Mehrbereichs-Bandsägeblatt Bi-Metall

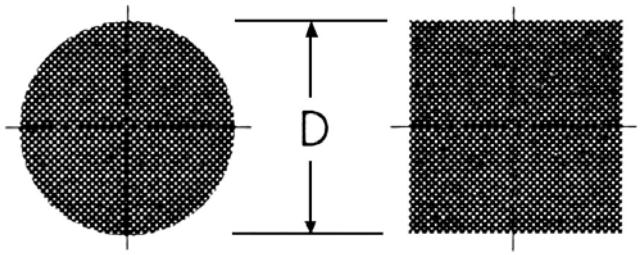
Vielseitig einsetzbar für die unterschiedlichsten Materialien und Anwendungen.



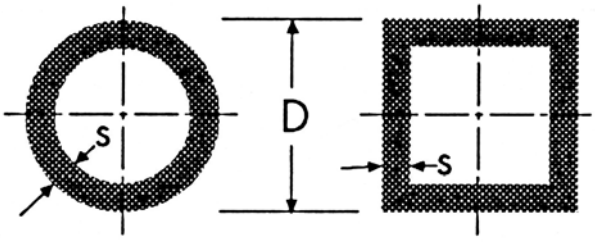
ZEBRA QUALITY

- Bi-Metall-Ausführung mit Träger aus Federbandstahl und Verzahnung aus Cobaltstahl M42.
- Neue einzigartige, patentierte Zahngeometrie aus M42-Bi-Metall (WO 02/42029 A1).
- Deckt mit nur 3 Verzahnungstypen eine breite Palette von Anwendungen und Materialstärken ab
- Reduziert Rüst- und Nebenzeiten durch einfache Bandauswahl
- Vielseitig einsetzbar, z. B. für Vollmaterialien, Rohre, Profile, Bündel und Konturen.
- Problemloses Sägen der unterschiedlichsten Materialien wie z. B. Baustähle, rostfreie Stähle, Werkzeugstähle, Guss, Nichteisen-Metalle (Aluminium, Kupfer und Messing) und sogar Kunststoff.
- Verstärkter Zahnrücken für hohe Belastbarkeit.
- 2- bis 3-fach höhere Standzeiten gegenüber herkömmlichen Bandsägeblättern.
- Kostenersparnis durch geringe Rüst- und Nebenzeiten

Zu bearbeitender Werkstoff	Baustahl, Rostfreier Stahl VA, Werkzeugstahl, Guss, Aluminium, Kupfer, Messing, Kunststoff



Vollmaterial
z.B. Materialdicke 20 mm, dann M oder L Verzahnung und Sägeblatttyp 27 x 0,9.



Profil
z.B. Wandstärke 3 mm bei Materialdicke 20 mm, dann S Verzahnung und Sägeblatttyp 13 x 0,6.

Länge x Höhe x Dicke	Verzahnungstyp	Zähne pro Längeneinheit min./max.	Materialstärke min./max.	Art.-Nr.	VE
1440 x 13 x 0,6 mm	S	10-14 STK/Inch	1-20 mm	**0602 401 441**	5

