

ju r r

Sayfa	Bimetal Testere	Carbide Uçlu Şerit Testere	Karbon Çeliği Testere	Teknik
	Multicut 04 Probeam 06 Alucut 07 Procut 08 Nirocut 09 Durocut 10 CrNiCut 11	Powercut I 12 Powercut I Black 13 Powercut II 14 Powercut III 15 Powercut III Black 12	Flexback 16 Hadback 17	Diş seçimi 18 Kesme parametresi 19

Diş şekilleri



A

En uygun talaşlama performansını elde etmek için, diş seçimi ve diş formu çok önemlidir. Kesme problemlerinizin çözülmesi için çeşitli diş formunu sunuyoruz.

Bu diş formu taşlanmış, pahi alınmış ön çaprazlı kesme dişli ve iki çapraz ilave kesme dişli diş uçlarına sahiptir. Özel diş geometrisi yüksek ve en yüksek alaşımlı metallerin bi metal testere bantlarıyla ekonomik şekilde kesilmesini sağlar.



N

0°'lik bir talaş açısına sahip diş formu. Özellikle kısa talaşlı materyallerin, düşük alaşımlı maddelerinin ve ayrıca dolu metallerde ve boruların ve profillerin küçük ve orta kesitlerin kesilmesi için uygundur.



K / K+

Pozitif 10° veya 16° (K+)talaş açılı pencere sayısı büyük, uzun çekilmiş bir talaş haznesine sahiptir. Bu nedenle tercihen demirsiz metallerin, düşük karbon içerikli Cr Ni kaplamaların talaşlanması için kullanılır.

İşaretlerin
Açıklaması

Dolu Malzeme



Borular



Demet

İndüksiyon
Sertleştirilmiş

Yapısallar



Diğer

Yenilikçi



Junior – Tutkudan doğan kalite

Araştırma & Geliştirme



Üretim



Eğitim



Tam Zamanında Servis

Firma geçmişimiz

100 yıl öncesine kadar dayanmaktadır. Mesenhöller ailesi.

Alman alet endüstrisinin geleneksel yerleşim biriminde Remscheid'da tel testere ağızlarının ve el testere ağızlarının üretimine başladı. Mükemmel bir kaliteden dolayı tüm Avrupa'daki müşterilerde yıllar içerisinde başarılı bir ün kazandı.

Kalite Standartlarımız

Tüm dünya'daki ortaklarımız için ürettiğimiz hassas testere bantları kalitemizi işaret eder. Bu yüksek kalite standartını dinamik şekilde devam ettirebilmek için firmamız DIN EN ISO 9001:2000 kalite yönetim sistemiyle sertifikalandırılmıştır.

Ürünlerimiz

Bu nedenle tecrübeli uzmanlar tarafından modern üretimimizde sadece firma merkezimizin bulunduğu Remscheid'da üretilir.

Araştırma bölümümüz

İş maddelerinin ve testere makinelerinin gelişimi nedeniyle bugünden yıllar sonraki testere bantlarının gereksinimine uyarlamak için çalışmamaktadır.

Uygulama tekniği ekibimiz

İş maddelerini hassas ve kesin olarak ayırmak için size teknik imkanlar hakkında bilgi verir.

Karbon çeliğinden, bi metallerden ve sert metallerden

oluşan yelpazemiz, bizi yüksek performanslı testere bantlarının tedariki konusunda dünya liderliğini sağlamaktadır. Profesyonel endüstri müşterilerinin teknoloji ortağı olarak mümkün olan en iyi kaliteyi elde etmeyi ve müşterilerimizin testere sürecini en uygun şekilde getirmeyi hedef olarak belirledik.



ju ni or

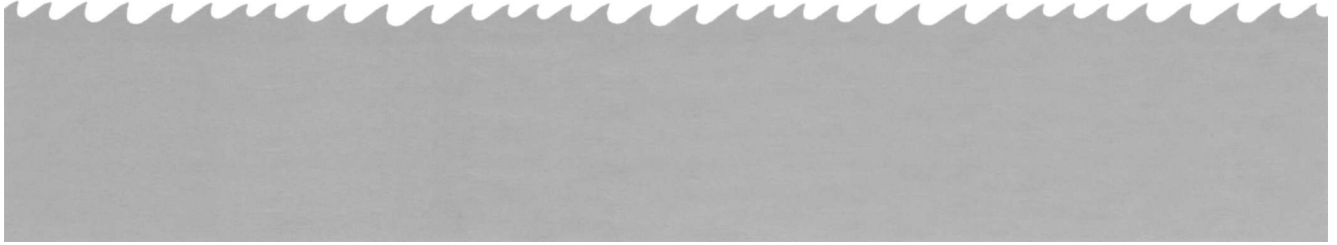


1995'den beri

C. Mesenhöller
Made in Germany since 1908

Multicut

Bimetal testere M42



Tarif

Bu testere bantı iki iş maddesinden oluşur. Diş uçları alaşımlı hava çeliğinden (HSS) % 8 kobalt ile, taşıma bantı yüksek alaşımlı yaylı bant çeliğinden. Isı uygulamasından sonra kaynaklanmış diş uçlarının sertliği yaklaşık 67-68 HRc dolaylarındadır. HSS çeliği en modern teknolojiyle taşıma bantıyla birleştirilir.

