Arntz

Passionate Cutting!

FACT BOOK

SÄGEBÄNDER

Edition 2024

Arntz
Passionate Cutting!

HIGH PERFORMANCE BAND SAW BLADES

SÄGETECHNIK IST UNSERE LEIDENSCHAFT

Wir sind ein international aufgestellter Hersteller und richtungsweisender Technologe von High-End-Sägebändern. Unser Spezialgebiet sind maßgeschneiderte Lösungen für die Zerspanung von Metallen sowie aller gängigen Bau- und Isolierstoffen.

Seit 230 Jahren ist ARNTZ planbarer Partner der unterschiedlichsten Branchen - von Stahlbau über Leichtmetallguss bis Aerospace.
Als in 7. Generation inhabergeführtes Unternehmen wissen wir, wovon wir sprechen und nutzen unser technisches Know-how für Produktentwicklungen am Puls der Zeit und besonders an der Seite unserer Kunden.

Unsere Sales Engineers kennen die Besonderheiten und Anforderungen der unterschiedlichsten Bandsägemaschinen und lösen Ihre Sägeaufgaben mit Leidenschaft.

Drei moderne Produktionsstandorte und ein internationales Vertriebsnetz garantieren unseren flächendeckenden Service auch in Ihrer Nähe.
Das ARNTZ Expertenteam begleitet Sie engmaschig auf allen Ebenen des Kaufprozesses und darüber hinaus. Schulungen zu grundsätzlichen Fragen bis hin zum Finetuning Ihres Sägeprozesses bieten wir regelmäßig an.

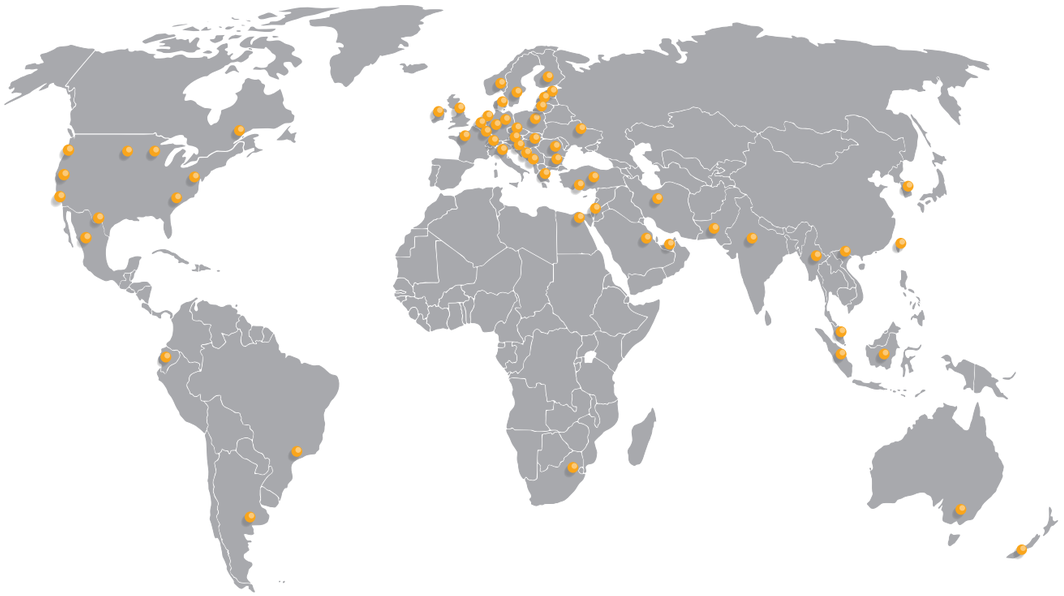
Ihr Ziel ist unsere Motivation!

EXPERIENCE TRADITION
230 years
Arntz
1793-2023
INNOVATION

Daten und Fakten

- Inhabergeführt in 7. Generation
- 180 Mitarbeiter
- 230 Jahre Metallverarbeitung
- Hersteller von Hochleistungssägebändern mit drei Produktionsstandorten
- Internationales Vertriebsnetz
- Exportanteil über 70%
- Konzeptlösungen für den Fachhandel
- Anbieter von Power Tool Accessories

