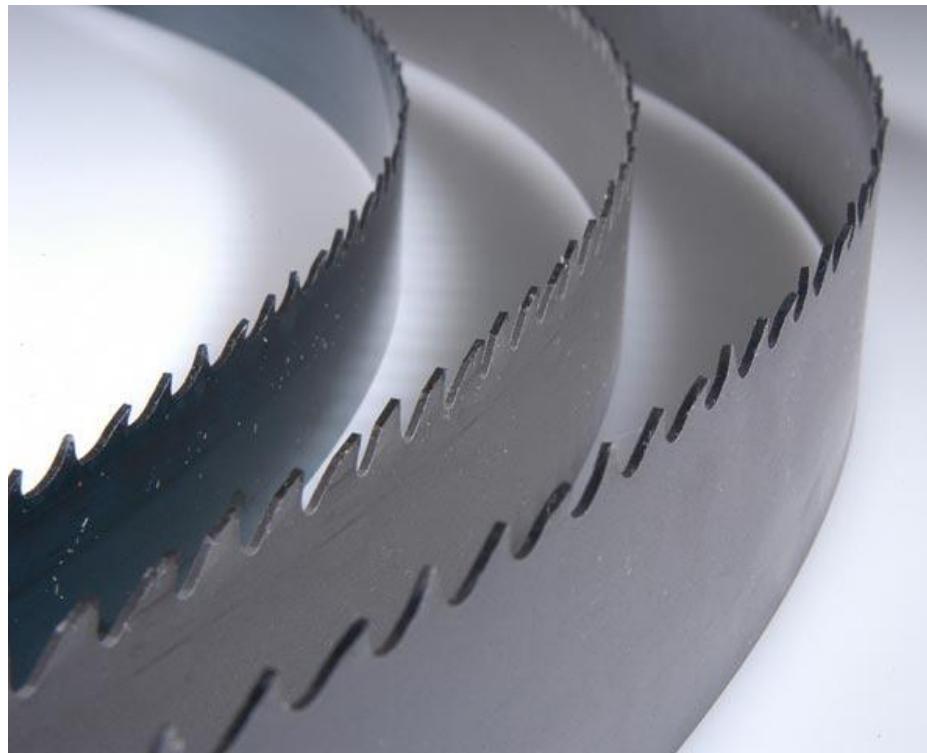


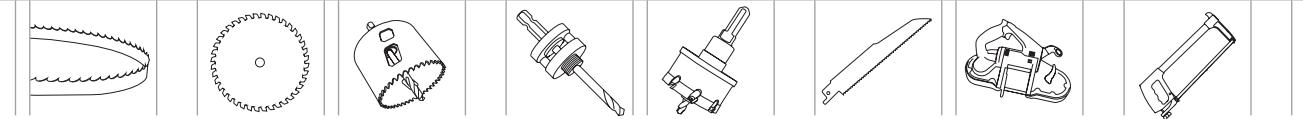
Preisliste Morse BI Metallbandsägen

	Matrix II	Morse M 42	Morse M 42 Achiver	Challenger	Maverick	Independence EXS	Schweissung
Abmessung in mm							
Breite X Dicke	Fr. / m	Fr. / m		Fr. / m	Fr. / m	Fr. / m	Fr. / Stück
6.0x0.65							10.00
6.0x0.90							10.00
10.0x0.65							10.00
10.0x0.90							10.00
13.0x0.50	12.30						10.00
13.0x0.64	12.30	11.70					10.00
13.0x0.90	13.60	11.70					10.00
20.0x0.90	13.60	12.90		15.60			10.00
27.0x0.90	13.70	12.90	15.80	15.60	16.40	17.60	11.00
34.0x1.10	19.10	18.80	21.00	20.80	21.90	22.60	12.50
41.0x1.30		22.90		26.50	27.70	28.50	14.00
54.0x1.30		37.00					22.00
54.0x1.60		37.00		42.50	44.70	46.00	22.00
67.0x1.60					68.70		38.00