Kullanım önerileri

45 HRC'lik sertliğe kadar kullanılan tüm çelik türlerinin kesilmesi için.

Paketleme üniteleri

- 30 metre ile yaklaşık 100 metreye kadar makaralar, şerit genişliğine göre
- Sonsuz kaynaklanmış şeritler

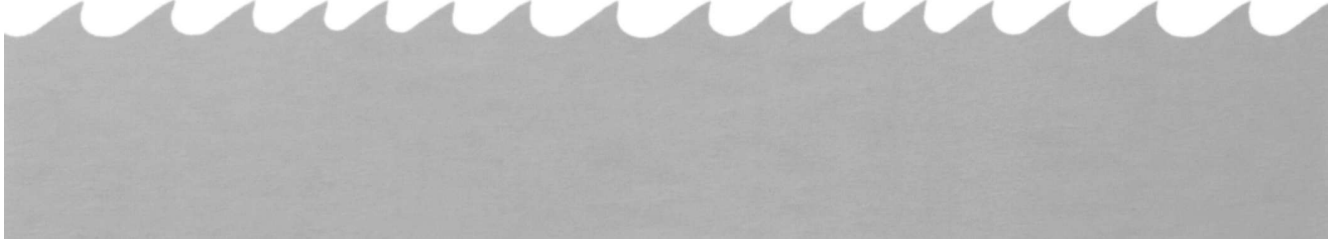


mm	Inches	3	4	6	8	10	14	18
06 x 0,65	1/4 x .025				K			
06 x 0,90	1/4 x .035			K		N	N	
10 x 0,65	3/8 x .025			K				N
10 x 0,90	3/8 x .035		K	K	N	N	N	
13 x 0,65	1/2 x .025			K		N	N	
13 x 0,90	1/2 x .035	K	K	K	N	N	N	
20 x 0,90	3/4 x .035	K	K				N	N

mm	Inches	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
06 x 0,65	1/4 x .025					N
06 x 0,90	1/4 x .035					N
10 x 0,65	3/8 x .025					N
10 x 0,90	3/8 x .035					N
13 x 0,65	1/2 x .025				N	N
13 x 0,90	1/2 x .035				N	N
20 x 0,90	3/4 x .035	N	N	N	N	N

Multicut

Bimetal testere M42



Tarif

Bu testere bantı iki iş maddesinden oluşur. Diş uçları alaşımlı hava çeliğinden (HSS) % 8 kobalt ile, taşıma bantı yüksek alaşımlı yaylı bant çeliğinden. Isı uygulamasından sonra kaynaklanmış diş uçlarının sertliği yaklaşık 67-68 HRC dolaylarındadır. HSS çeliği en modern teknolojiyle taşıma bantıyla birleştirilir.

Kullanım önerileri

45 HRC'lik sertliğe kadar kullanılan tüm çelik türlerinin kesilmesi için.

Paketleme üniteleri

- 50 metre ile yaklaşık 100 metreye kadar makaralar, şerit genişliğine göre
- Sonsuz kaynaklanmış şeritler



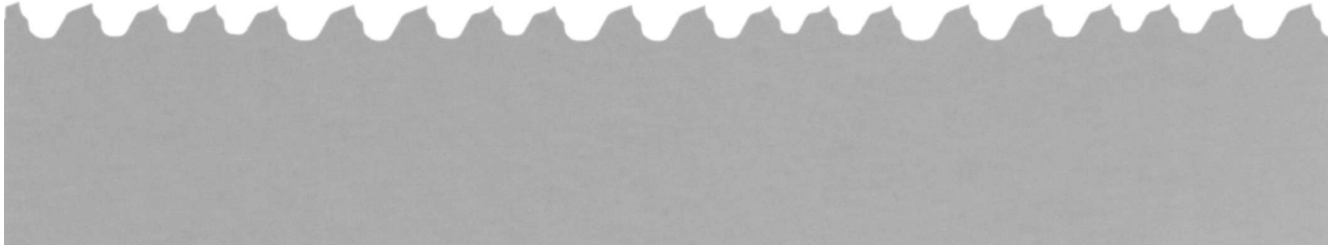
mm	Inches	0,75	1,25	2	3	4	6	8	10	14
27 x 0,90	1 1/16 x .035			K	K/N ¹⁾	K/N ¹⁾	K/N ¹⁾	N	N	N
34 x 1,10	1 3/8 x .042		K	K	K/N ¹⁾	K/N ¹⁾	N	N	N	
41 x 1,30	1 5/8 x .050		K	K	K	K				
54 x 1,30	2 1/8 x .050		K							
54 x 1,60	2 1/8 x .063		K	K	K					
67 x 1,60	2 5/6 x .063		K	K						
80 x 1,60	3 1/8 x .063	K	K							

mm	Inches	0,75/ 1,25	1,1/ 1,6	1,5/2	2/3	3/4	4/5	4/6	5/6	5/8	6/10	8/12	10/14
27 x 0,90	1 1/16 x .035				K	K/N ¹⁾	K	K/N ¹⁾	K	N	N	N	N
34 x 1,10	1 3/8 x .042				K	K/N ¹⁾	K	K/N ¹⁾	K	N	N	N	
41 x 1,30	1 5/8 x .050			K	K	K/N ¹⁾	K	K/N ¹⁾		N	N		
54 x 1,30	2 1/8 x .050		K	K	K	K	K	K					
54 x 1,60	2 1/8 x .063	K	K	K	K	K	K	K	K				
67 x 1,60	2 5/6 x .063	K	K	K	K	K	K						
80 x 1,60	3 1/8 x .063	K	K	K	K								

1) K veya N diş formunda teslim edilebilir.

Probeam

Bimetal testere M42



Tarif

Bu testere bantı iki iş maddesinden oluşur. Diş uçları alaşımlı hava çeliğinden (HSS) % 8 kobalt ile, taşıma bantı yüksek alaşımlı yaylı bant çeliğinden. Isı uygulamasından sonra kaynaklanmış diş uçlarının sertliği yaklaşık 67-68 HRc dolaylarındadır. HSS çeliği en modern teknolojiyle taşıma bantıyla birleştirilir.

Özellik

Az titreşimle büyük profillerin ve yapısalarda kesilmesi için özel diş geometrisi.