Weltweit an Ihrer Seite



Johann Wilhelm Arntz
*1736 † 1834

Johann Ferdinand Arntz
*1806 † 1867

Johann Wilhelm Arntz
*1846 † 1908

Johann Wilhelm Arntz
*1873 † 1932

Johann Wilhelm Arntz
*1908 † 1957

Johann Wilhelm Arntz
*1939 † 2021

1793 Firmengründung als Hammerschmiede

1879 Umzug Standort Lenneper Straße, RS

1900 Produktion von Sägeblättern

1944 Produktion von Segmentkreissägeblättern

1966 Eintritt Johann Wilhelm Arntz

1978 Produktion von HM Kreissägeblättern

1981 Gründung ARNTZ, Inc. in Summerville, USA

1988 Start der Produktion von Bi-Metall Sägebändern

1990 Gründung ARNTZ Sägetechnik GmbH Schmölln

1996 Eintritt von Jan Wilhelm Arntz

1999 Gründung ARNTZ Niederlande

2001 Beginn der Produktion HM Sägebänder

2010 Gründung Schweißzentrum Schmölln

2015 Umzug / Standortvergrößerung ARNTZ SLN

2017 Erweiterung der Produktionskapazität Bi- und Hartmetall

2018 225 Jahre ARNTZ

2022 Kapazitätserweiterung zu einem der größten Schweißzentren Europas

2023 230 Jahre ARNTZ

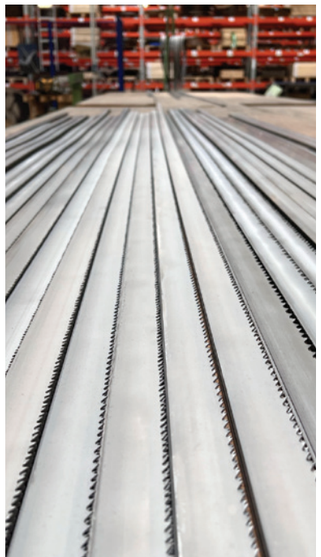
PRODUKTION

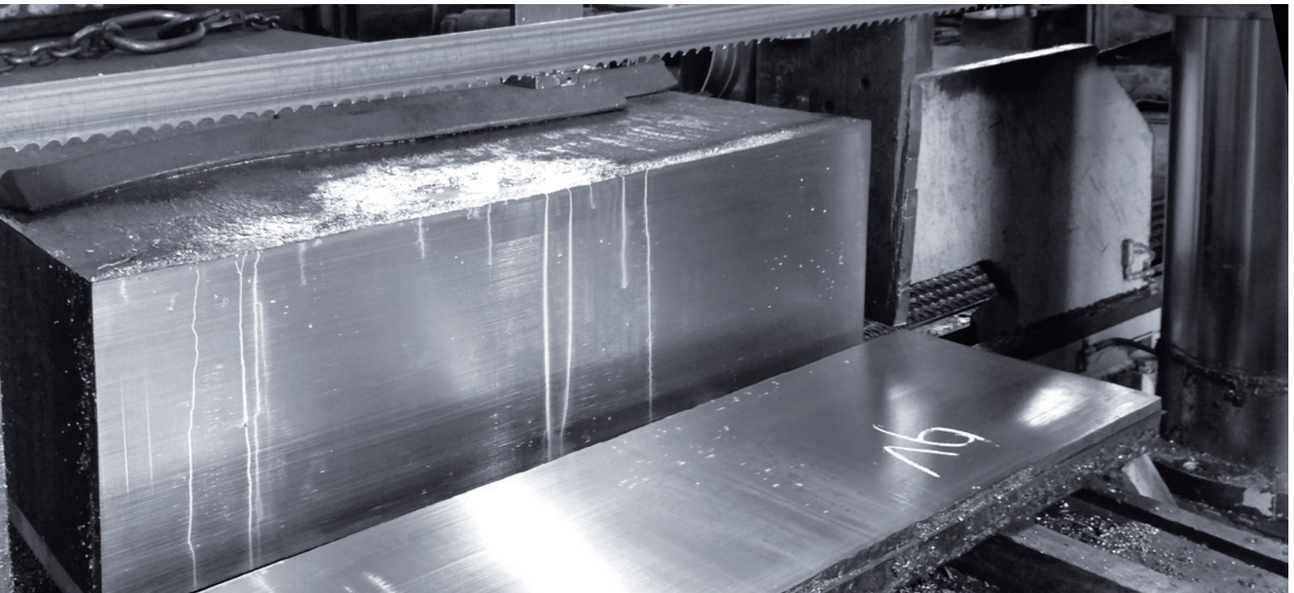
Bi-Metall- und Hartmetall-Sägebänder

ARNTZ Sägebänder durchlaufen während jeder Phase des Produktionsprozesses eine kontinuierliche Qualitätskontrolle. Die richtige Auswahl der Materialien, die präzise Herstellung der Zähne und die Anwendung zuverlässiger Schweißverfahren sind entscheidend, um Sägebänder mit hoher Leistung und Standzeit herzustellen.

SCHWEIßZENTRUM
Schmölln

Mit dem Einzug in unsere neue Halle ist eines der größten Schweißzentren Europas entstanden. Fachmännisches Know-how und modernste IDEAL Schweißmaschinen schaffen eine untrennbare Verbindung unter Berücksichtigung höchster Qualitätsanforderungen. ARNTZ endlos geschweißte Sägebänder zeichnen sich durch Konstanz und Linearität an der Schweißstelle aus und bieten Prozesssicherheit.





DAS RICHTIGE EINFAHREN

Garant für lange Standzeit

ARNTZ Sägebänder sollten richtig eingefahren werden. Das garantiert höchste Standzeiten und spart Werkzeug- und Rüstkosten. Die besonders scharfen Zahnspitzen dürfen bei Zerspanungsbeginn noch nicht voll belastet werden. Eine vorzeitige Überlastung kann zu Ausbrüchen der Zahnspitzen führen. Durch das richtige Einfahren verrunden sich die Schneidkanten perfekt.

Bi-Metall-Sägebänder

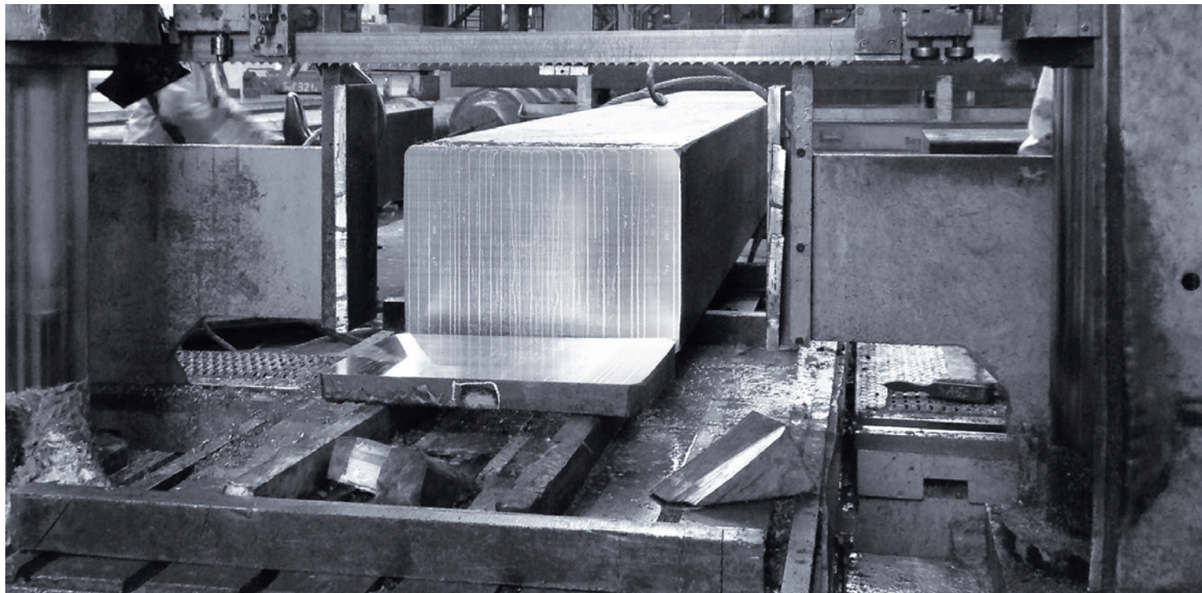
Auf den ersten 300 - 500 cm² Schnittfläche arbeitet das Sägeband mit dem halben Vorschub bei der empfohlenen Schnittgeschwindigkeit. Nach entsprechender Einfahrzeit wird der Vorschub stufenweise auf den vorgesehenen Wert gesteigert. Treten bei Beginn der Zerspanung Vibrationen oder Schwingungsgeräusche auf, sollte die eingestellte Schnittgeschwindigkeit geringfügig korrigiert werden.

Hartmetall-Sägebänder

Für das Einfahren während der ersten mindestens 30 Minuten empfehlen wir, in Abhängigkeit vom Werkstoff, folgende Richtwerte:

Materialquerschnitt bis 600 mm	Schnittgeschwindigkeit	= 30 m/min
	Vorschubwert	= 5 mm/min
Materialquerschnitt über 600 mm	Schnittgeschwindigkeit	= 25 m/min
	Vorschubwert	= 3 mm/min

Erst wenn das Sägeband völlig vibrationsfrei arbeitet, können Schnittgeschwindigkeit und Vorschub gleichzeitig schrittweise bis zum gewünschten Maximalwert erhöht werden. Das Sägeband arbeitet einwandfrei, solange keine hörbaren Vibrationen wahrgenommen werden.



C-TEC:
Die optionale Beschichtung – Höchstleistung für Ihr Sägeband

C-TEC optional **ab 41 mm Sägebandbreite**

Hohe Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe können beim Sägen zu vorzeitigem Verschleiß der Zahnschneiden führen. Das Aufbringen einer Hartstoffschicht schützt das Sägeband vor Abnutzung, Hitze und Reibung und unterstützt die Leistungsfähigkeit. ARNTZ C-TEC ist eine Aluminium-Titan-Nitrid (AlTiN)-Beschichtung, die speziell für das Hochleistungssägen entwickelt wurde und dazu beiträgt, Ihren Sägeprozess deutlich effizienter zu machen.

R-TEC:
Der optionale Sägebandrücken – rampenförmig geschliffen für mehr Leistung

R-TEC optional **ab 41 mm Sägebandbreite**

Die zweite Generation mit verbessertem Rampendesign für individuelle Lösungen bei anspruchsvollen Sägeanwendungen.

