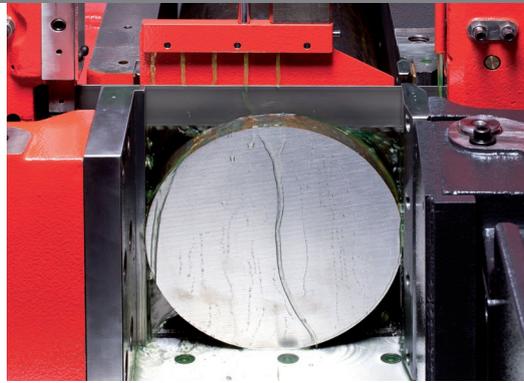


AXCELA S



AXCELA S



Unbeschichtet

Robustes Hartmetall-Sägeband für wechselnde Einsatzgebiete insbesondere für leistungsstärkere aktuelle Maschinen.

Eigenschaften

- unbeschichtetes Hartmetall-Sägeband
- sektionaler Schnittkanal
- robuste Schneidgeometrie
- für Produktionsmaschinen
- SMARTCUT Variante erhältlich (41 x 0,9 mm)

Vorteile

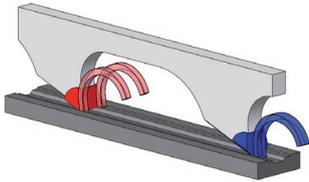
- verringerter Schnittwiderstand
- hohe Wirtschaftlichkeit
- breites Anwendungsspektrum

Anmerkung

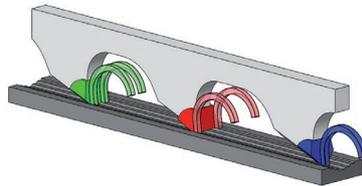
Standardmäßig empfehlen wir den Einsatz der B2, bzw. B3 Variante bei niedriger Bandgeschwindigkeit und hoher Schnittleistung.

Die B4 Variante empfiehlt sich als Ersatz für bisher eingesetzte Wettbewerbsprodukte, ohne die Parameter ändern zu müssen.

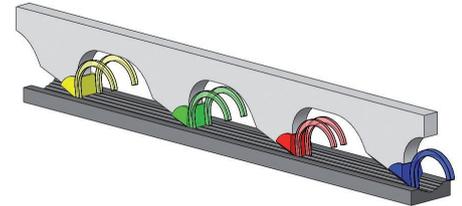
AXCELA S



B2 Zahnmuster



B3 Zahnmuster



B4 Zahnmuster



Einsatz Werkstoffe – AMADA AXCELA S

Empfohlen	Geeignet	Bedingt geeignet *
Vergütungsstahl, Kaltarbeitsstahl, Warmarbeitsstahl, rostfreier Stahl, Gussstahl, Schnellarbeitsstahl, Aluminiumwerkstoffe, Kupferwerkstoffe	Baustahl	hochwarmfester Stahl, Kugellagerstahl, Nickelwerkstoffe, Titanwerkstoffe, randschichtgehärtetes Material, verchromte Kolbenstangen

Auswahl der Zahnteilung – Lieferformen AMADA AXCELA S

Höhe	Dicke	0,9/1,1 B3	1,4/1,6 B3	1,8/2 B2	2/3 B4	2/3 B2	3/4 B4	3/4 B2
27	0,9						•	•
34	1,1			•	•	•	•	•
41	0,9			•				
41	1,3		•	•	•	•	•	•
54	1,3			•		•		
54	1,6	•	•	•	•	•		•
67	1,6	•	•					
80	1,6	•						

B2 = 2er Zahngruppe, B3 = 3er Zahngruppe, B4 = 4er Zahngruppe

Bei Wettbewerbs-Sägemaschinen mit hinterlegten Materialdaten empfehlen wir den Einsatz der 4er Zahngruppe

Baustahl **St**

Vergütungsstahl **QT**

Kaltarbeitsstahl

Warmarbeitsstahl

rostfreier Stahl **304**

Gussstahl

Schnellarbeitsstahl **HSS**

hochwarmfester Stahl **°C**

Kugellagerstahl

Aluminiumwerkstoffe **Al**

Nickelwerkstoffe **Ni**

Titanwerkstoffe **Ti**

Kupferwerkstoffe **Cu**

Empfohlene Einfahrfläche: 0,3 m²

* Bezüglich Anwendungshinweisen sprechen Sie bitte Ihren AMADA Vertriebsbeauftragten an.