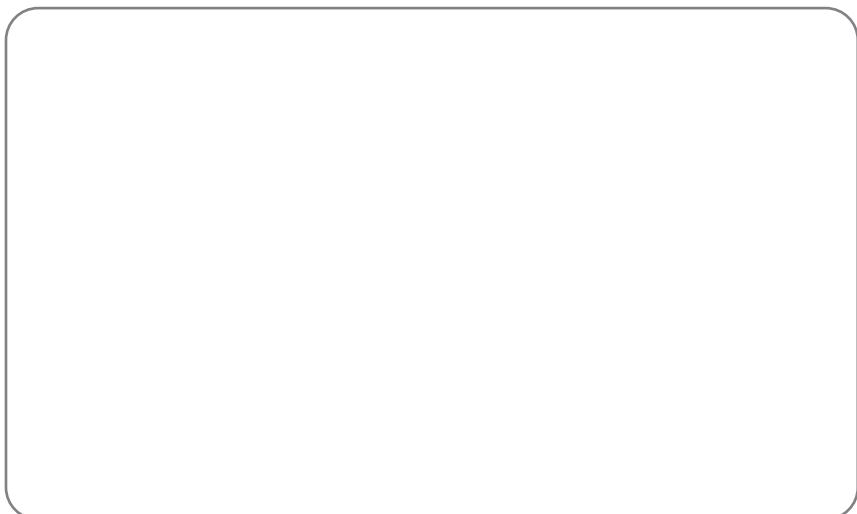




MORSE®



INFORMATIONEN ZUM HÄNDLER



© 2023 The M. K. Morse Company
I_BANDCAT_UK 2/23

MADE IN USA
SÄGEBÄNDER



HARTMETALLBESTÜCKTE SÄGEBÄNDER



Für eine optimale Leistung dürfen die M-Factor GES-Bänder **NICHT EINGEFAHREN** werden

M-FACTOR® GES

ALLGEMEINE EXOTISCHE SPEZIALITÄT

Dieses Sägeband verfügt über die patentierte Kerflock-Technologie und wurde speziell für exotische Materialien und Eisenstahl entwickelt, mit besonderem Schwerpunkt auf dickwandigen und massiven Knüppelanwendungen, um eine außergewöhnlich lange Lebensdauer zu gewährleisten.

Pat. No. 10, 279,408

Benutzer: Stahlhändler, Schmiedebetriebe, spezialisierte Fertigung

Anwendungen: Alle rostfreien Stähle, schwer zerspanbare Legierungen, Werkzeugstähle, Titan, Nickelbasislegierungen, Hastelloy, Inconel, Monel

Eigenschaften	Vorteile	Wert
Multi-Chip-Zahnuster	Reduzierte Materialansammlung am Zahn; Reduziert die Belastung der Sägeband	Langlebigkeit der Bandsäge
Präzisions geschliffene Hartmetallzähne	Reduzierte Vibratoren, Hitze und Lärm; Energie konzentriert sich auf das Schneiden	Größere Effizienz
Hochleistungsmaterial	Hervorragende Ermüdungslebensdauer, Verschleiß Lebensdauer und Leistung	Erhöhte Produktivität
Patentierte präzisions geschliffene Schnittfuge Morse Kerflock	Gleichbleibende Schnittfuge über die gesamte Lebensdauer des Sägebandes.	Verhindert Einklemmen; Verlängert die Lebensdauer der Bandsäge

in	Breite x Dicke	mm	.75/1	1.5/2	ZpZ	2/3	3/4
Variable							
1 1/4 x .042	34 x 1.10				▼		▼
1 1/2 x .050	41 x 1.30			▼▼	▼		▼
2 x .063	54 x 1.60	▼		▼▼	▼▼		▼
2 5/8 x .063	67 x 1.60	▼▼		▼▼	▼		
3 x .063	80 x 1.60	▼▼		▼			



Für eine optimale Leistung dürfen die M-Factor GP-Bänder **NICHT EINGEFAHREN** werden

M-FACTOR® GP ALLGEMEINER ZWECK

Eisenstahl Anwendungen mit kleinen Knüppeln (<30 cm) für eine lange Lebensdauer

Benutzer: Stahlhändler, Schmiedebetriebe, allgemeine Fertigung

Anwendungen: Legierte Stähle, rostfreie Stähle (niedrigere Güten)