- Erhöht die Zerspanungsleistung ohne zusätzlichen Vorschubdruck der Sägemaschine
- Individuelle Rampendefinition
- Verbessertes Rampendesign sägt schneller und gerader
- Präzise Bearbeitung des Sägebandrückens reduziert die Belastung des Trägerbandes und erhöht die Standzeit
- Ermöglicht das Sägen eines breiteren Spektrums an Werkstück-abmessungen

WS:
Weite Schränkung für größere Schnittbreite

- Sägebänder in dieser Sonderausführung weisen eine besonders weite Zahnschränkung und somit eine größere Schnittbreite auf
- Verhindert ein Verklemmen des Sägebandes im Schnittkanal bei breiten und dickwandigen Stahlprofilen, bei Bündelschnitten und Materialien mit Eigenspannung.

SYMBOLERKLÄRUNG

Werkstück

- Vollmaterial rund klein
- Vollmaterial rund mittel
- Vollmaterial rund groß
- Vollmaterial Spezialwerkstoff
- Vollmaterial rechteckig groß
- Blechtafel
- Rundrohr dickwandig
- kleines Rundrohr dünnwandig
- Rohrbündel
- Rundrohr normalwandig
- Vierkantrohr
- normaler Stahlträger
- breiter Stahlträger
- dickwandiger Stahlträger
- U-Stahl
- Größere Bündelpakete
- L-Stahl
- randschichtgehärtetes Material
- Block-, Loch-, Planziegel
- Poren-, Gasbeton, Isoliermaterial, Dämmplatten
- Holzpalette

ÜBERSICHT ARTIKELGRUPPEN

Leistungsklasse	Artikel-Gruppe unbeschichtet	Artikel-Gruppe C-TEC beschichtet	Bezeichnung		Der Spezialist für	Material-Querschnitt	Seite
			BI-METALL-SÄGEBÄNDER				
Standard Universeller Einsatz und gutes Preis-Leistungs-Verhältnis	431		SPRINT-PLUS		Vollmaterial, Profil		17
	457		X-FIT		Mix		18
Profi Professionelles Sägen von großen Stahlbauprofilen und harten Werkstoffen	445	845	PROFILER		Profil		19
	544		BLIZZARD		Vollmaterial		20
Profi-Plus Hochleistungssägen	440	840	X-CELL		Vollmaterial		21
	437	837	TYPHOON	geschliffen	Vollmaterial		22
	537	867	TYPHOON-MAXIMA	geschliffen	Vollmaterial		23
Basic Die günstige Alternative zu unseren Made in Germany Produkten	401		BASIC-PLUS		Vollmaterial, Profil		24
	402		BASIC-GP		Mix		25
			HARTMETALL-SÄGEBÄNDER				
Standard Experte für den universellen Einsatz	626	826	BLACK-LINE-GP	Vor- und Nach-schneidergeometrie	Universeller Einsatz		28
	627	827	Q-LINE	Mehrspangeometrie	Universeller Einsatz		29
Profi Professionelles Sägen von schwer zerspanbaren Werkstoffen u.NE-Metallen	622	822	BLACK-LINE-S	Geschränkt	Schwer zerspanbare und abrasive Werkstoffe		30
	643		BLUE-LINE	Vor- und Nach-schneidergeometrie	NE-Metalle und Graphit		31
Profi-Plus Hochleistungssägen	650	850	SILVER-LINE	Mehrspangeometrie	Höher legierte Stähle und NE-Metalle		32
	651		SILVER-LINE-N	Mehrspangeometrie negativ	Extrem vergütete oder rand-schichtgehärtete Materialien		33
			WEITERE ANWENDUNGEN				
	623		STONE-LINE-S	Geschränkt	Bau- und Isolierstoffe		34
	621		STONE-LINE-RT	Mehrspangeometrie	Bau- und Isolierstoffe		35
	490		PAL-CUT		Holzpaletten		36
			KOHLENSTOFF-SÄGEBÄNDER				
	100		CS-1	Flexibler Bandrücken			37
	110		CS-2-PLUS	Federhart vergüteter Bandrücken			37
			PROFESSIONELLES ZUBEHÖR				
			Bandspannungsmessgerät, Refraktometer, Anwendungs-Toolkit				38
			POWER TOOL ACCESSORIES				
			Lochsägen, Lochsägen-Set, Kernbohrer, Kernbohrer-Set, Säbelsägeblätter, Metallkreissägeblätter, Maschinensägeblätter, Handsägeblätter, Kühlschmierstoffe				39

HOCHFLEXIBEL

Das Trägerband des Bi-Metall-Sägebandes besteht aus speziell legiertem Federbandstahl. Hochflexibel mit einer Festigkeit von ca. 50 HRC.

HART UND WIDERSTANDSFÄHIG

Zahnspitzen aus vergütetem HSS in den Qualitäten M42 und pulvermetallurgischem M51 gewährleisten durch eine ausgereifte Wärmebehandlung und einen definierten Gefügezustand höchste Verschleißfestigkeit.

OPTIMAL VERBUNDEN

Das Trägerband und der HSS-Flachdraht werden optimal und unlösbar durch Elektronen- oder Laserstrahl-Schweißverfahren verbunden.

VORTEILE

Das hochwertige Bi-Metall Sägeband verbindet die Flexibilität des Trägers mit der enormen Verschleißfestigkeit des Schnellarbeitsstahls. Jede Zahnspitze des fertigen Sägebandes besteht aus vergütetem HSS, belastbar und enorm leistungsstark.

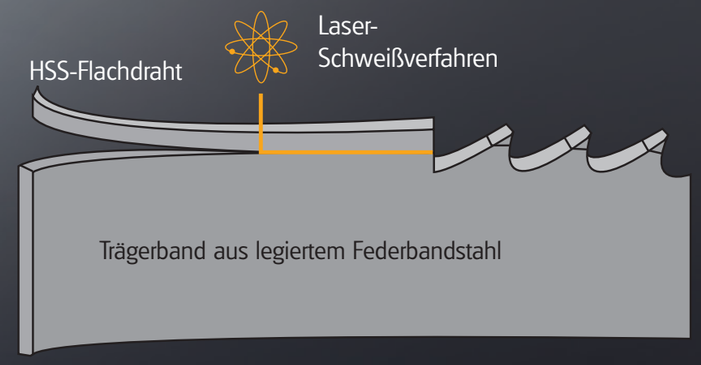
BI-METALL - WAS MACHT ES SO ERFOLGREICH?

M42

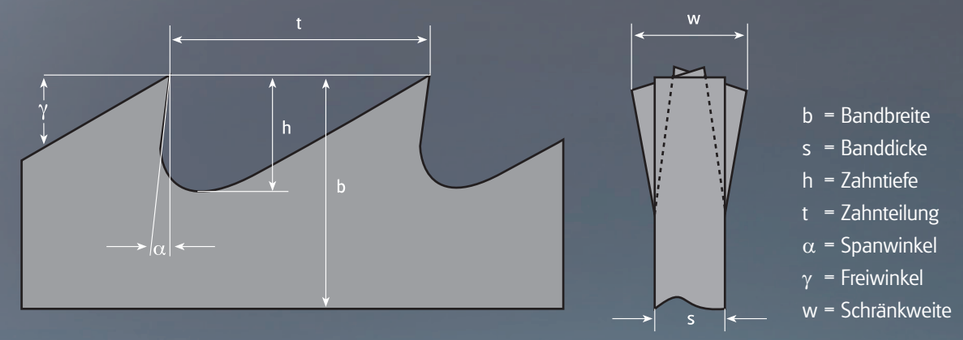
Werkstoff 1.3247
Härte ca. 68 - 69 HRC

M51

Werkstoff 1.3207
Härte ca. 69 HRC,
mit hohem Wolfram- und Kobaltgehalt.



