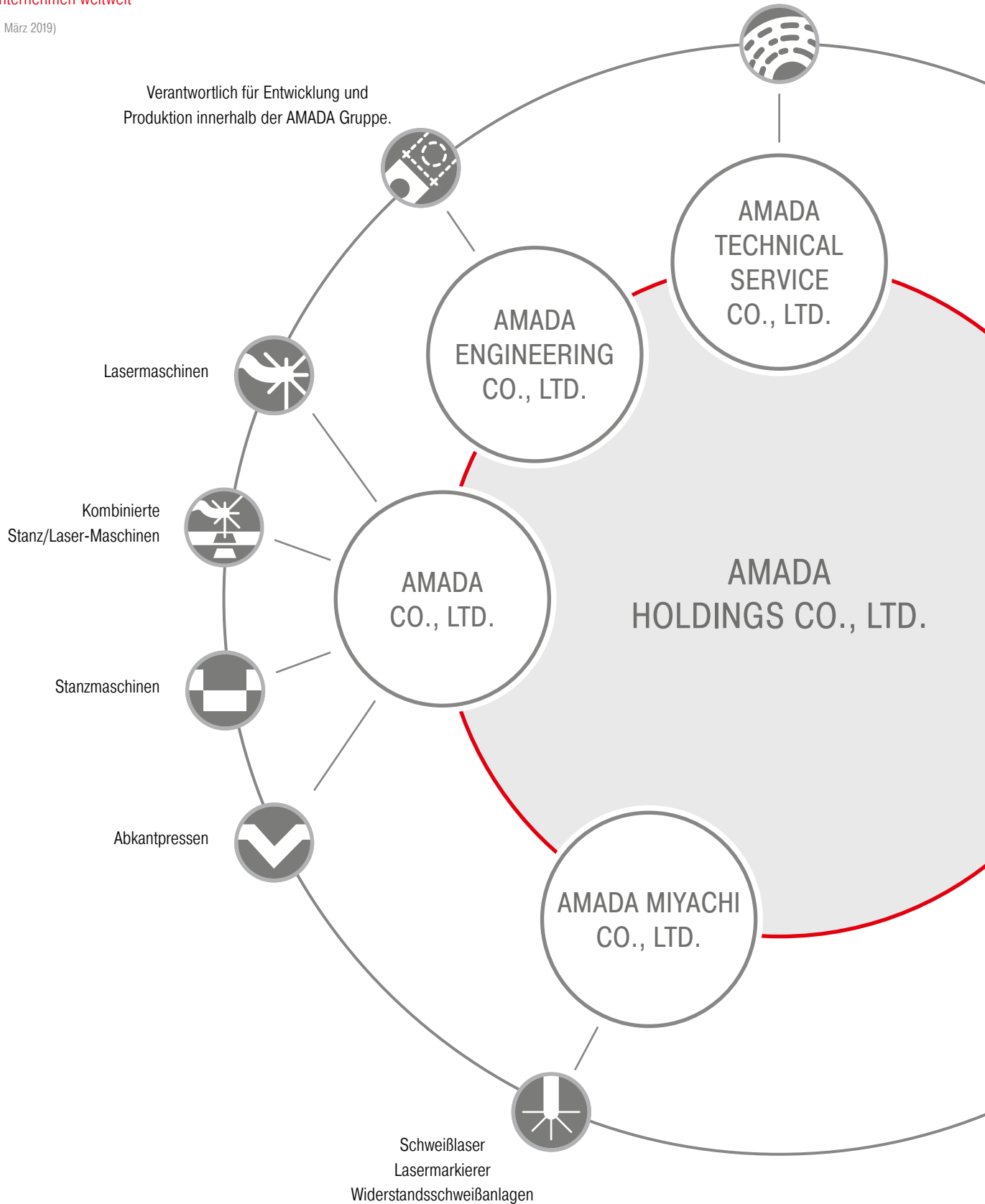
Durch die Verwendung von Original AMADA MACHINE TOOLS Ersatzteilen erreichen Sie höchste Zuverlässigkeit.