Eigenschaften	Vorteile	Wert
Längere Lebensdauer der Bandsäge als Bi-Metall	Weniger Bandwechsel	Erhöhte Produktivität, Reduzierte Kosten pro Schnitt
Vielseitigkeit	Reduzierte Ausfallzeiten	Größere Effizienz

in	Breite x Dicke	mm	.75/1	1.5/2	TPI	2/3	3/4
Variable							
1 x .035	27 x 0.90				▼		▼
1 1/4 x .042	34 x 1.10	▼		▼	▼		▼
1 1/2 x .050	41 x 1.30		▼	▼	▼		▼
2 x .063	54 x 1.60	▼		▼	▼		▼
2 5/8 x .063	67 x 1.60	▼		▼	▼		
3 x .063	80 x 1.60	▼		▼			

Checkliste für Bandsägen Empfehlungen



Fertiggestellt von:

Datum:

Wenden Sie sich an den technischen Support von Morse

Ausfüllen und faxen an: 1(330) 453-1111
oder anrufen 1(330) 453-8187 or visit www.bladewizard.com

Contact:

João Lemos, Regional Sales Manager, Europe
Mobile: +49170 1177967
Email: Lemosj@mkmorse.com

Aktuelle Informationen zur Bandsäge

Fabrikant:

Länge

Breite:

Dicke:

Zahnteilung:

Type: Kohlenstoff Matrix M42 Andere

Aktuelle Bandsäge Händler:

Aktuelle Bandäge Kosten: € (ea.)

Maschinen Informationen

Marke:

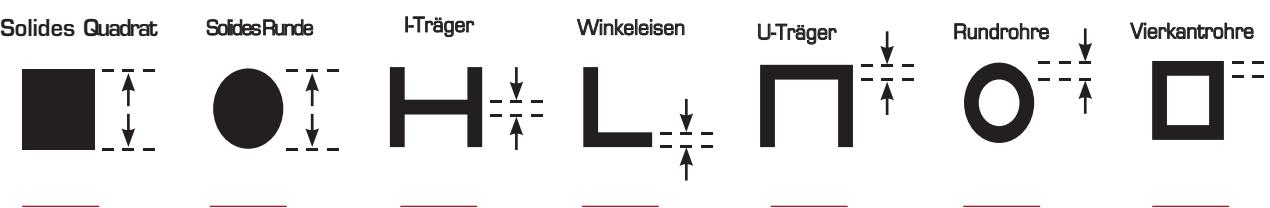
Modell:

Vertikal Horizontal

Bandsägenseeschwindigkeit (mm/min):

Vorschubgeschwindigkeit (mm/min):

Bewerbungs informationen



Geben Sie in den Zeilen unter jedem Symbol die **Materialbreite** und **Wandstärke** (falls zutreffend) für jede zu schneidenden Materialtyp an)

Schnittarten

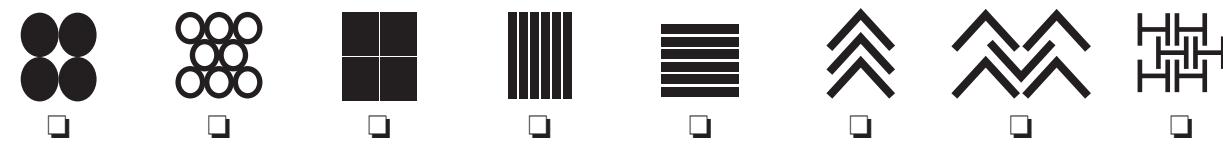
(Zutreffendes bitte ankreuzen)

Einzelstück Schnitt

Gebündelter Schnitt

1. Anzahl dder Stücke _____

2. Prüfen Sie jede zutreffende Konfiguration



Zugeschnittene Materialien

(Zutreffendes bitte ankreugen)

Typ

Grad

Nichteisenmetalle

Milde Kohlenstoffstähle

Werkzeugstähle

Rostfreie Stähle

Supper-Legierungen

Andere

Produktionsverbrauch (pro Tag)