SÄGEBANDGEOMETRIE – WIE HEIßT WAS?

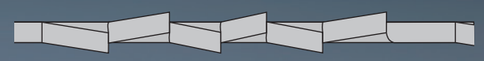


SCHRÄNKARTEN – WAS GRUPPEN UND WELLEN BEWIRKEN.

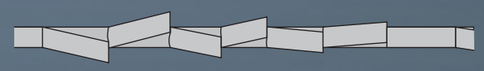
Neben Zahnform und Zahnteilung ist die exakte Schränkung eines Sägebandes ausschlaggebend für seine Leistung. Durch diese ergibt sich der korrekte Freischnitt. Er verhindert das Einklemmen des Bandes – besonders wichtig bei problematischen Stählen. Dabei sind Schränkart und Schränkweite genau auf die Zerspanungsaufgabe abgestimmt.

Standardschränkung

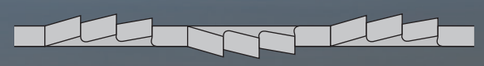
Gruppenschränkung



Variable Gruppenschränkung



Wellenschränkung



Entscheidend für den optimalen Einsatz eines Bi-Metall Sägebandes ist die Wahl der richtigen Verzahnung für den zu zerspanenden Materialquerschnitt.

Zum vibrationsarmen Sägen empfiehlt sich der Kombizahn mit variabler Zahnteilung. Schwingungsresonanzen werden reduziert.

Verzahnungsempfehlung für Vollmaterial

Variable Verzahnung	
Materialquerschnitt	Zähne pro Zoll
mm	ZpZ
ab 550	0,75/1,25
380 - 750	1/1,3
250 - 550	1,4/2
120 - 350	2/3
80 - 140	3/4
60 - 110	4/6
40 - 70	5/7 | 5/8
30 - 60	6/10
20 - 40	8/11 | 8/12
bis 25	10/14

Verzahnungsempfehlung für Profile

Dünnwandige Profile							
Wandstärke	Profil-Außendurchmesser in mm						
in mm	20	40	60	80	100	120	150
2	14	14	14	14	14	14	10/14
3	14	14	14	14	10/14	10/14	8/11 | 8/12
4	14	14	10/14	10/14	8/11 | 8/12	8/11 | 8/12	6/10
5	14	10/14	10/14	8/11 | 8/12	8/11 | 8/12	6/10	6/10
6	14	10/14	8/11 | 8/12	8/11 | 8/12	6/10	6/10	5/7 | 5/8
8	14	8/11 | 8/12	6/10	6/10	5/7 | 5/8	5/7 | 5/8	5/7 | 5/8
10	-	6/10	6/10	5/7 | 5/8	5/7 | 5/8	5/7 | 5/8	–

Gerade bei der Zerspanung von Profilen beeinflusst die Wahl der Verzahnung entscheidend das Sägeergebnis. Als ideale Verzahnung hat sich die Variable herausgestellt. Die erforderliche Zahnteilung richtet sich nach Wandstärke und Durchmesser der zu zerspanenden Profile. Die Tabellen gelten für Einzelschnitte. Wenn zwei oder mehr Profile nebeneinander zerspant werden, gelten die Tabellen unter Berücksichtigung der 2-fachen Wandstärke bei einfachem Profil-Außendurchmesser.

Dickwandige Profile								
Wandstärke	Profil-Außendurchmesser in mm							
in mm	80	100	120	150	200	300	500	750
10	-	-	-	4/6	4/6	4/6	3/4	2/3
15	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	2/3	2/3
20	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	2/3	2/3
30	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3
50	-	-	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	1,4/2
80	-	-	-	-	2/3	2/3	1,4/2	1,4/2
100	-	-	-	-	-	2/3	1,4/2	1,4/2

ARNTZ Bi-Metall Sägebänder werden geliefert als endlos geschweißte Bänder, passgenau für Ihre Sägemaschine oder in Coils.

6 - 13 mm in Längen zu ca. 30 + 76 m | 20 - 34 mm in Längen zu ca. 100 m | 41 mm in Längen zu ca. 80 m
54 - 67 mm in Längen zu ca. 90 m | 80 mm in Längen zu ca. 40 m

Artikelgruppe 431 | Standard

SPRINT-PLUS

- Der Klassiker mit breitem Anwendungsspektrum für planbare Schnittkosten und reproduzierbare Ergebnisse
- Große Verzahnungsauswahl mit neutralem und positivem Spanwinkel für alle gängigen Materialquerschnitte

M42

Abmessung		Verzahnung													
mm	Zoll	0,75/1,25	1,4/2	2/3	3	3/4	4	4/6	6	5/8	6/10	8/12	10/14	14	18
6 x 0,90	1/4 x 0,035												■		
10 x 0,90	3/8 x 0,035						■						■		
13 x 0,65	1/2 x 0,025						■		■	■	■	■	■	■	■
13 x 0,90	1/2 x 0,035				■		■		■	■	■	■	■		
20 x 0,90	3/4 x 0,035				■			■		■	■	■	■	■	■
27 x 0,90	1 x 0,035			■	■	■	■	■		■	■	■	■	■	
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042		■	■		■		■		■	■	■			
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050		■	■		■		■		■	■				
54 x 1,30	2 x 0,050		■	■		■									
54 x 1,60	2 x 0,063	■	■	■		■		■							
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	■	■	■											
80 x 1,60	3 x 0,063	■	■												

Artikelgruppe 457 | Standard

X-FIT

- Der Allrounder mit besonders stabiler Zahnform für den Einsatz im Mischbetrieb
- Höhere Standzeiten
- Weniger Bandwechsel
- Geringere Lagerkosten

M42

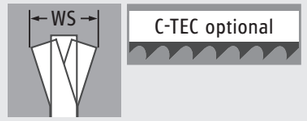
Abmessung		Verzahnung				
mm	Zoll	2/3	3/4	4/6	5/7	8/11
20 x 0,90	3/4 x 0,035			■	■	■
27 x 0,90	1 x 0,035		■	■	■	■
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042	■	■	■	■	
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050	■	■	■		
54 x 1,30	2 x 0,050		■	■		

Artikelgruppe 445 | 845 C-TEC | Profi

PROFILER

- Das Kraftpaket für die Zerspanung großer Profile und Träger
- Hohe Standzeiten durch stabile Zahnform auch im Bündelschnitt mit Spänennestern
- Extra weite Schränkung verhindert Verklemmen bei Material mit großer Eigenspannung