CL01_750501010, Rev: 0.364, Stand: 29. 09. 2026

Länge x Höhe x Dicke	Verzahnungstyp	Zähne pro Längeneinheit min./max.	Materialstärke min./max.	Art.-Nr.	VE
1138 x 13 x 0,6 mm	S	10-14 STK/Inch	1-20 mm	**0602 401 131**	5
1140 x 13 x 0,6 mm	M	8-12 STK/Inch	2-30 mm	**0602 401 142**	5
1330 x 13 x 0,6 mm	M	8-12 STK/Inch	2-30 mm	**0602 401 332**	5
1440 x 13 x 0,6 mm	M	8-12 STK/Inch	2-30 mm	**0602 401 442**	5
1440 x 13 x 0,6 mm	L	5-8 STK/Inch	5-75 mm	**0602 401 443**	5
1735 x 13 x 0,6 mm	S	10-14 STK/Inch	1-20 mm	**0602 401 731**	5
1735 x 13 x 0,6 mm	M	8-12 STK/Inch	2-30 mm	**0602 401 732**	5
3300 x 13 x 0,6 mm	M	12-8 STK/Inch	2-30 mm	**0602 403 302**	5
2450 x 27 x 0,9 mm	M	6-10 STK/Inch	2-100 mm	**0602 402 452**	5
2480 x 27 x 0,9 mm	M	6-10 STK/Inch	2-100 mm	**0602 402 482**	5
2710 x 27 x 0,9 mm	M	6-10 STK/Inch	2-100 mm	**0602 402 712**	5
2750 x 27 x 0,9 mm	M	6-10 STK/Inch	2-100 mm	**0602 402 752**	5
2760 x 27 x 0,9 mm	M	6-10 STK/Inch	2-100 mm	**0602 402 762**	5
2835 x 27 x 0,9 mm	M	6-10 STK/Inch	2-100 mm	**0602 402 832**	5
2910 x 27 x 0,9 mm	M	6-10 STK/Inch	2-100 mm	**0602 402 912**	5
2950 x 27 x 0,9 mm	M	6-10 STK/Inch	2-100 mm	**0602 402 952**	5
3150 x 27 x 0,9 mm	M	6-10 STK/Inch	2-100 mm	**0602 403 152**	5
3660 x 27 x 0,9 mm	M	6-10 STK/Inch	2-100 mm	**0602 403 662**	5
3830 x 27 x 0,9 mm	L	4-6 STK/Inch	5-150 mm	**0602 403 833**	5

Einsatzbereiche

Sägeblatttyp	Verzahnungstyp	Materialdicke in mm									
		1	2	3	5	20	30	50	75	100	150
13 x 0,6	S	•	• •	• • •	• • •	•					
	M		•	• •	• • •	• •	•				
	L				•	• •	• • •	• •	•		
20 x 0,9	M		•	• •	• • •	• • •	• • •	• •	•		
	L			•	• •	• • •	• • •	• • •	• •	•	
27 x 0,9	M		•	•	• •	• • •	• • •	• • •	• •	•	
	L				•	• • •	• • •	• • •	• • •	• •	•
34 x 1,1	M					• •	• • •	• • •	• • •	• •	•
	L					•	• •	• •	• • •	• • •	• • •

• • • = speziell geeignet, • • = geeignet, • = bedingt geeignet

Umschlüsselungshilfe Bandsägebänder

Das Universelle

Mehrbereichssägebänder für den Einsatz bei häufig wechselnden Materialien

Höhe x Dicke (in mm)	TPI/ZpZ (Zähne pro Zoll)	Verzahnungstyp
13 x 0,6 13 x 0,9	5/8	L
	6/10	L/M
	8/12	M
	10/14	S
20 x 0,9	4/6	L
	5/8	L/M
	6/10	M
	8/12	S
	10/14	S

CL01_7505010101, Rev: 0.364, Stand: 29. 09. 2026

Umschlüsselungshilfe Bandsägebänder		
Das Universelle		
27 x 0,9	2/3	L
	3/4	L
	4/6	L/M
	5/8	M
	6/10	M
	8/12	S
	10/14	S
34 x 1,1	2/3	L
	3/4	L
	4/6	L/M
	5/8	M
	6/10	M
	8/12	S

Hinweis

Die M42-Zahnspitzen bieten ein hohes Maß an Wärmebeständigkeit und Leistungsfähigkeit, unabhängig vom verwendeten Kühlschmierstoff.

Das ZEBRA Mehrbereichs-Bandsägeblatt ist sehr aggressiv und besitzt ein hohes Eindringvermögen. Deshalb sind bei der Anwendung einige Punkte zu beachten:

- Sägeblatt gut spannen, um Schwingungen an den Zähnen zu vermeiden.
- Sägeblatt vorsichtig an das zu schneidende Material heranführen.
- Einen mäßigen Druck ausüben (ca. 30 bis 40% weniger alsbei herkömmlichen Sägeblättern), insbesondere beim Schneiden von Profilen.

Ergänzende Produkte	Art.-Nr.
Schneidöl Cut+Cool DVGW Kanister 5 l	**0893 050 015**