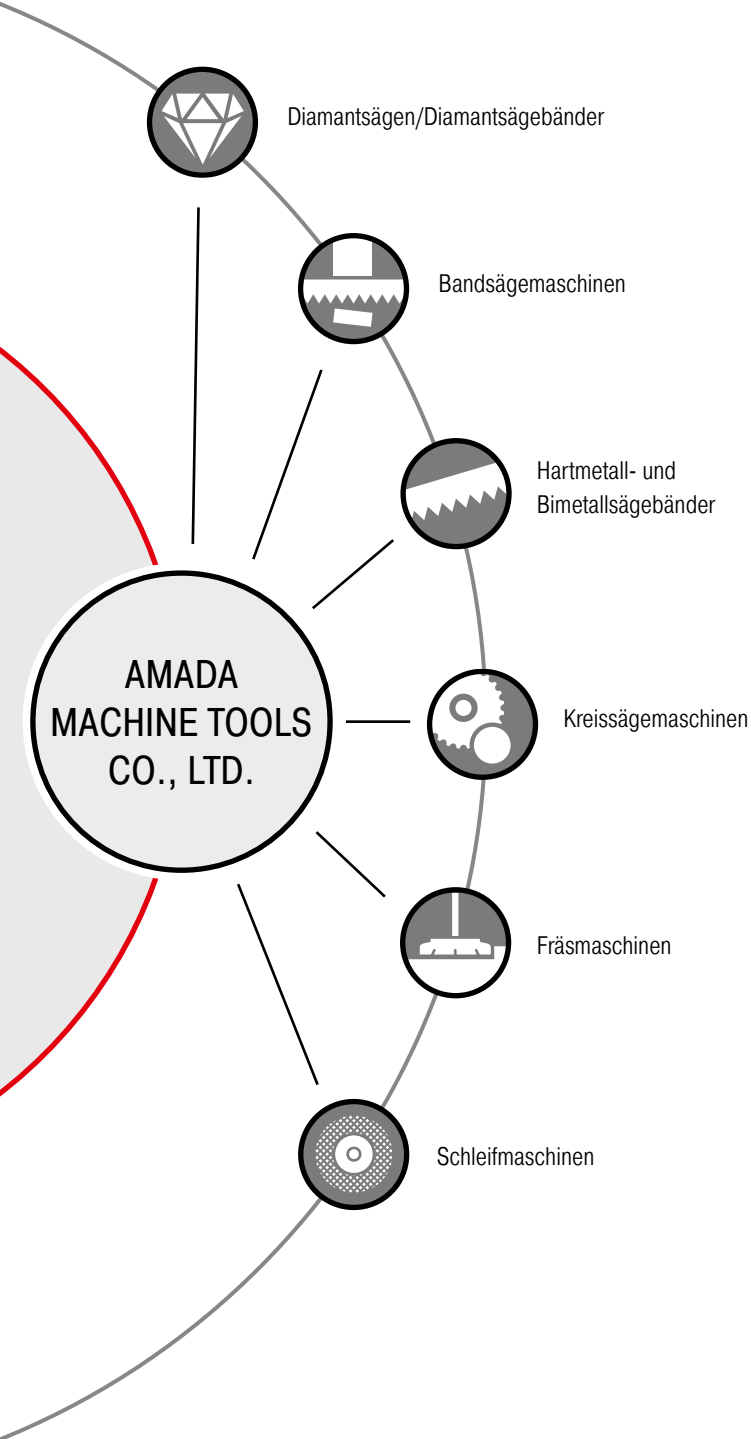
# AMADA GRUPPE

- 9250 Mitarbeiter
- 2,7 Mrd. € Umsatz
- 91 Unternehmen weltweit

(Stand 31. März 2019)

Service für Blechbearbeitungsmaschinen  
und Sonderlösungen für Automatisierung.  
(Japanischer Markt)