Kullanım önerileri

Profiller ve yapısalarda

Paketleme üniteleri

- 50 metre ile yaklaşık 100 metreye kadar makaralar, bant genişliğine göre
- Sonsuz kaynaklanmış şeritler

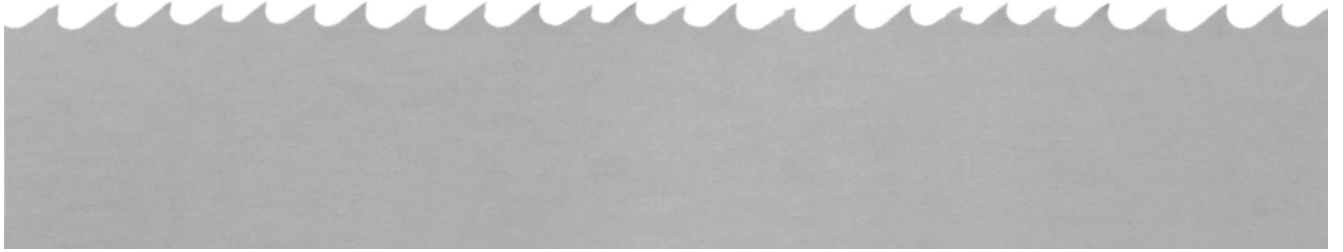


mm	Inches	2/3	3/4	4/6	5/7	8/11
27 x 0,90	1/16 x .035		x ¹⁾		x	x
34 x 1,10	1 3/8 x .042	x	x ¹⁾		x	
41 x 1,30	1 5/8 x .050	x	x ¹⁾		x	
54 x 1,30	2 1/8 x .050	x	x			
54 x 1,60	2 1/8 x .063	x	x ¹⁾			
67 x 1,60	2 5/8 x .063	x	x	x		

1) Kiriş kesimleri için ekstra çapraz (EHS) mevcuttur.

Alucut

Bimetal testere M42



Tarif

Bu testere bantı iki iş maddesinden oluşur. Diş uçları alaşımlı hava çeliğinden (HSS) % 8 kobalt ile, taşıma bantı yüksek alaşımlı yaylı bant çeliğinden. Isı uygulamasından sonra kaynaklanmış diş uçlarının sertliği yaklaşık 67-68 HRc dolaylarındadır. HSS çeliği en modern teknoloji ve taşıma bantıyla birleştirilir.

Özellik

Demirsiz metallerin kesilmesi için özel diş geometresi.

Kullanım önerileri

Demirsiz metaller (AL., CU)
Dökümhaneler

Paketleme üniteleri

- 75 metre ile yaklaşık 100 metreye kadar makaralar, bant genişliğine göre.
- Sonsuz kaynaklanmış bantlar.

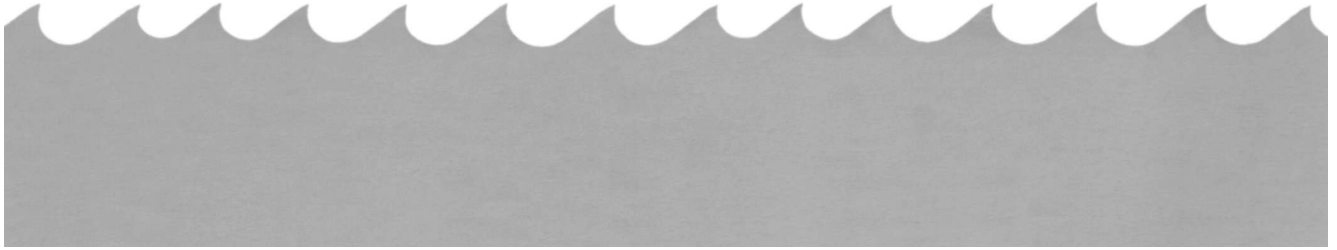


mm	Inches	1,25	2	3	4
13 x 0,90	1/2 x .035			K ¹⁾	K ¹⁾
20 x 0,90	3/4 x .035			K ¹⁾	
27 x 0,90	1 1/16 x .035		K ¹⁾	K ¹⁾	K ¹⁾
27 x 1,10	1 1/16 x .042		K ¹⁾		
34 x 1,10	1 3/8 x .042	K ¹⁾	K ¹⁾	K ¹⁾	

1) Ekstra çapraz (EHS)

Procut

Bimetal M42



Tarif

Bu testere bantı iki iş maddesinden oluşur. Diş uçları alaşımlı hava çeliğinden (HSS) % 8 kobalt ile, taşıma bantı yüksek alaşımlı yaylı bant çeliğinden. Isı uygulamasından sonra kaynaklanmış diş uçlarının sertliği yaklaşık 67-68 HRC dolaylarındadır. HSS çeliği en modern teknolojiyle taşıma bantıyla birleştirilir.

Özellik

Model Multicut M42 gibi ancak diş uçları 16° pozitif talaş açılı.

Bu talaş açısı testere bantının agresif kesme tutumunu oluşturur, buradan daha hafif bir talaş atımı meydana gelir.

Paketleme üniteleri

- 50 metre ile yaklaşık 100 metreye kadar makaralar, bant genişliğine göre.
- Sonsuz kaynaklanmış bantlar.

Kullanım önerileri

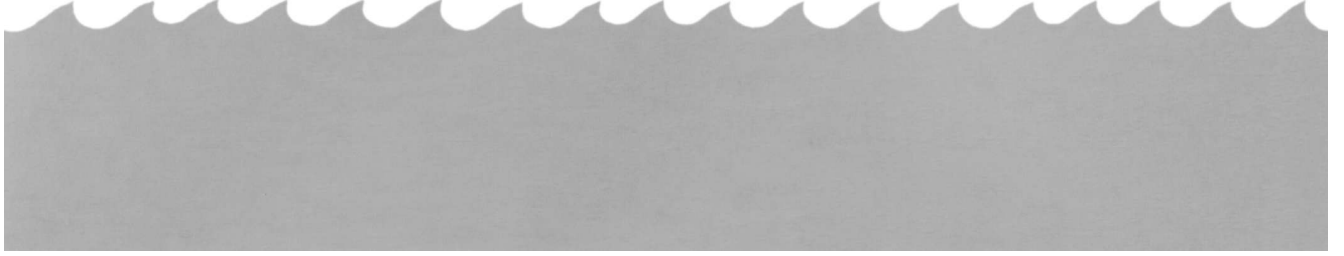
Paslanmaz ve aside dayanıklı çeliklerin kesilmesi için özellikle uygundur.



mm	Inches	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4
27 x 0,90	1 1/16 x .035					K+
34 x 1,10	1 3/8 x .042			K+	K+	K+
41 x 1,30	1 5/8 x .050			K+	K+	K+
54 x 1,60	2 1/8 x .063		K+	K+	K+	K+
67 x 1,60	2 5/8 x .063	K+	K+	K+	K+	
80 x 1,60	3 1/8 x .063	K+	K+			

Nirocut

Bimetal M42



Tarif

Bu testere bantı iki iş maddesinden olur. % 8 kobalt içeren alaşımlı hava çeliğinden (HSS M42) ve ayrıca yüksek alaşımlı yaylı bant çeliğinden, taşıma bantından.