M42



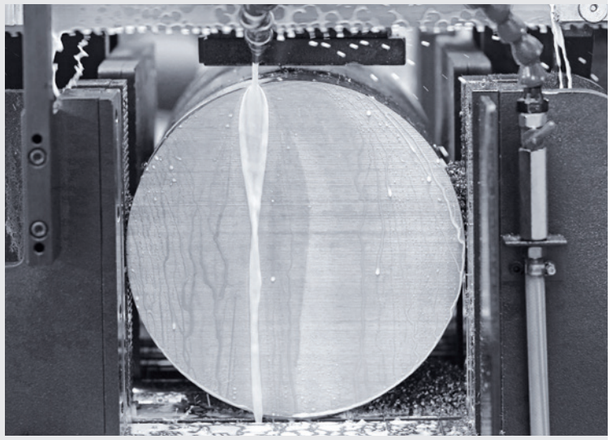
Abmessung		Verzahnung	
mm	Zoll	2/3	3/4
54 x 1,60	2 x 0,063	■ ■	■ ■
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	■ ■	■ ■

■ Beschichtete Variante C-TEC optional

Artikelgruppe 544 | Profi

BLIZZARD

- Das High-Performance Sägeband für anspruchsvolle Werkstoffe bis 1700N/mm² Zugfestigkeit
- Aggressiver Schnittwinkel steigert die Zerspanungsleistung



S M51

R-TEC optional

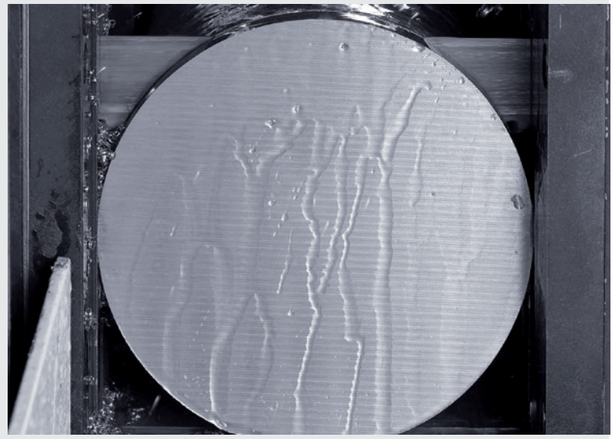
Abmessung		Verzahnung						
mm	Zoll	0,75/1,25	1/1,3	1,4/2	2/3	3/4	4/6	5/8
27 x 0,90	1 x 0,035				■	■	■	■
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042				■	■	■	
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050			■ ■	■ ■	■ ■		
54 x 1,60	2 x 0,063		■ ■	■ ■	■ ■			
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	■ ■	■ ■	■ ■	■ ■			
80 x 1,60	3 x 0,063	■ ■	■ ■	■ ■				

■ Bandrückenschliff R-TEC optional

Artikelgruppe 440 | 840 C-TEC | Profi-Plus

X-CELL

- Der neue Grenzgänger für Hochleistungssägeprozesse bei denen herkömmliche M42 Qualitäten nicht mithalten
- Besonders robuste Zahnform und neu entwickelte, aggressive Zahngeometrie
- Extra großes Spankammervolumen für höhere Zerspanungsraten



C-TEC optional | R-TEC optional

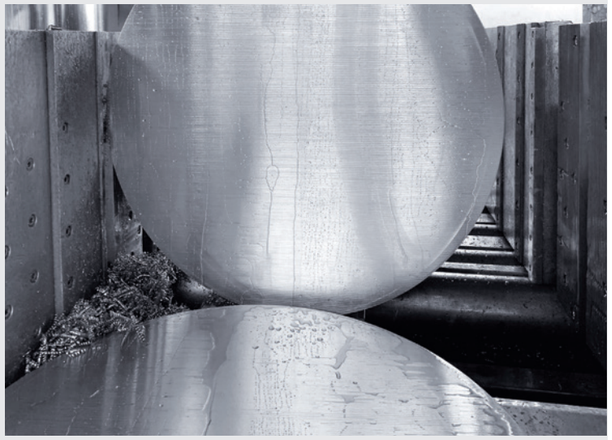
Abmessung		Verzahnung			
mm	Zoll	0,75/1,25	1/1,3	1,4/2	2/3
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050			■* ■	■* ■
54 x 1,60	2 x 0,063		■ ■	■* ■	■* ■
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	■* ■	■ ■	■* ■	
80 x 1,60	3 x 0,063	■* ■	■ ■		

■ Beschichtete Variante C-TEC optional / Bandrückenschliff R-TEC optional

Artikelgruppe 437 | 837 C-TEC | Profi-Plus

TYPHOON

- Der Leistungsträger mit geschliffenen Zahnspitzen für die starke Performance bei universellem Einsatz in Stählen und NE-Metallen bis 1400 N/mm² Zugfestigkeit
- Hervorragende Schnittoberflächen und präzise Schnitte



M42

C-TEC optional | R-TEC optional

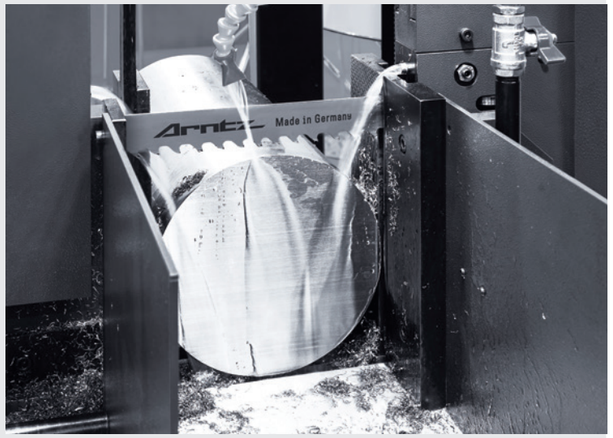
Abmessung		Verzahnung				
mm	Zoll	0,75/1,25	1/1,3	1,4/2	2/3	3/4
27 x 0,90	1 x 0,035				■	■
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042			■	■	■
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050			■ ■	■ ■	■ ■
54 x 1,30	2 x 0,050			■ ■	■ ■	■ ■
54 x 1,60	2 x 0,063	■ ■		■ ■	■ ■	■ ■
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	■ ■	■ ■	■ ■	■ ■	■ ■
80 x 1,60	3 x 0,063	■ ■	■ ■	■ ■		

■ Beschichtete Variante C-TEC optional / Bandrückenschliff R-TEC optional

Artikelgruppe 537 | 867 C-TEC | Profi-Plus

TYPHOON-MAXIMA

- Die Extraklasse der High-Performance Sägebänder mit geschliffenen Zähnen und extrem aggressiver Zahngeometrie für Werkstoffe bis 1700 N/mm² Zugfestigkeit
- Bi-Metall Sägeband mit Leistung auf Hartmetall-Band Niveau für starke Sägeaufgaben auf Maschinen ohne Hartmetall Paket
- Gerade Schnitte bei gesteigertem Durchlass, überzeugenden Zerspanungsraten und schnelleren Vorschüben



S

M51

C-TEC optional | R-TEC optional

Abmessung		Verzahnung			
mm	Zoll	0,75/1,25	1/1,3	1,4/2	2/3
27 x 0,90	1 x 0,035				■
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042				■
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050			■ ■	■ ■
54 x 1,60	2 x 0,063		■ ■	■ ■	■ ■
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	■ ■	■ ■	■ ■	■ ■
80 x 1,60	3 x 0,063	■ ■	■ ■	■ ■	

■ Beschichtete Variante C-TEC optional / Bandrückenschliff R-TEC optional

Artikelgruppe 401

Basic

BASIC-PLUS

- Das Budgetfreundliche mit großer Verzahnungsauswahl
- Vielseitiger Einsatz von dünnwandigen Profilen bis zu goßen Vollmaterial-Werkstücken