AMADA MACHINE TOOLS EUROPE

### SÄGETECHNOLOGIE

AMADA ist Hersteller von Sägemaschinen und Bandsägeblätter, dieser einzigartige Vorteil führt zu einer kontinuierlichen Entwicklung neuer und optimierter Produkte. Ziel dabei ist es stets die wirtschaftlichste Lösung zu bieten. Die AMADA Werk in Ternitz, Österreich entwickelt und produziert dabei speziell die Hartmetall- und Bimetallsägebänder für den europäischen Markt. Seit 2019 bietet AMADA zudem auch spezielle Sägen zum Trennen von Glas, Silizium und keramischen Werkstoffen und die dazu notwendigen diamantbestückten Sägebänder aus eigener Fertigung an.

### FRÄSTECHNOLOGIE

AMADA Fräsmaschinen zur rationellen Bearbeitung von Plattenmaterial sind in der Werkzeugstahlindustrie sowie bei Zulieferbetrieben für den Maschinenbau, Automotive und dem Luft- und Raumfahrtsektor bewährt. AMADA bietet hochproduktive Doppelkopf-Fräsmaschinen zur 4 Seitenbearbeitung und Maschinen mit besonders großen Fräsköpfen mit denen die Oberflächen von Platten mit großer Breite und Länge in einem oder wenigen Übergängen bearbeitet werden können.

### SCHLEIFTECHNOLOGIE

Weltmarktführer für optisches Profilschleifen und hochgenaues Flach- und Profilschleifen – AMADA verkörpert heute die erfolgreiche Fusion von Traditionsmarken, wie WASINO Schleiftechnik, Profiltec, Doebeli und PeTeWe. Mit diesem Zusammenschluss erreichte man neue Dimensionen in der Schleiftechnologie. Durch Kombination japanischer und europäischer Top-Technologien ermöglicht man innovative, anwenderorientierte Lösungen mit höchster Wirtschaftlichkeit und Produktivität.



## | AMADA MACHINE TOOLS EUROPE

### **Deutschland**

AMADA MACHINE TOOLS EUROPE GmbH  
Amada Allee 3  
42781 Haan  
Tel.: +49 (0) 2104 177 70  
Mail: [info@amadamachinetools.de](mailto:info@amadamachinetools.de)  
[www.amadamachinetools.de](http://www.amadamachinetools.de)

### **Frankreich**

AMADA MACHINE TOOLS EUROPE GmbH France  
ZI PARIS Nord II, 96 Avenue de la Pyramide  
93290 Tremblay-en-France  
Tel.: +33 (0) 149 903 094  
Mail: [info@amadamachinetools.fr](mailto:info@amadamachinetools.fr)  
[www.amadamachinetools.fr](http://www.amadamachinetools.fr)

### **Italien**

AMADA MACHINE TOOLS EUROPE GmbH Italy  
Via Amada I., 1/3  
29010 Pontenure (Piacenza)  
Tel.: +39 0523 872 311  
Mail: [info@amadamachinetools.it](mailto:info@amadamachinetools.it)  
[www.amadamachinetools.it](http://www.amadamachinetools.it)

### **Russland**

AMADA OOO  
Dokukina Street 16, Building 3, 5F  
Moscow 129226  
Tel.: +7 495 518-99-03  
Mail: [info@amadamachinetools.de](mailto:info@amadamachinetools.de)  
[www.amadamachinetools.ru](http://www.amadamachinetools.ru)

Die in diesem Katalog genannten Bearbeitungsgenauigkeiten sind abhängig von Material, Schneidstoffen und Bearbeitungsbedingungen. Technische Änderungen vorbehalten.

© AMADA MACHINE TOOLS EUROPE GmbH. 07-2019 – Bilder: R. Metozzi, V. Heise, iStockphoto



740000267

CA-C-CATALOG-BANDSAW-BLADES-G-2018