Isı uygulamasından sonra kaynaklanmaya karşı dayanıklı diş uçlarının sertliği yaklaşık 68 HRC dolaylarındadır.

HSS çeliği en modern teknolojiyle taşıma bantıyla birleştirilir.

Özellik

HSS M42 kesme kenarı çoklu talaş bölünmeli özel taşlanmış bir diş geometresine sahiptir ve özellikle yüksek ve en yüksek alaşımlı Cr Ni Ti Mo alaşımlarının kesilmesi için uygundur.

Kullanım önerileri

Yüksek alaşımlı ve paslanmaz çelikler, ısıya dayanıklı alaşımlar, nikel alaşımları ve titanyum için.

Paketleme üniteleri

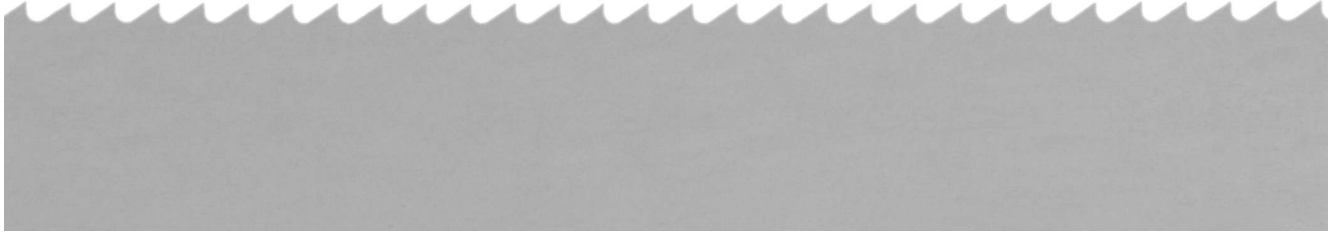
- 50 metre ile yaklaşık 100 metreye kadar makaralar, bant genişliğine göre.
- Sonsuz kaynaklanmış bantlar.



mm	Inches	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4
34 x 1,10	1 3/8 x .042			M	M	M
41 x 1,30	1 5/8 x .050			M	M	M
54 x 1,60	2 1/8 x .063	M	M	M	M	M
67 x 1,60	2 5/8 x .063	M	M	M		
80 x 1,60	3 1/8 x .063	M				

Durocut

Bimetal testere M51



Tarif

Bu testere bantı iki iş maddesinden oluşur. Diş uçları alaşımlı hava çeliğinden (HSS) %10 kobalt ve ayrıca %10 Wolfram, taşıma bantı yüksek alaşımlı yaylı bant çeliğinden.

Isı uygulamasından sonra kaynaklanmaya karşı dayanıklı diş uçlarının sertliği yaklaşık 69 HRC dolaylarındadır.

HSS çeliği en modern teknolojiyle taşıma bantıyla birleştirilir.

Özellik

Daha yüksek alaşımlı HSS kesme kenarı yüksek aşınmaya karşı dayanıklı ve daha uzun ömürlüdür.

Kullanım önerileri

Hem düşük hem de yüksek alaşımlı çeliklerde büyük kesitlerin kesilmesi için tasarlanmış üniversal bir şerit.

Paketleme üniteleri

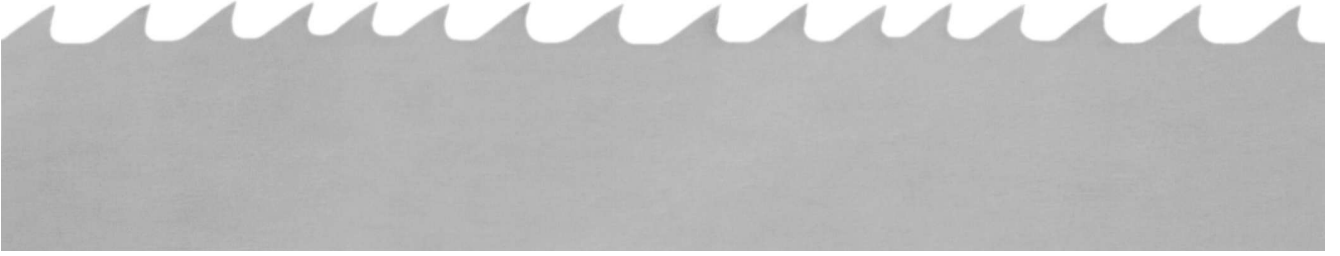
- 50 metre ile yaklaşık 100 metreye kadar makaralar, bant genişliğine göre.
- Sonsuz kaynaklanmış bantlar.



mm	Inches	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	4/5	4/6
27 x 0,90	1 1/16 x .035				K	K	K	K
34 x 1,30	1 3/8 x .050				K	K		K
41 x 1,30	1 5/8 x .050			K	K	K		K
54 x 1,60	2 1/8 x .063			K	K	K		
67 x 1,60	2 5/8 x .063	K	K	K	K			
80 x 1,60	3 1/8 x .063	K	K					

CrNiCut

Bimetal testere M51



Tarif

Bu testere bantı iki iş maddesinden oluşur. Diş uçları alaşımlı hava çeliğinden (HSS) %10 kobalt ve ayrıca %10 Wolfram, ile taşıma bantı yüksek alaşımlı yaylı bant çeliğinden.

Isı uygulamasından sonra kaynaklanmaya karşı dayanıklı diş uçlarının sertliği yaklaşık 69 HRC dolaylarındadır.

