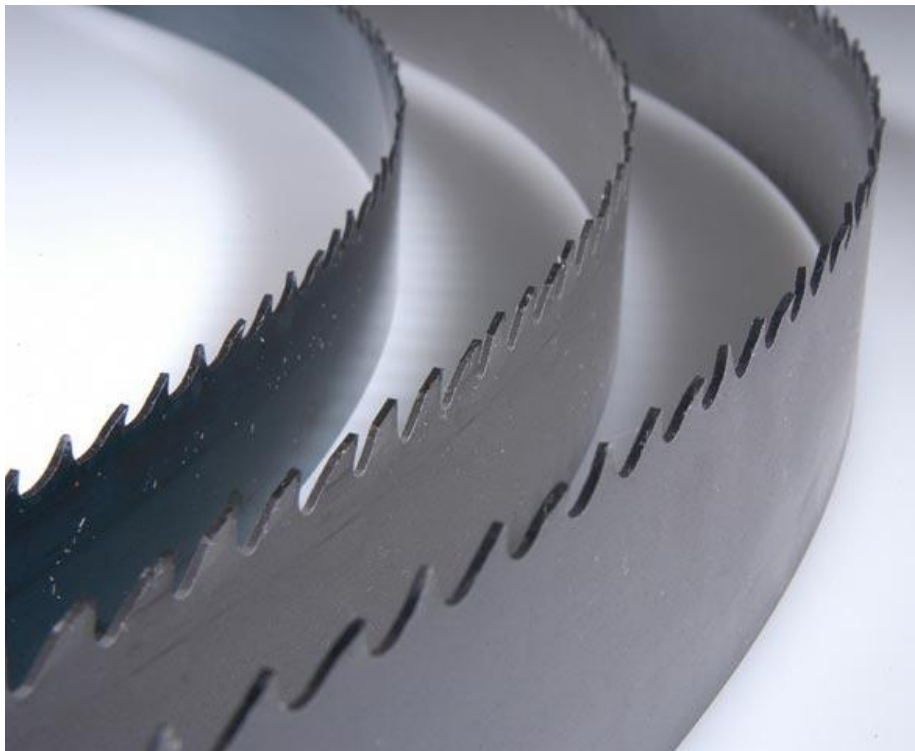
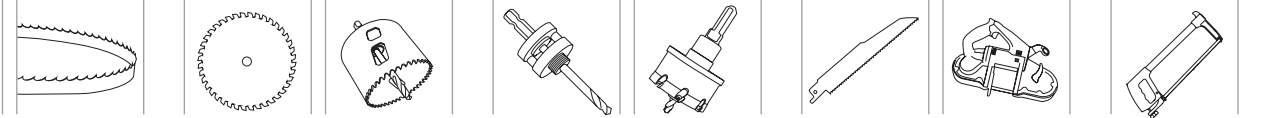


Preisliste Morse BI Metallbandsägen

	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





INFORMATIONEN ZUM HÄNDLER



MADE IN USA
SÄGEBÄNDER



HARTMETALLBESTÜCKTE SÄGEBÄNDER



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-Zahnmuster	Reduzierte Materialansammlung am Zahn; Reduziert die Belastung der Sägeband	Langlebigkeit der Bandsäge
Präzisions Geschliffene Hartmetallzähne	Reduzierte Vibrationen, 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 3/4 x .063	67 x 1.60	▼▼	▼▼		▼	
3 x .063	80 x 1.60	▼▼	▼			

▼ Wide Kerf

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 3/4 x .063	67 x 1.60	▼	▼		▼	
3 x .063	80 x 1.60	▼	▼			

Checkliste für Bandsägen Empfehlungen

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

Fertiggestellt von:

Datum:

Aktuelle Informationen zur Bandsäge		Maschinen Informationen	
Fabrikant:		Marke:	
Länge	Breite:	Model:	
Dicke:	Zahnteilung:	<input type="checkbox"/> Vertikal <input type="checkbox"/> Horizontal	
Type:	<input type="checkbox"/> Kohlenstoff <input type="checkbox"/> Matrix <input type="checkbox"/> M42 <input type="checkbox"/> Andere		
Aktuelle Bandsäge Händler:			
Aktuelle Bandäge Kosten: €	(ea.)	Bandsägenseschwindigkeit (mm/min) :	
		Vorschubgeschwindigkeit (mm/min):	

Bewerbungs informationen

Solides Quadrat

SolidesRunde

I-Träger

Winkleisen

U-Träger

Rundrohre

Vierkantröhre

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

Schnittarten

(Zutreffendes bitte ankreuzen)

☐ Einzelstück Schnitt

☐ Gebündelter Schnitt 1. Anzahl dder Stücke _____ 2. Prüfen Sie jede zutreffende Konfiguration

☐

☐

☐

☐

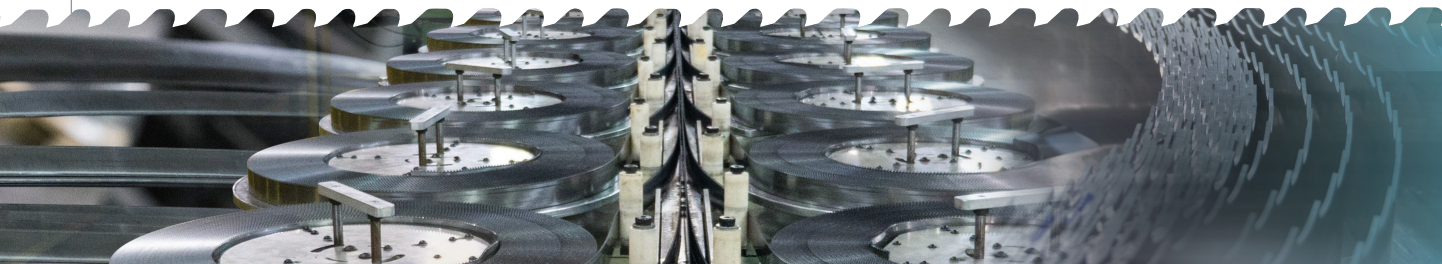
☐

☐

☐

Zugeschnittene Materialien		Produktionsverbrauch (pro Tag)	
(Zutreffendes bitte ankreuyen)		<input type="checkbox"/> Leicht (2 Stunden oder weniger)	
Typ	Grad	<input type="checkbox"/> Medium (3,6 Stunden)	
<input type="checkbox"/> Nichteisenmetalle		<input type="checkbox"/> Schwer (7 Stunden oder mehr)	
<input type="checkbox"/> Milde Kohlenstoffstähle		Probleme mit der aktuellen Band	
<input type="checkbox"/> Werkzeugstähle		<input type="checkbox"/> Bandbruch <input type="checkbox"/> Vorzeitiges Abstumfung	
<input type="checkbox"/> Rostfreie Stähle		<input type="checkbox"/> Zahnausbruch	
<input type="checkbox"/> Supper-Legierungen		<input type="checkbox"/> Kosten	
<input type="checkbox"/> Andere			
Band Empfehlung			

LEITFADEN ZUR ZAHNAUSWAHL



Kosten senken mir der richtigen Wahl

Für eine maximale Schneideffizienz und niedrigste Koston 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 Materalabmessung 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 Größenspalte der zweiten Tabelle und bewegen Sie sich nach rechts/links für die Zahngröße.