Leicht (2 Stunden oder weniger)

Medium (3,6 Stunden)

Schwer (7 Stunden oder mehr)

Probleme mit der aktuellen Band

Bandbruch

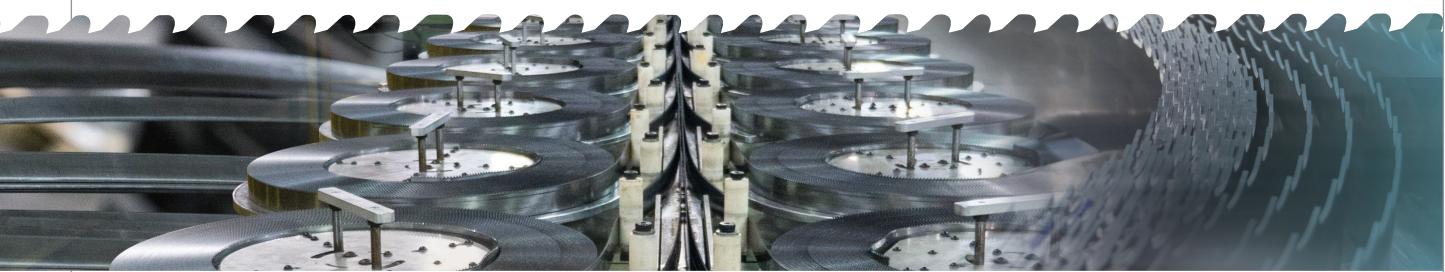
Vorzeitiges Abstumfung

Zahnausbruch

Kosten

Band Empfehlung

LEITFADEN ZUR ZAHNAUSWAHL



Kosten senken mir der richtigen Wahl

Für eine maximale Schneideffizienz und niedrigste Kosten pro Schnitt ist es wichtig, ein Band mit der richtigen Anzahl von Zähnen pro Zoll (ZpZ) für das zu schneidende Material zu wählen. Die Größe und Form des Materials bestimmen die Zahnauswahl

Bedenken Sie dies:

(1) Die Breite des Schnittes:

Das heißt, die Strecke, die jeder Zahn im Schnitt vom Eintritt in das Werkstück bis zum Austritt aus dem Werkstück zurücklegen muss.

(2) Die Form des Werkstücks

Tabelle verwenden

Wählen Sie bei Vohlenmaterial die Teilung anhand der nachstehenden Tabelle aus. Suchen Sie die Materialabmessung in der Tabelle und bewegen Sie sich nach rechts/links, um die entsprechenden Zähne pro Zoll (ZpZ) zu finden. Für Winkeleisen, Rohre und andere Stahlbau Formen suchen Sie die Wandstärke in der Größenpalte der zweiten Tabelle und bewegen Sie sich nach rechts/links für die Zahngroße.

Leitfaden für Zahnauswahl

Material Größe (ZOLL)	Zähne pro Zoll										Material Größe (mm)
30"											762
25											635
20											508
15											381
13											330
11											279
9											229
7											178
5											127
4.5											114
4											102
3.5											89
3											76
2.75											70
2.5											64
2.25											57
2											51
1.75											44
1.5											38
1.25											32
1											25
0.75											19
0.50											13
0.25											6
	14/18	10/14	8/12	6/10	5/8	4/6	3/4	2/3	1.4/2.5	1/1.5	.75/1.0

Eckige Vollmaterialien
(Breite nutzen)

Runde Vollmaterialien
(Durchmesser nutzen)

OHA
Rohrleitungsbau-Stahl

Wand Stärke (Zoll)	Zähne pro Zoll	Wand Stärke (mm)
1/16"	10/14	1.8
1/8"	8/12	3.2
3/16"	6/10	4.8
1/4"	5/8	6.3
5/16"	4/6	7.9
3/8"	3/4	9.5
7/16"	2/3	11.0
1/2"	1/1.5	12.7
9/16"	1/1.5	14.3
5/8"	1/1.5	15.8
11/16"	1/1.5	17.5
3/4"	1/1.5	19.0
13/16"	1/1.5	20.6
7/8"	1/1.5	22.0
15/16"	1/1.5	23.8
1"	1/1.5	25.4
1-1/8"	1/1.5	28.6
1-1/4"	1/1.5	32.0
1-3/8"	2/3	35.0
1-1/2"		38.0