HSS çeliği en modern teknolojiyle taşıma bantıyla birleştirilir.

Özellik

Daha yüksek alaşımlı HSS kesme kenarı yüksek aşınmaya karşı dayanıklı ve daha uzun ömürlüdür.

Özel çoklu talaş da ılımlı taşlanmış bir diş geometrisi özellikle az titreşimle yüksek ve en yüksek alaşımlı Cr - Ni - Ti - Mo alaşımların kesilmesi için uygundur.

Kullanım önerileri

Az titreşimle yüksek ve en yüksek alaşımlı Cr - Ni - Ti - Mo alaşımlarının kesilmesi için iyi bir üründür.

Paketleme üniteleri

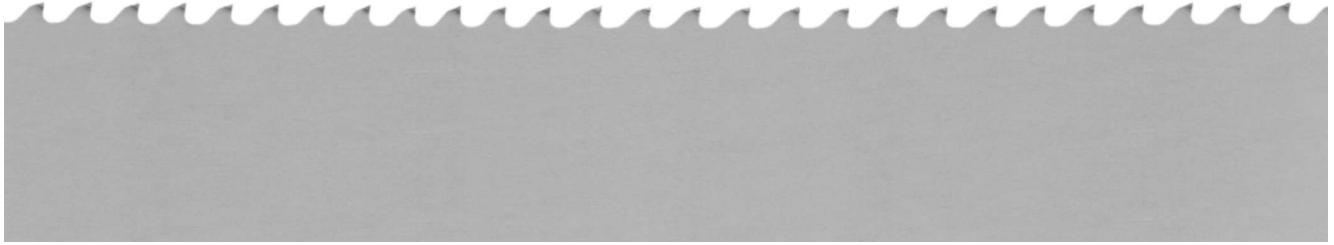
- 50 metre ile yaklaşık 100 metreye kadar makaralar, bant genişliğine göre.
- Sonsuz kaynaklanmış bantlar.



mm	Inches	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4
34 x 1,10	1 3/8 x .042				M	M
41 x 1,30	1 5/8 x .050			M	M	
54 x 1,60	2 1/8 x .063		M	M	M	
67 x 1,60	2 5/8 x .063	M	M	M		
80 x 1,60	3 1/8 x .063	M	M	M		

Powercut I

Carbide Uçlu Şerit Testere (TCT)



Tarif

Yüksek krom alaşımlı sırt metalli ve sert metal donatımlı, elmas taşlanmış diş çubuklu sert metal testere bantı. Özel powercut kesimi az titreşimli talaşlama için çok talaş işlevli diş.

Özellik

Mükemmel yüzeyler, en yüksek talaşlama performansı, ısı dirençli ve uzun ömürlüdür.

Paketleme üniteleri

- 50 metre ve 75 metre makaralar.
- Sonsuz kaynaklanmış bantlar.

Kullanım önerileri

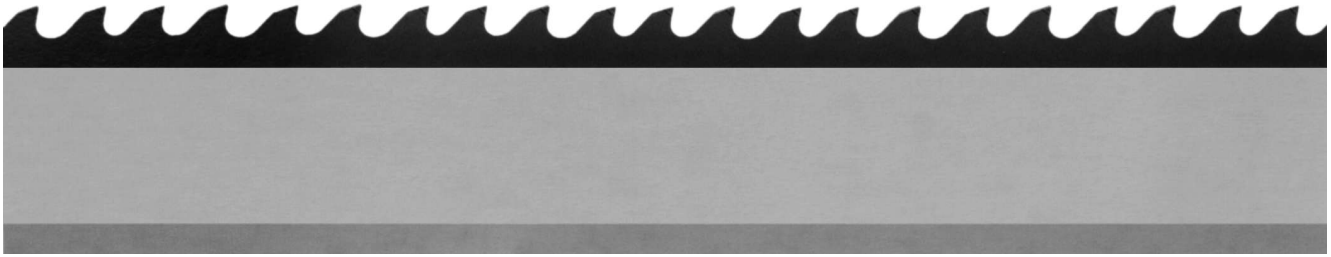
Paslanmaz ve HSS çeliklerinin universal şekilde talaşlanması için tasarlandı.



mm	Inches	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4
27 x 0,90	1 1/16 x .035					x
34 x 1,10	1 1/3 x .042			x	x	x
41 x 1,30	1 5/8 x .050			x	x	x
54 x 1,30	2 1/8 x .050	x		x	x	
54 x 1,60	2 1/8 x .063	x	x	x	x	
67 x 1,60	2 5/8 x .063	x	x	x		
80 x 1,60	3 1/8 x .063	x	x			

Powercut I Black

Carbide Uçlu Şerit Testere (TCT)



Tarif

Yüksek krom alaşımlı sırt metalli ve sert metal donatımlı, elmas taşlanmış diş çubuklu sert metal testere bantı. Özel Powercut kesimi az titreşimli talaşlama için çok talaş işlevli diş. Kalite Powercut I Black için ayrıca bir kaplama uygulanır. Bu sayede daha yüksek talaşlama değerleri ve daha uzun bant kullanım ömürleri gerçekleştirilebilir.

Özellik

Mükemmel yüzeyler, yüksek gücü, ısıya dirençli ve uzun ömürlü.

Kullanım önerileri

Paslanmaz ve HSS çeliklerinin universal şekilde kesilmesi için tasarlandı.