Leitfaden fur 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

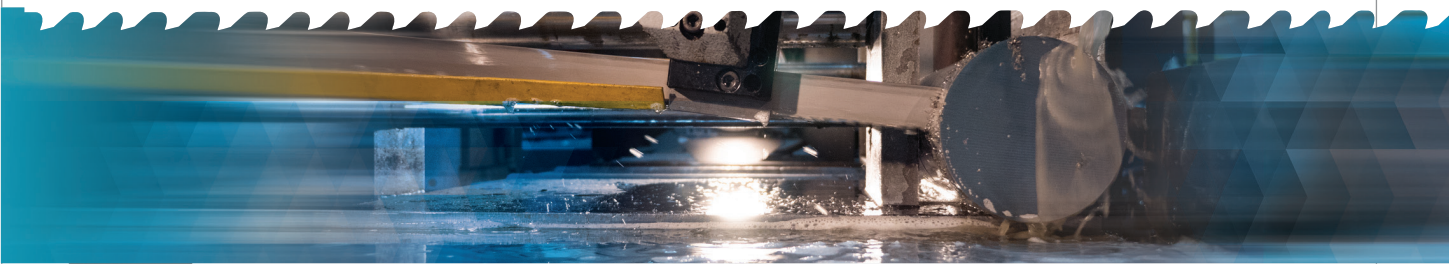
Eckige Vollmaterialien (Breite nutzen)

Runde Vollmaterialien (Durchmesser nutzen)

OHA Rohrlitungsbau-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"		- 6.3
5/16"	5/8	- 7.9
3/8"		- 9.5
7/16"		- 11.0
1/2"		- 12.7
9/16"	4/6	- 14.3
5/8"		- 15.8
11/16"		- 17.5
3/4"		- 19.0
13/16"		- 20.6
7/8"		- 22.0
15/16"	3/4	- 23.8
1"		- 25.4
1-1/8"		- 28.6
1-1/4"		- 32.0
1-3/8"	2/3	- 35.0
1-1/2"		- 38.0

STAHLBAU SCHNITT GESCHWINDIGKEIT
Faustformel:
Verwenden Sie beim Schneiden von Stahlbau eine Schnittgeschwindigkeit von:
76-99 m/min (Nass/MQL)
37-76 m/min(Trocken)



M-FACTOR® CH
HARTVERCHROMTE WERKSTÜCKE
Entwickelt für lange Lebensdauer und schnelles, glattes Schneiden von hartverchromte Hydraulikwellen (< 30,5 cm)

Benutzer: Stahlhändler, Automobilteilehersteller, Zylinder- und Lagerhersteller

Anwendung: Hydraulische Wellen, einsatygehärtete Wellen und Formstücke, wärmebehandelte dickwandige Rohre

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

Eigenschaften	Vorteile	Wert
Schneidet schwer yu schneidende Materialien	Längere Lebensdauer der Bänder	Geniger Bandwechsel Geringere Ausfallzeiten
Vielfältigkeit	Geringere Ausfallzeiten und weniger Bandwechsel	Grössere Effizienz

Breite x Dicke		ZpZ	
in	mm	2/3	3/4
			3
1 x .035	27 x 0.90		▼
1¼ x .042	34 x 1.10		▼
1½ x .050	41 x 1.30	▼	▼
2 x .063	54 x 1.60	▼	



M-FACTOR® FB+ AND FBS GIESSEREIEN
Außergewöhnlich lange Lebensdauer und schnelles Schneiden von abrasiven und nicht eisenhaltigen Materialien. Gießereiblätter in Dreifach-Span und Satz Zahn (FBS) erhältlich.

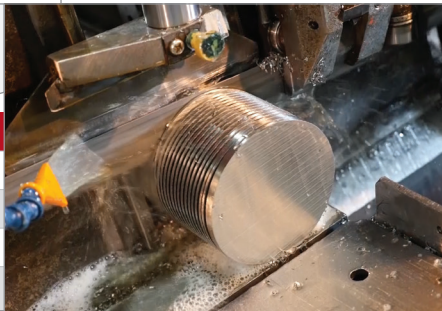
Benutzer: Aluminiumgießereien, Graphithersteller, Möbelhersteller

Anwendungen: Aluminiumussteile (Tore, Steigleitungen, Strangpressprofile), abrasive Hölzer, Sperrholz

Für eine optimale Leistung dürfen die M-Factor FB+/FBS-Bänder NICHT EINGEFAHREN werden