Eigenschaften	Vorteile	Wert	
		2/3	3/4
Schneidet schwer zu schneidende Materialien	Längere Lebensdauer der Bänder	Geniger Bandwechsel	Geringere Ausfallzeiten
Vielfältigkeit	Geringere Ausfallzeiten und weniger Bandwechsel	Größere Effizienz	

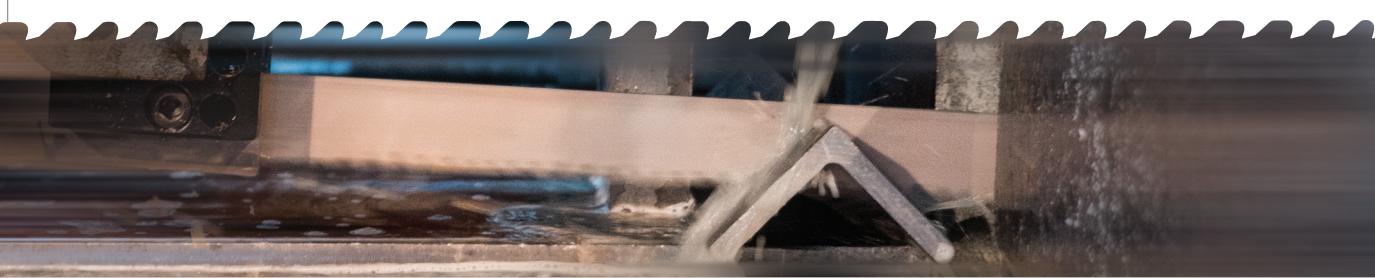
in	mm	Variable	Konstant
1 x .035	27 x 0.90		▼
1 1/4 x .042	34 x 1.10		▼
1 1/2 x .050	41 x 1.30	▼	▼
2 x .063	54 x 1.60	▼	

Eigenschaften	Vorteile	Wert	
		3	3 Schränkweite
Multi-Chip-Zahnuster	Verringert die Materialablagerung auf dem Zahn Reduziert die Bandbelastung	Langlebigkeit der Klinge	

Konstant	3 Schränkweite	
	1/2 x .025	3/4 x .035
1/2 x .025	13 x 0.64	▼
3/4 x .035	19 x 0.90	▼
1 x .035	27 x 0.90	▼
1 1/4 x .042	34 x 1.10	▼