Paketleme üniteleri

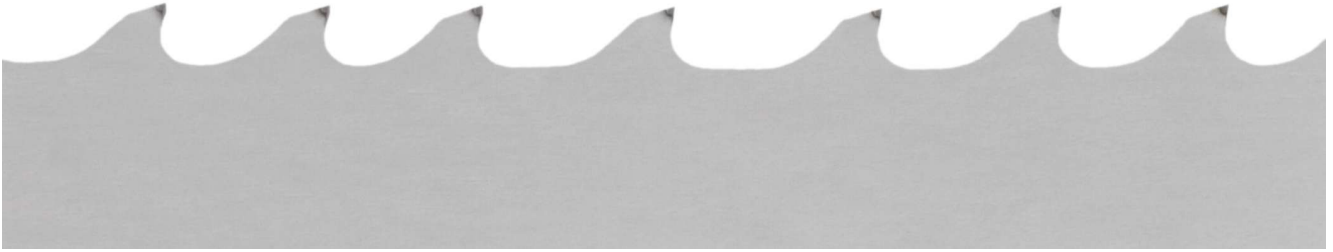
- 50 metre ve 75 metre makaralar.
- Sonsuz kaynaklanmış bantlar.



mm	Inches	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4
41 x 1,30	1 5/8 x .050		x	x	x
54 x 1,60	2 1/8 x .063	x	x	x	
67 x 1,60	2 5/8 x .063	x			

Powercut II

Carbide Uçlu Şerit Testere (TCT)



Tarif

Yüksek krom alaşımlı sırt metali ve sert metal donatımlı, elmas taşlanmış diş çubuklu sert metal testere bantı. Özel Powercut kesimi az titreşimli talaşlama için çok talaş işlevli diş geometrisi oluşturur.

Özellik

Mükemmel yüzeyler, yüksek talaşlama gücü, ısıya dirençli ve uzun ömürlü.

Paketleme üniteleri

- 75 metre ve 100 metre makaralar.
- Sonsuz kaynaklanmış bantlar.

Kullanım önerileri

Demirsiz alaşımların, dökümhane uygulamalarında ve tüm alüminyum çeşitlerinin kesilmesi için tasarlandı.



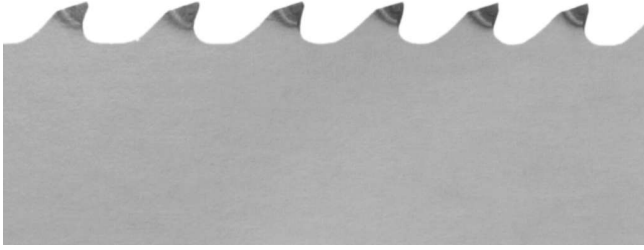
mm	Inches	2	3	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2
20 x 0,90	3/4 x .035		x			
27 x 0,90	1 1/16 x.035		x			
34 x 1,10	1 3/8 x.042	x	x			x
41 x 1,30	1 5/8 x.050					x
54 x 1,30	2 1/8 x.050			x		x
54 x 1,60	2 1/8 x.063			x	x	x

Powercut III

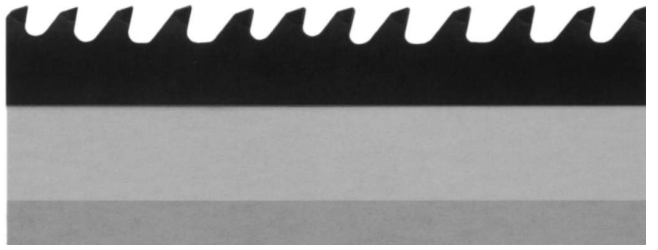
Powercut III Black

Carbide Uçlu Şerit Testere TCT)

Powercut III



Powercut III Black



Tarif

Yüksek krom alaşımlı sırt metalli ve sert metal donatımlı, elmas taşlanmış diş çubuklu sert metal testere bantı. Özel Powercut kesimi az titreşimli talaşlama için çok talaş işlevli diş geometrisi oluşturur. Kalite Powercut I Black için ayrıca bir kaplama uygulanır. Bu sayede daha yüksek talaşlama değerleri ve daha uzun bant kullanım ömürleri gerçekleştirilebilir.

Özellik

Mükemmel yüzeyler, yüksek talaşlama performansı, ısıya dirençli ve uzun ömürlü.

Paketleme üniteleri

- 75 metre ve 75 metre makaralar.
- Sonsuz kaynaklanmış bantlar.

Kullanım önerileri

50-65 HRc sertliğindeki kaplı çeliklerin kesilmesi için tasarlandı.



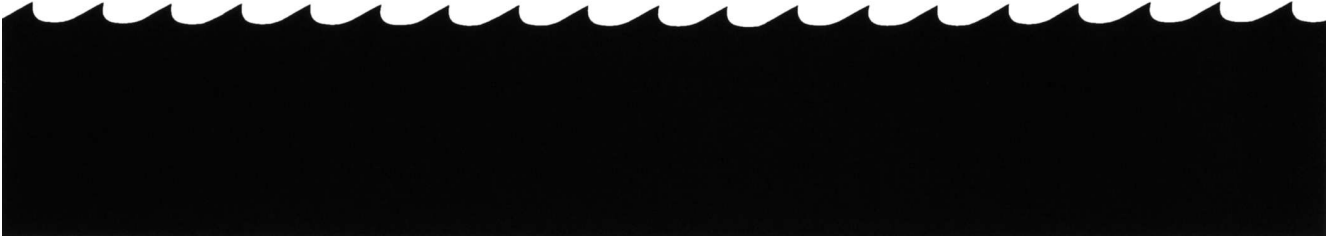
Powercut III

mm	Inches	2/3	3/4
20 x 0,90	3/4 x .035		x
27 x 0,90	1 1/16 x .035	x	x
34 x 1,10	1 3/8 x .042	x	x
41 x 1,30	1 5/8 x .050	x	x

Powercut III — Black

mm	Inches	3/4
34 x 1,10	1 3/8 x .042	x
41 x 1,30	1 5/8 x .050	x

Orjinal İsveç Çeliği Karbon Flexback



Tarif

Orijinal isveç çeliği karbon (Flexback) sertleştirilmiş diş uçlu (yaklaşık 64-65 Hrc) ve esnek sırt materyalli. Pin-point elemanı hassas dağıtılmış karbide ve yüksek aşınmaya dayanıklılığı garantiler.

Kullanım önerileri

Demirsiz materyeller, alaşımsız ve düşük alaşımlı çelikler ve ayrıca plastikler ve ahşap.

Kullanım önerileri

Demirsiz alaşımların ve döküm uygulamalarının kesilmesi için tasarlandı.