M42

Abmessung		Verzahnung									
mm	Zoll	0,75/1,25	1/1,3	1,4/2	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
13 x 0,65	1/2 x 0,025							■	■	■	■
13 x 0,90	1/2 x 0,035							■	■	■	■
20 x 0,90	3/4 x 0,035						■	■	■	■	■
27 x 0,90	1 x 0,035				■	■	■	■	■	■	■
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042			■	■	■	■	■	■	■	■
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050			■	■	■	■				
54 x 1,30	2 x 0,050			■	■	■	■				
54 x 1,60	2 x 0,063	■		■	■	■	■				
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	■	■	■	■	■					
80 x 1,60	3 x 0,063	■	■	■							

Artikelgruppe 402

Basic

BASIC-GP

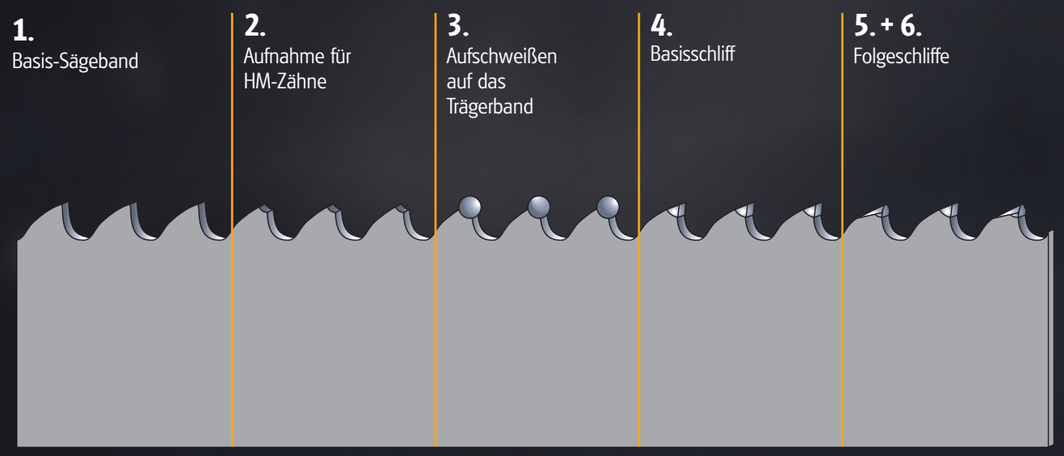
- Das budgetfreundliche Multitalent mit stabiler Zahnform für wechselnde Sägeaufgaben
- Spart Lagerkosten bei hohen Standzeiten im Mischbetrieb
- Reduziert Bandwechsel

M42

Abmessung		Verzahnung					
mm	Zoll	2/3	3/4	4/6	5/7	8/11	12/16
20 x 0,90	3/4 x 0,035				■	■	■
27 x 0,90	1 x 0,035		■	■	■	■	■
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042		■	■	■		
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050	■	■	■	■		
54 x 1,60	2 x 0,063	■	■	■			
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	■	■				

BESONDERS LEISTUNGSSTARK

Unsere hartmetallbestückten Sägebänder sind echte Hochleistungsprofis, entwickelt für absolut saubere und glatte Ergebnisse unter extremen Schnittbedingungen.



FLEXIBEL:

Das Trägerband besteht aus einem speziell legierten Federbandstahl und bildet die optimale Basis für leistungsstarkes Sägen.

PRÄZISE GESCHLIFFEN:

Die anschließenden Schleifprozesse sind entscheidend, um die richtige Zahngeometrie und eine hervorragende Performance sicherzustellen.

PERFEKT VERBUNDEN:

Jedes ARNTZ Sägeband durchläuft ein spezialisiertes Verfahren, bei dem die besonders verschleißfesten Hartmetall Zähne durch Schweißverfahren eine sichere Verbindung mit dem Trägerband eingehen.

ZIELGERICHTET:

Die hartmetallbestückten Zahnspitzen arbeiten höchst effizient und erreichen eine bis zu 3-fach höhere Zerspanungsleistung bei vibrationsarmen Schnitten.

DER RICHTIGE EINSATZ:

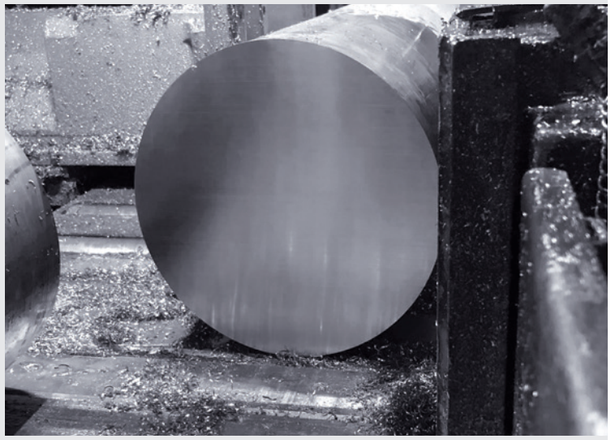
Für eine optimale Leistung sollten ARNTZ Hartmetall-Sägebänder auf speziell hierfür geeigneten Bandsägemaschinen eingesetzt werden.

ARNTZ Hartmetall-Sägebänder werden geliefert als endlos geschweißte Bänder, passgenau für Ihre Sägemaschine oder in Coils:
27 – 80 mm in Längen zu ca. 50 m

Artikelgruppe 626 | 826 C-TEC | Standard

BLACK-LINE-GP

- Der Hartmetall-Allrounder mit robuster 3-Span-Geometrie
- Konstante Performance bei wechselnden Materialien



C-TEC optional | R-TEC optional

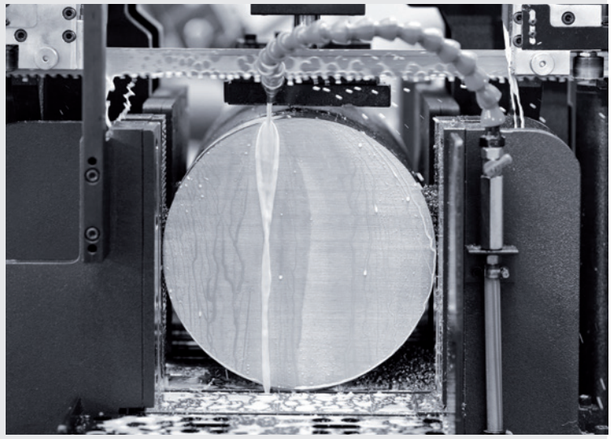
Abmessung		Verzahnung			
mm	Zoll	0,75/1,25	1/1,5	1,4/2	2/3
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050			■ ■	■ ■
54 x 1,60	2 x 0,063		■ ■	■ ■	■ ■
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	■ ■	■ ■	■ ■	■ ■
80 x 1,60	3 x 0,063	■ ■		■ ■	

■ Beschichtete Variante C-TEC optional / Bandrückenschliff R-TEC optional

Artikelgruppe 627 | 827 C-TEC | Standard

Q-LINE

- Das Universal-Talent mit präzisionsgeschliffener Mehrspangeometrie
- Perfekt angepasster Spanwinkel für besondere Zahnstabilität bei hohen Zerspanungsraten