BIMETALL BANDSÄGE



MATRIX II

MATRIX II

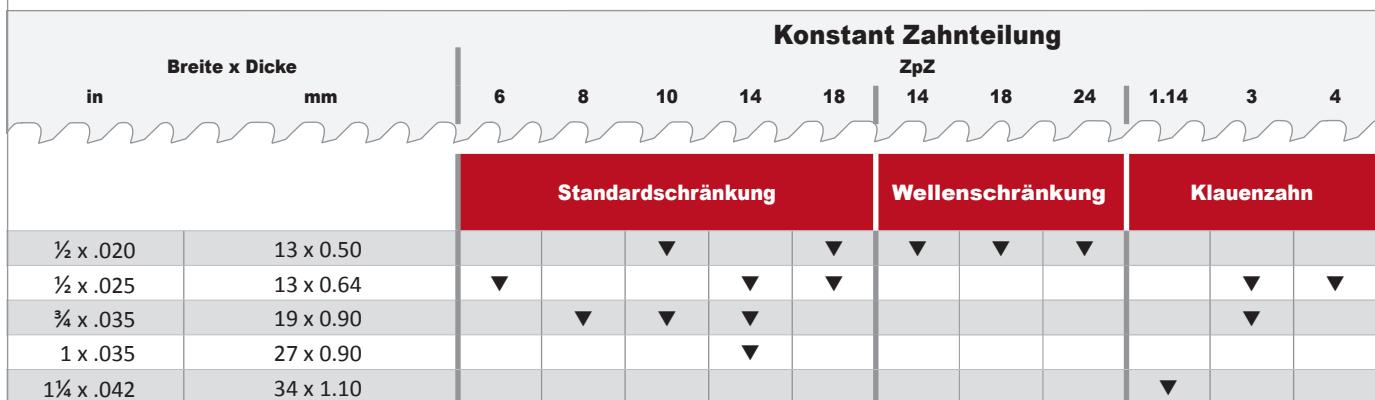
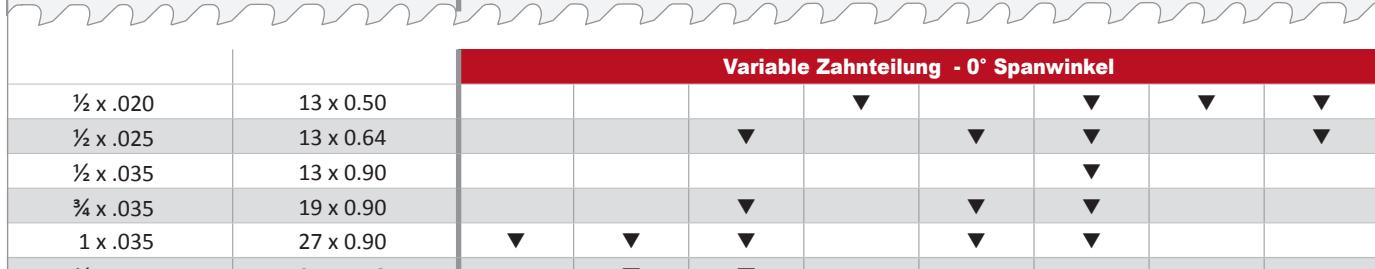
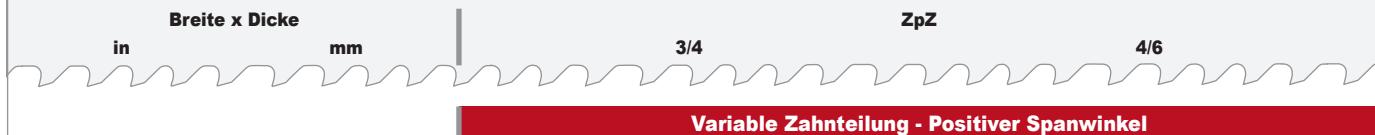
MATRIX II PRODUKTION & MRO

Matrix II-Sägeblätter eignen sich ideal zum Schneiden von Materialien mit leichter bis mäßiger Bearbeitbarkeit.

Benutzer: Wartungs- und Fertigungsbetriebe

Anwendungen: Kohlenstoffstähle, Baustähle - A36, Einzelstücke, Bündel, gestapelte Stücke, unterbrochene Schnitte (Rohre und Schläuche, Winkel und Kanäle, kleine und mittlere Bandsägemaschinen)

Eigenschaften		Vorteile	Wert
Große Portfolioauswahl	Positiv Spanwinkel, 0°, oder Konstant Zahnteilung verfügbar	Erfüllt alle Ihre Bedürfnisse	
Variable Zahnteilung, positiver Spanwinkel	Positiv Spanwinkel, 0°, oder Konstant Zahnteilung verfügbar	Bietet optimale Leistung	
Variable Zahnteilung, 0° Spanwinkel	Schneidet strukturelle Anwendungen/dünne Wandteile	Entwickelt für optimale Leistung in spezifischen Anwendungen	
Konstant Zahnteilung, feinere Zahnteilungen	Schneidet Materialien mit gleichmäßigem Querschnittsbereich, dünne und handgeföhrte Materialien	Entwickelt für optimale Leistung in spezifischen Anwendungen	