Paketleme üniteleri

- 30 metre ile yaklaşık 100 metreye kadar makaralar, bant genişliğine göre
- Sonsuz kaynaklanmış bantlar.



mm	Inches	2	3	4	6	8	10	14	18	24
06 x 0,65	1/4 x .025			K	N/K ¹⁾	N	N	N	N	N
08 x 0,65	5/16 x .025				N/K ¹⁾	N	N	N	N	N
10 x 0,65	3/8 x .025		K	K	N/K ¹⁾	N	N	N	N	N
13 x 0,65	1/2 x .025		K	K	N/K ¹⁾	N	N	N	N	N
16 x 0,80	5/8 x .032		K	N/K ¹⁾	N	N	N	N	N	N
20 x 0,80	3/4 x .032		K	K	N	N	N	N	N	N
25 x 0,90	1 x .035	K	K	N/K ¹⁾	N	N	N	N		N

1) K veya N dış formunda teslim edilebilir.

İsveç özel çelik karbon Hardback



Tarif

Özel tasarlanmış çelik (yüksek alaşımlı çeliği) yaklaşık 64-65 HRc diş ucu sertliğine ve sırt materyaline sahip. Bu nedenle yüksek kesme performansı ve daha iyi kesme tutumu.

Kullanım önerileri

Orijinal isveç çeliği kalitesine göre daha iyi özelliklere sahip, bu nedenle üniversal atölye kullanımı için uygundur.

Paketleme üniteleri

- 30 metre ile yaklaşık 100 metreye kadar makaralar, bant genişliğine göre
- Sonsuz kaynaklanmış bantlar.

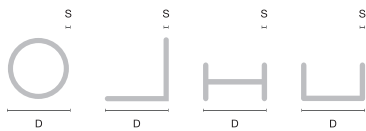


mm	Inches	3	4	6	8	10	14	18	24
06 x 0,65	1/4 x .025		K	N/K ¹⁾	N	N	N	N	N
08 x 0,65	5/16 x .025			N/K ¹⁾	N	N	N	N	N
10 x 0,65	3/8 x .025		K	N/K ¹⁾	N	N	N	N	N
13 x 0,65	1/2 x .025	K	K	N/K ¹⁾	N	N	N	N	N
16 x 0,80	5/8 x .032	K	N/K ¹⁾	N	N	N	N	N	N
20 x 0,80	3/4 x .032		K	K	N	N	N		N
25 x 0,90	1 x .035	K	N/K ¹⁾	N/K ¹⁾	N	N	N	N	

1) K veya N diş formunda teslim edilebilir.

Diş Tavsiyesi

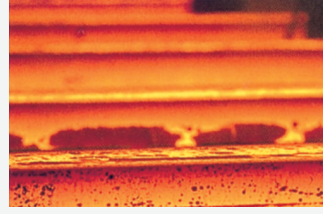
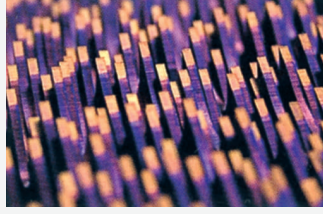
Borular ve profiller

[illegible]