S

C-TEC optional

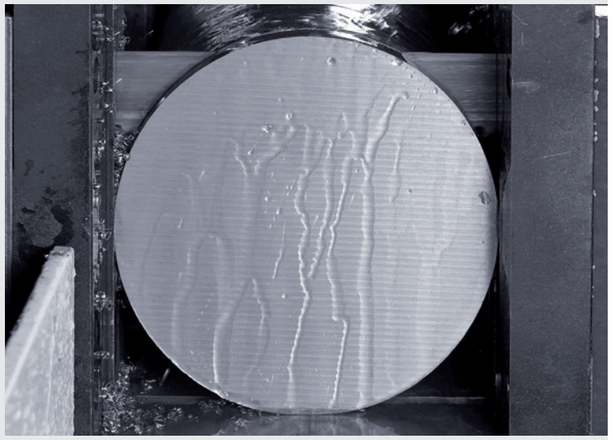
Abmessung		Verzahnung				
mm	Zoll	0,75/1,25	1/1,5	1,4/2	2/3	3/4
27 x 0,90	1 x 0,035					■
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042			■	■	■
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050			■ ■	■ ■	■ ■
54 x 1,30	2 x 0,050			■ ■	■ ■	
54 x 1,60	2 x 0,063	■ ■	■ ■	■ ■	■ ■	■ ■
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	■ ■	■ ■	■ ■	■ ■	
80 x 1,60	3 x 0,063	■ ■		■ ■		

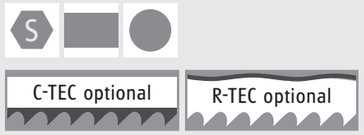
■ Beschichtete Variante C-TEC optional

Artikelgruppe 622 | 822 C-TEC | Profi

BLACK-LINE-S

- Der Profi mit präzise geschränkten Zähnen
- Erweiterter Freischnitt verhindert das Einklemmen in Werkstoffen mit großer Eigenspannung
- Einsetzbar auf Maschinen mit und ohne Hartmetall-Software





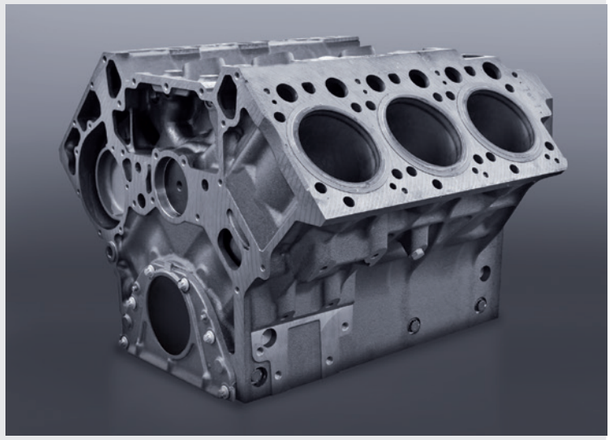
Abmessung		Verzahnung				
mm	Zoll	0,75/1,25	1,4/2	2/3	3	3/4
20 x 0,90	3/4 x 0,035				■	
27 x 0,90	1 x 0,035			■	■	■
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042		■	■		■
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050		■ ■	■ ■		■ ■
54 x 1,30	2 x 0,050		■ ■	■ ■		
54 x 1,60	2 x 0,063	■ ■	■ ■	■ ■		
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	■ ■	■ ■			
80 x 1,60	3 x 0,063	■ ■	■ ■			

■ Beschichtete Variante C-TEC optional / Bandrückenschliff R-TEC optional

Artikelgruppe 643 | Profi

BLUE-LINE

- Der Spezialist für NE-Metalle und Graphit mit 3-Span-Geometrie
- Schneidkanten mit dem besonderen Schliff

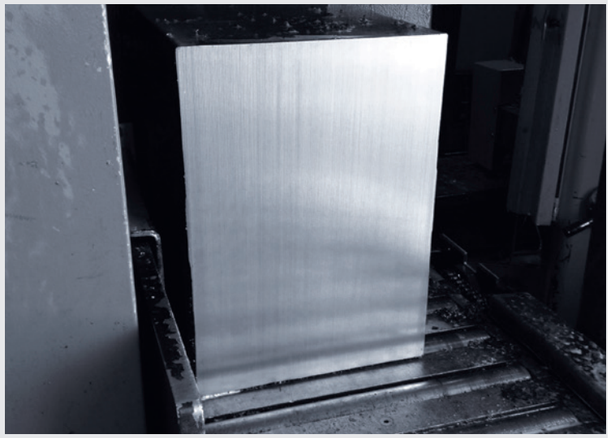


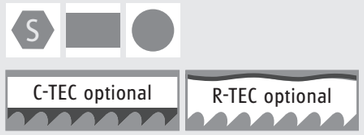
Abmessung		Verzahnung					
mm	Zoll	0,65/0,95	0,75/1,25	1,4/2	2/3	3	3/4
20 x 0,90	3/4 x 0,035					■	
27 x 0,90	1 x 0,035				■	■	■
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042			■	■	■	■
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050			■	■		■
54 x 1,30	2 x 0,050			■	■		
54 x 1,60	2 x 0,063		■	■	■		
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063			■			
80 x 1,60	3 x 0,063	■	■	■			

Artikelgruppe 650 | 850 C-TEC | Profi-Plus

SILVER-LINE

- Der Champion mit komplexer Mehrspangeometrie für höchste Ansprüche
- Beste Performance-Raten in extrem schwer zerspanbaren Werkstoffen bis 1900 N/mm² Zugfestigkeit[2]
- Präzisionsgeschliffene Zähne mit aggressivem Spanwinkel





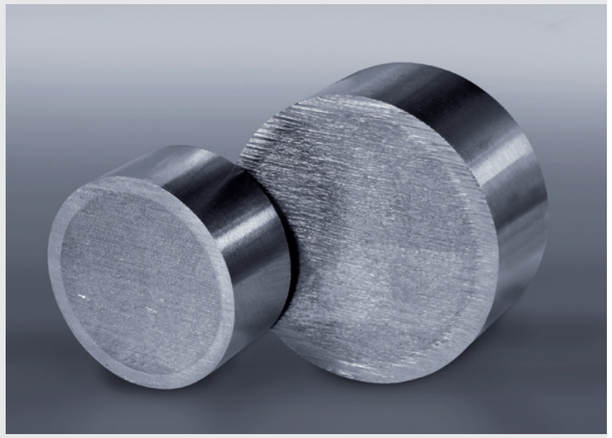
Abmessung		Verzahnung				
mm	Zoll	0,75/1,25	1/1,5	1,4/2	2/3	3/4
27 x 0,90	1 x 0,035				■	■
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042			■	■	■
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050			■ ■	■ ■	■ ■
54 x 1,30	2 x 0,050			■ ■	■ ■	
54 x 1,60	2 x 0,063	■ ■	■ ■	■ ■	■ ■	■ ■
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	■ ■	■ ■	■ ■	■ ■	
80 x 1,60	3 x 0,063	■ ■		■ ■		

■ Beschichtete Variante C-TEC optional / Bandrückenschliff R-TEC optional

Artikelgruppe 651 | Profi-Plus

SILVER-LINE-N

- Der Experte für randschichtgehärtete Werkstücke
- Spezialband mit negativem Spanwinkel und Mehrspangeometrie für höchste Schnittleistung



Abmessung		Verzahnung		
mm	Zoll	1,4/2	2/3	3/4
27 x 0,90	1 x 0,035		■	■
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042		■	■
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050	■	■	■
54 x 1,60	2 x 0,050	■	■	■