BIMETALL BANDSÄGE



MAVERICK

MAVERICK

MAVERICK® PRODUKTION

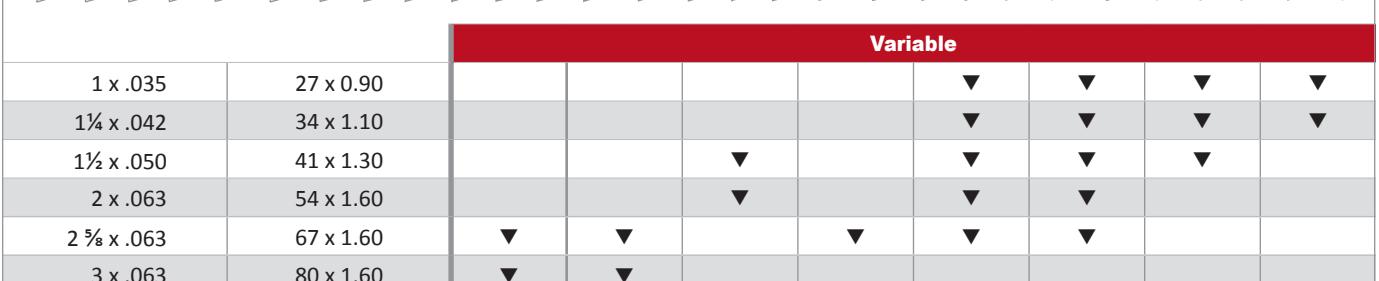
Die zum Patent angemeldete Bandsäge Maverick kann sowohl in der Produktion als auch in der Werkstatt eingesetzt werden und ist auch für gelegentliche strukturelle Werkstücke geeignet.

*Maverick wurde entwickelt, um die Langlebigkeit der Klingen bei bestimmten Geschwindigkeiten zu optimieren. Die Verwendung von Maverick bei höheren Geschwindigkeiten kann die Lebensdauer der Bandsäge beeinträchtigen.

Benutzer: Produktionsstätten, Lohnfertigungsbetriebe, Fertigungs- und Stahlservicezentren

Anwendungen: Baustähle, rostfreie Stähle, Werkzeugstähle, gelegentlich strukturelle Werkstücke

Eigenschaften		Vorteile	Wert
Längere Lebensdauer des Bandes	Weniger Bandwechsel	Geringere Ausfallzeiten	
Vielseitigkeit	Reduzierte Ausfallzeiten	Erhöhte Produktivität	
Bandharmonik	Geringere Ausfallzeiten und weniger Bandwechsel	Größere Effizienz am Arbeitsplatz	



THE MORSE ACHIEVER®

THE MORSE ACHIEVER®

THE MORSE ACHIEVER® PRODUKTION

Gleichbleibend zuverlässig mit hervorragender Haltbarkeit bei leichten bis schwierigen Materialien - Lagen- und Bündelschnitte sowie große Profile und Vollmaterialien.

Benutzer: Produktions- und Werkzeugbau, Fabrikation

Anwendungen: Produktionszerspanung, Materialpalette von Kohlenstoff- bis Rostfreie Stähle (1018, 4140, 4340, Werkzeug- und Rostfreie Stähle).

Eigenschaften		Vorteile	Wert
0° Spanwinkel	Schneidet strukturelle Anwendungen/dünne Wandteile	Bewältigt Vibrationen und Unterbrechungen; höhere Produktivität	
Feinere Zahnteilungen	Schneidet kleinere Durchmesser und dünnwandige Materialien	Produktauswahl für spezifische Anforderungen	



BIMETALL BANDSÄGE



CHALLENGER® PROFILE UND TRÄGER

Lange Lebensdauer und gerade Schnitte mit reduzierten Vibrationen und Lärm beim Schneiden von Strukturmaterial.

Benutzer: Produktions- und Werkzeugbaubetriebe, Metall-Service-Center, Stahlbauunternehmen

Anwendungen: Bündelschnitte, unterbrochene Schnitte, I-Träger, niedrig legierte Stähle, Kohlenstoffstähle (A36)

Eigenschaften		Vorteile		Wert	
Speziellen Profilzahn		Dauerhaftigkeit Weniger Zahnentfernung		Langlebigkeit des Bandes Reduzierte Bandwechsel	
Erhöhte Balkenfestigkeit		Gerade unterbrochene und Bündelschnitte		Reduzierte Bandwechsel	
Weniger Lärm und Vibrationen		Gerade unterbrochene und Bündelschnitte		Keine sekundären Arbeitsgänge	