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

Breite x Dicke		ZpZ	
in	mm	3	3 Schränkweit
½ x .025	13 x 0.64	▼	
¾ x .035	19 x 0.90	▼	▼
1 x .035	27 x 0.90	▼	▼
1¼ x .042	34 x 1.10	▼	▼





A close-up, horizontal view of a circular saw blade. The blade is metallic and features a series of sharp, dark teeth along its top and bottom edges. The central body of the blade is engraved with the text "Independence® EXS" in a stylized, cursive font. Below this, in a smaller, sans-serif font, it says "Made in USA". To the left of the main text is a small star symbol, and to the right is another. The background is a solid, light blue color.



Eigenschaften	Vorteile	Wert
Zahngeometrie	Hervorragende Verschleiß-, Hitze- und Stoßfestigkeit	Weniger Bandwechsel Geringere Ausfallzeiten
Leichte Materialien - Zahnkante und	Langlebigkeit der Bänder	Geringere Ausfallzeiten



INDEPENDENCE® II

HOHE PRODUKTION BIMETALL

Dieses Band schneidet fast alles und ist sehr ermüdungsbeständig, so dass sie nicht vorzeitig bricht.

Benutzer: Stahlhändler, Produktions- und Lohnfertigungsbetriebe, Fertigungsbetriebe, allgemeine Fertigung

Anwendungen: Hochleistungs-Vollschnitt, Vollmaterial aus Werkzeugstahl (A2, D2, S7 usw.), kleines bis mittleres Vollmaterial aus rostfreiem Stahl (304, 316, 17-4), Nickelbasislegierungen (Inconel, Monel), alle bearbeitbaren Metalle in Einzelstücken oder Bündeln

Eigenschaften	Vorteile	Wert
Vielfältigkeit	Schneidet eine Vielzahl unterschiedlicher Materialien, um den Bandwechsel zu reduzieren	Höhere Produktion, mehr Effizienz
Hochwertige Materialien - Zahnkante und Trägerband	Langlebigkeit der Bänder	Höhere Produktion, mehr Effizienz



Independence II®

Made in USA

Breite x Dicke		ZpZ			
in	mm	2/3	3/4	4/6	5/7
		Variable			
1 x .035	27 x 0.90	▼	▼	▼	▼
1¼ x .042	34 x 1.10	▼	▼	▼	▼
1½ x .050	41 x 1.30	▼	▼	▼	▼
2 x .063	54 x 1.60	▼	▼	▼	▼

[illegible]

Hinweis: SPARC
Ist verfügbar als
Option für identifizierte
Produkte mit 2/3
und größerem ZpZ.

BIMETALL BANDSÄGE



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 handgeführte Materialien	Entwickelt für optimale Leistung in spezifischen Anwendungen

Breite x Dicke		ZpZ	
in	mm	3/4	4/6
Variable Zahnteilung - Positiver Spanwinkel			
¾ x .035	19 x 0.90	▼	▼
1 x .035	27 x 0.90	▼	▼
1¼ x .042	34 x 1.10		▼

Breite x Dicke		ZpZ							
in	mm	4/6	5/8	6/10	8/11	8/12	10/14	12/16	14/18
Variable Zahnteilung - 0° Spanwinkel									
½ x .020	13 x 0.50				▼		▼	▼	▼
½ x .025	13 x 0.64			▼		▼	▼		▼
½ x .035	13 x 0.90						▼		
¾ x .035	19 x 0.90			▼		▼	▼		
1 x .035	27 x 0.90	▼	▼	▼		▼	▼		
1¼ x .042	34 x 1.10		▼	▼					

Breite x Dicke		Konstant Zahnteilung										
in	mm	ZpZ										
		6	8	10	14	18	14	18	24	1.14	3	4
		Standardschränkung				Wellenschränkung			Klauenzahn			
½ x .020	13 x 0.50			▼		▼	▼	▼				
½ x .025	13 x 0.64	▼			▼	▼					▼	▼
¾ x .035	19 x 0.90		▼	▼	▼						▼	
1 x .035	27 x 0.90				▼							
1¼ x .042	34 x 1.10									▼		