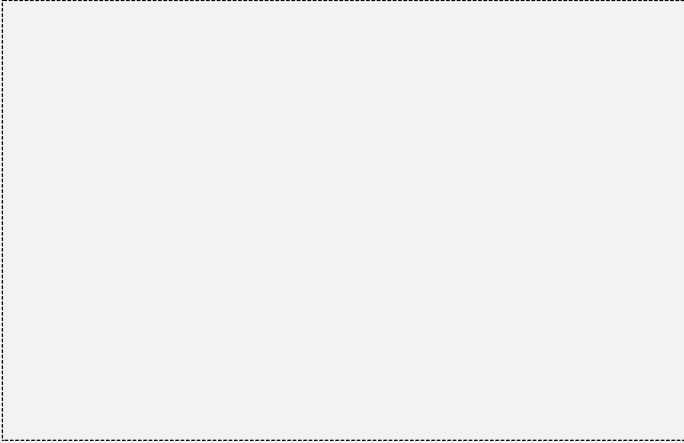
Kesme parametresi

İş Maddesi DIN cinsinden		USA	JIS	Ebratlar mm cinsinden 27 x 0,9 – 34 x 1,1		Ebatlar mm cinsinden 41 x 1,3 – 54 x 1,6		Ebatlar mm 67 x 1,6 – 80 x 1,6	
				ø 50 – 350 cm Vc (m/cm) Vz (cm²)		ø 100 – 500 cm Vc (m/cm) Vz (cm²)		ø 400 – 2000 cm Vc (m/cm) Vz (cm²)	
1.0060	St 60-2	A 572 Gr.65	SM 58	65 – 70	35 – 40	60 – 65	40 – 45	40 – 50	20 – 30
1.0401	C15	1016	S 15C	65 – 70	35 – 40	60 – 65	40 – 45	40 – 50	20 – 30
1.0503	C45	1045	S 45C	68 – 74	40 – 45	65 – 70	45 – 50	40 – 55	20 – 35
1.0570	St52-3	A572 Gr.50	SM 490	68 – 74	40 – 45	65 – 70	45 – 50	40 – 55	20 – 35
1.1158	Ck25	1025	S25C	68 – 74	40 – 45	60 – 70	45 – 50	40 – 55	20 – 30
1.1221	Ck60	1060	S58C	68 – 74	40 – 45	60 – 70	40 – 45	35 – 45	15 – 25
1.2080	X210 Cr 12	D3	SKD 1	33 – 37	10 – 18	25 – 35	15 – 20	15 – 20	05 – 10
1.2312	40CrMnMoS 8-6			49 – 53	22 – 30	45 – 50	28 – 32	25 – 30	10 – 15
1.2343	X38 CrMoV 5-1	H11	SKD 6	41 – 45	18 – 24	36 – 40	22 – 26	22 – 30	10 – 20
1.2363	X100 CrMoV 5-1	A2	SKD 12	38 – 42	15 – 20	30 – 36	18 – 22	20 – 26	08 – 14
1.2379	X155 CrVMo 12-1	D2	SKD 11	33 – 37	10 – 18	25 – 35	15 – 20	15 – 20	05 – 10
1.2510	100 MnCrW 4	O1	SKS 3	42 – 46	18 – 24	36 – 42	22 – 26	26 – 30	12 – 18
1.2606	X37 CrMoW 5-1	H12	SKD 62	42 – 46	18 – 24	36 – 42	22 – 26	20 – 28	08 – 16
1.2714	56 NiCrMoV 7	L6	SKT 4	42 – 46	20 – 26	40 – 45	25 – 30	26 – 34	12 – 18
1.2842	90 MnCrV 8	O2		42 – 45	18 – 24	36 – 42	24 – 28	24 – 32	12 – 18
1.3343	S6-5-2	M2	SKH 51	36 – 40	16 – 20	30 – 35	16 – 20	26 – 30	12 – 18
1.3247	S20-20-1-8	M42	SKH 59	36 – 40	16 – 20	30 – 35	16 – 20	26 – 30	12 – 18
1.3965	X8 CrMnNi 18-8	Nitronic 50		30 – 32	8 – 12	26 – 28	12 – 18	12 – 18	04 – 08
1.4006	X10Cr 13	SUS410	410	32 – 34	12 – 16	30 – 34	16 – 22	20 – 26	08 – 14
1.4028	X20 Cr 13	420	SUS 420J1	36 – 38	15 – 20	32 – 36	18 – 22	26 – 30	06 – 10
1.4125	X105 CrMo 17	440 C	SUS 440 C	34 – 37	12 – 18	28 – 32	16 – 18	16 – 22	06 – 10
1.4301	X5 CrNi 18-10	304	SUS 304	36 – 38	15 – 20	32 – 36	18 – 22	16 – 22	06 – 10
1.4401	X5 CrNiMo 17-12-2	316	SUS 316	34 – 36	14 – 18	28 – 32	16 – 18	16 – 22	06 – 10
1.4462	X2 VnNiMoN 22-5-3	2205	SUS 329J3L	32 – 34	10 – 14	28 – 32	16 – 20	16 – 22	06 – 10
1.4571	X6 CrNiMoTi 17-12-2	316 Ti	SUS 316	32 – 34	10 – 14	28 – 32	16 – 20	16 – 22	06 – 10
1.4841	X15 CrNiSi 25-20	314	SUH 310	28 – 32	8 – 12	26 – 30	12 – 16	14 – 20	04 – 08
1.4864	X12 NiCrSi 36-16	330	SUH 330	28 – 32	8 – 12	26 – 30	12 – 16	14 – 20	04 – 08
1.4923	X22 CrMoV 12-1			28 – 32	8 – 12	26 – 30	12 – 16	14 – 20	04 – 08
1.4980	X5 NiCrTi 26-15	A286	SUH 660	28 – 32	8 – 12	26 – 30	12 – 16	14 – 20	04 – 08
1.5710	36 NiCr 6	(X)3140		48 – 52	22 – 28	44 – 48	28 – 32	26 – 34	12 – 18
1.5755	31 NiCr 14	3415	SNC 815	50 – 54	24 – 30	46 – 52	30 – 36	30 – 36	14 – 20
1.6310	20 MnMoN i-5			48 – 52	22 – 28	44 – 48	28 – 32	26 – 34	12 – 18
1.6523	20 NiCrMo 2	8620	SNCM 220	50 – 54	24 – 30	44 – 50	30 – 34	26 – 34	14 – 20
1.6546	40 NiCrMo 2-2	8640	SNCM 240	50 – 54	24 – 30	44 – 50	30 – 34	30 – 34	10 – 18
1.6562	40 NiCrMo 7	E4340	SNB24-1-5	50 – 54	24 – 30	44 – 50	30 – 34	30 – 34	10 – 18
1.6749	23 CrNiMo 7-4-7			50 – 54	24 – 28	44 – 50	28 – 32	30 – 34	10 – 16
1.6985	28 CrMoNiV 4-9			54 – 58	28 – 34	48 – 54	32 – 38	36 – 40	16 – 22
1.7147	20 MnCr 5	SMnC420H	5120	58 – 62	28 – 36	52 – 56	32 – 38	38 – 46	18 – 26
1.7225	42 CrMo 4	4140	SCM 440	54 – 58	28 – 34	48 – 54	32 – 38	36 – 40	16 – 22
1.7228	50 CrMo 4	4150	SCM 445	56 – 60	30 – 36	52 – 56	34 – 40	34 – 40	16 – 20
1.7335	13 CrMo 4-4	SFVA F 12	A387 Gr.12	62 – 64	32 – 38	56 – 60	36 – 44	40 – 46	18 – 26
1.7707	30 CrMoV 9			54 – 58	28 – 34	44 – 50	28 – 34	28 – 34	16 – 20
1.8159	50 CrV 4	6150	SUP10	52 – 54	24 – 30	52 – 48	32 – 38	32 – 40	12 – 20
1.8509	41 CrAlMo 7	A 355 Cl. A	SACM 645	42 – 45	18 – 24	36 – 40	22 – 26	18 – 24	08 – 14

Yukarıda belirtilen değerler ortalama değerlerdir. Bunlar bant tipine, testere makinesine, materyal durumuna (yüzey ısı uygulama Norm...) ve ayrıca spesifik gereksinimlere (toleranslar, durma süresi,...) bağlı olarak sapabilir. Lütfen maksimum durma süresinin sadece testere bantının doğru içeri girilmesinden sonra erişilebileceğini dikkate alın. Aranılan iş maddesi listelenmemiş ise size diğer konular için yardımcı olabiliriz.



Diğer bilgiler için bölge bayimize danışabilirsiniz



*Junior
C. Mesenhöller GmbH&Co*

*Auf dem Knapp 42
42855 Remscheid
Posta kodu 10 04 49
42804 Remscheid
Almanya*

*T. +49 (0) 2191 373 05
F. +49 (0) 2191 373 599
info@juniorsaegen.de
www.juniorsaegen.de*

junior

*C. Mesenhöller
Made in Germany since 1908*