		Variable				
in	mm	2/3	3/4	4/6	5/7	8/11
1/2 x .025	13 x 0.64					▼
3/4 x .035	19 x 0.90				▼	▼
1 x .035	27 x 0.90	▼	▼	▼	▼	▼
1 1/4 x .042	34 x 1.10	▼▼	▼▼	▼▼	▼	▼
1 1/2 x .050	41 x 1.30	▼	▼▼	▼▼	▼	▼
2 x .063	54 x 1.60	▼▼	▼▼	▼▼		
2 5/8 x .063	67 x 1.60	▼▼	▼▼	▼		

▼ Sonderschränke



BIMETALL BANDSÄGE



M42 PRODUKTION & MRO

Langlebigkeit für höhere Produktionsgeschwindigkeiten bei schwer zu bearbeitenden Materialien.

Benutzer: Produktion, Werkzeugbau, Fertigung, Instandhaltungsbetriebe, Spezialgeschäfte, Stahl-Service-Center

Anwendungen: Vollmaterial, dickwandige Strukturen, Kohlenstoffstähle, legierte Stähle, einige rostfreie Stähle, mittelschwere bis schwere Produktionsmaschinen

Eigenschaften		Vorteile		Wert	
Langlebigkeit		Langlebigkeit des Bandes		Weniger Bandwechsel/Reduzierung der Ausfallzeit	
Vielseitigkeit		Schneidet eine Vielzahl von Materialien		Reduzierte Bandwechsel/gesteigerte Produktivität	
Variable, Konstant Zahnteilungen		Eigignet für eine Vielzahl von Anwendungen		Erhöhte Produktivität	
Positiver Spanwinkel		Wird hauptsächlich zum Schneiden von Feststoffen verwendet		Entwickelt für optimale Leistung	
0° Spanwinkel		Schneiden von strukturellen und dünnwandigen Materialien		Entwickelt für optimale Leistung	
Konstant Zahnteilungen, oft feinere Zahnteilungen		Schneidet Materialien mit konstanten Querschnittsgrößen, dünne Materialien, handgeförderte Materialien		Entwickelt für optimale Leistung	

Breite x Dicke		Zpz				
in	mm	2/3	3/4	4/6	5/7	
Variable Zahnteilung - Positiver Spanwinkel						
3/4 x .035	19 x 0.90				▼	
1 x .035	27 x 0.90	▼	▼▼	▼▼	▼▼	▼
1 1/4 x .042	34 x 1.10	▼	▼▼	▼▼	▼	▼
1 1/2 x .050	41 x 1.30	▼	▼▼	▼▼	▼▼	▼
2 x .050	54 x 1.30		▼			
2 x .063	54 x 1.60	▼	▼	▼		

▼ Available with 6° rake angle

Breite x Dicke		Zpz					
in	mm	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
Variable Zahnteilung - 0° Spanwinkel							
1/4 x .025	6 x 0.64						▼
1/4 x .035	6 x 0.90						▼
1/2 x .025	13 x 0.64					▼	
1/2 x .035	13 x 0.90						▼
3/4 x .035	19 x 0.90		▼	▼	▼	▼	▼
1 x .035	27 x 0.90	▼	▼	▼	▼	▼	▼
1 1/4 x .042	34 x 1.10	▼	▼	▼	▼	▼	▼
1 1/2 x .050	41 x 1.30	▼	▼	▼	▼	▼	▼

Breite x Dicke		Zpz					
in	mm	10	14	1	1.14	2	4
Standardschränkung							
1/4 x .035	6 x 0.90	▼					
3/8 x .035	9 x 0.90						▼
1/2 x .035	13 x 0.90			▼			▼
1 x .035	27 x 0.90						
1 1/4 x .042	34 x 1.10						
1 1/2 x .050	41 x 1.30						
Klauenzahn							
1/4 x .035	6 x 0.90						
3/8 x .035	9 x 0.90						
1/2 x .035	13 x 0.90						
1 x .035	27 x 0.90						
1 1/4 x .042	34 x 1.10						
1 1/2 x .050	41 x 1.30						