BIMETALL BANDSÄGE



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 Reduzierte Ausfallzeiten	Geringere Ausfallzeiten Erhöhte Produktivität
Vielseitigkeit		Geringere Ausfallzeiten aund weniger Bandwechsel	Größere Effizienz am Arbeitsplatz
Bandharmonik		Konzentration der Energie auf das Schneiden	Geringerer Lärmpegel im Betrieb Bessere Blattleistung

Breite x Dicke		.75/1.1	1.1/1.5	1.4/2.5	ZpZ 1.5/2	2/3	3/4	4/6	5/7
in	mm								
Variable									
1 x .035	27 x 0.90					▼	▼	▼	▼
1¼ x .042	34 x 1.10					▼	▼	▼	▼
1½ x .050	41 x 1.30			▼		▼	▼	▼	
2 x .063	54 x 1.60			▼		▼	▼		
2 ¾ x .063	67 x 1.60	▼	▼		▼	▼	▼		
3 x .063	80 x 1.60	▼	▼						

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

Breite x Dicke		4/6	5/8	ZpZ 6/10	8/12	10/14
in	mm					
Variable Zahnteilung - 0° Spanwinkel						
1 x .035	27 x 0.90	▼	▼	▼	▼	▼
1¼ x .042	34 x 1.10	▼		▼		

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 Profilhahn	Dauerhaftigkeit Weniger Zahntentfernung	Langlebigkeit des Bandes Reduzierte Bandwechsel
Erhöhte Balkenfestigkeit	Gerade unterbrochene und Bündelschnitte	Reduzierte Bandwechsel
Weniger Lärm und Vibrationen	Gerade unterbrochene und Bündelschnitte	Keine sekundären Arbeitsgänge

Breite x Dicke		Zpz				
in	mm	2/3	3/4	4/6	5/7	8/11
		Variable				
½ x .025	13 x 0.64					▼
¾ x .035	19 x 0.90				▼	▼
1 x .035	27 x 0.90		▼	▼	▼	▼
1¼ x .042	34 x 1.10		▼ ▼	▼ ▼	▼	▼
1½ x .050	41 x 1.30	▼	▼ ▼	▼ ▼	▼	▼
2 x .063	54 x 1.60	▼ ▼	▼ ▼	▼ ▼		
2 ⅝ x .063	67 x 1.60	▼ ▼	▼ ▼	▼		

▼ Sonderschränkweite



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	Geeignet 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, handgeführte Materialien	Entwickelt für optimale Leistung

Breite x Dicke		Zpz				
in	mm	2/3	3/4	4/6	5/7	
		Variable Zahnteilung - Positiver Spanwinkel				
¾ x .035	19 x 0.90			▼		
1 x .035	27 x 0.90	▼	▼ ▼	▼ ▼	▼	
1¼ x .042	34 x 1.10	▼	▼ ▼	▼ ▼		▼
1½ 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					
¼ x .025	6 x 0.64						▼
¼ x .035	6 x 0.90						▼
½ x .025	13 x 0.64					▼	
½ x .035	13 x 0.90						▼
¾ x .035	19 x 0.90		▼	▼	▼	▼	▼
1 x .035	27 x 0.90	▼	▼	▼	▼	▼	▼
1¼ x .042	34 x 1.10	▼	▼	▼		▼	
1½ x .050	41 x 1.30	▼	▼	▼			

Breite x Dicke		Zpz					
in	mm	10	14	1	1.14	2	4
		Standardschränkung		Klauenzahn			
¼ x .035	6 x 0.90	▼					
⅝ x .035	9 x 0.90						▼
½ x .035	13 x 0.90		▼				▼
1 x .035	27 x 0.90					▼	
1¼ x .042	34 x 1.10				▼		
2 x .050	54 x 1.30			▼			