Artikelgruppe 623

Hartmetall

STONE-LINE-S

- Das Souveräne für weichere Baustoffe wie Poren- bzw. Gasbeton, Dämmplatten und Isoliermaterial
- Geschränktes Hartmetall-Sägeband mit breitem Freischnitt reduziert das Verklemmen und die Bildung von Ablagerungen

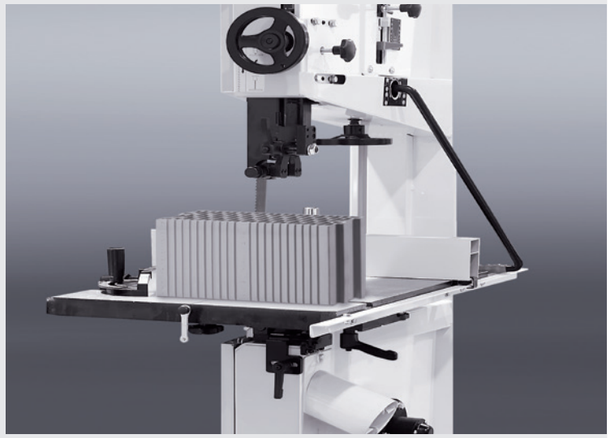
Abmessung		Verzahnung
mm	Zoll	3
27 x 0,90	1 x 0,035	■

Artikelgruppe 621

Hartmetall

STONE-LINE-RT

- Der Meister für harte und abrasive Baustoffe wie Block-, Plan-, und Lochziegel
- Schwingungsarmes Sägen mit reduziertem Kraftaufwand durch leistungsstarke, präzisionsgeschliffene Zahngeometrie
- Perfekte Schnittergebnisse



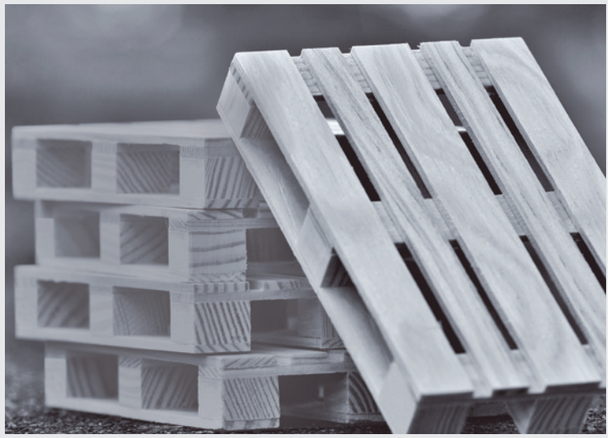
Abmessung		Verzahnung
mm	Zoll	2/3
27 x 0,90	1 x 0,035	■
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042	■

Artikelgruppe 490

Bi-Metall

PAL-CUT

- Das Rustikale für Reparatur und Demontage von Holzpaletten
- Spezielle Zahngeometrie garantiert konstante Leistung auch beim Sägen durch Nägel und Krampen



Abmessung		Verzahnung
mm	Zoll	5/8
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042	■

Artikelgruppe 100

CS-1

Flexibler Bandrücken in Pin-Point Qualität mit gehärteten Zahnspitzen. Für den einfachen Werkstatteinsatz.

Abmessung		Verzahnung									
mm	Zoll	3	4	4	6	6	8	10	14	18	24
6 x 0,65	1/4 x 0,025	■		■		■	■	■	■	■	■
10 x 0,65	3/8 x 0,025	■		■	■	■	■	■	■	■	■
13 x 0,65	1/2 x 0,025	■		■	■	■	■	■	■	■	■
16 x 0,80	5/8 x 0,032	■		■	■		■	■	■	■	■*
20 x 0,80	3/4 x 0,032	■		■	■	■	■	■	■	■	■
25 x 0,90	1 x 0,035	■	■	■	■		■	■	■		

■ Neutraler Spanwinkel ■ Positiver Spanwinkel * = Sonderartikel

Artikelgruppe 110

CS-2-PLUS

Federhart vergüteter Bandrücken mit gehärteten Zahnspitzen. Für hohe Verschleißfestigkeit und lange Lebensdauer.

Abmessung		Verzahnung									
mm	Zoll	3	4	4	6	6	8	10	14	18	24
6 x 0,65	1/4 x 0,025			■		■		■	■	■	■
8 x 0,65	5/16 x 0,025		■	■					■		
10 x 0,65	3/8 x 0,025	■		■		■	■	■	■	■	
13 x 0,65	1/2 x 0,025	■		■	■	■	■	■	■	■	■
16 x 0,80	5/8 x 0,032	■						■	■	■*	
20 x 0,80	3/4 x 0,032	■	■	■	■		■	■*	■	■*	
25 x 0,90	1 x 0,035	■			■		■	■	■*		

■ Neutraler Spanwinkel ■ Positiver Spanwinkel * = Sonderartikel

Bandspannungsmessgerät

Falsche Sägebandspannung kann die Ursache für verlaufene Sägeschnitte sein oder zur vorzeitigen Zerstörung des Sägebandes führen. Um Veränderungen der Sägemaschine frühzeitig zu erkennen, sollte die Sägebandspannung in regelmäßigen Intervallen geprüft werden. Eine detaillierte Gebrauchsanleitung erklärt die Wahl und Prüfung der richtigen Sägebandspannung.

Refraktometer

Eine richtige Konzentration des Kühlschmiermittels ist wichtig für die optimale Standzeit der ARNTZ-Sägebänder. Um das Mischungsverhältnis direkt vor Ort ermitteln zu können, empfiehlt sich der Einsatz eines ARNTZ-Refraktometers.

Anwendungs-Toolkit

Für die Sicherstellung der optimalen Sägeparameter. Beinhaltet: Bandspannungsmessgerät, Refraktometer, Handtachometer, Zubehör u. v. m.

NEU

POWER TOOL ACCESSORIES

All-in-one Lösungen für Profis.

Entdecken Sie unser umfangreiches Sortiment erstklassiger Zerspanungswerkzeuge und Zubehör für den Sägeprozess. Alles aus einer Hand!

- Lochsägen, Kernbohrer und interessante Setkombinationen
- Säbelsäge-, Metallkreissägeblätter
- Handsäge- , Maschinensägeblätter
- Kühlschmiermittel

Kontaktieren Sie unser Sales-Team für den brandneuen POWER TOOL ACCESSORIES Katalog!

E-Mail: sales@arntz.de
Tel. +49(0)2191.9986 - 01

Passionate Cutting!

Hauptsitz

ARNTZ GmbH + Co. KG
Lenneper Straße 35
42855 Remscheid
GERMANY

Tel. +49(0)2191.9986 - 01
Fax +49(0)2191.9986 - 199

info@arntz.de
www.arntz.de

ARNTZ Sägetechnik GmbH
Industriering 17
04626 Schmölln
GERMANY

Tel. +49(0)34491.353 - 0
Fax +49(0)34491.353 - 50

sln@arntz.de
www.arntz.de

ARNTZ, Inc.
320 International Circle
Summerville, SC 29483
USA

Tel. +1 843.873 - 7850
Fax +1 843.873 - 7890
Toll-free +1 800.845 - 3816

sales@arntz-usa.com
www.arntz.us

www.arntz.de

EXPERIENCE TRADITION 230 years Arntz 1793-2023 INNOVATION

DE/300823 · Technische Änderungen vorbehalten.