

PRIMAR[®] M42

Der Vielseiter im Level 1 für kleine und mittlere Werkstücke



- ⚙ Produkt-Level 1
- 🔪 Standard- oder Klauenzahn
- Vollmaterial und Profile
- ↕ Bandbreite 6 x 0,65 - 67 x 1,6 mm
Bandbreite 1/4 x 0.025 - 2-5/8 x 0.063 Inch

Produktinformationen

PRIMAR[®] M42 – Der Vielseiter für kleine und mittlere Werkstücke

Mit PRIMAR[®] M42 setzt WIKUS auch Maßstäbe im Bimetall-Level-1-Segment. Das innovative Produktionsverfahren garantiert gute Produkteigenschaften sowie eine gute Standzeit - und das bei einem vielseitigen Anwendungsspektrum. Die Kosten pro Schnitt können durch die hohe Prozesssicherheit reduziert werden.

Als ökonomische Basis-Lösung richtet sich PRIMAR[®] M42 an kostenbewusste Kunden und ist insbesondere für den Einsatz in Werkstätten oder kleineren Industriebetrieben geeignet. Dabei überzeugt das Produkt mit einem besonders günstigen Preis-Leistungs-Verhältnis.

Das zusätzliche Plus: PRIMAR[®] M42 steht in allen gängigen Abmessungen und Zahnteilungen zur Verfügung, sodass das Sägeband in allen gängigen Bandsägemaschinen eingesetzt werden kann.



Anwendungen

- Werkstattbetrieb und leichtere industrielle Anwendungen
- kleinere bis mittlere Querschnitte mit Durchmessern bis 900 mm
- kleine Losgrößen

- Vollmaterial und Profile
- alle Metalle bis 1000 N/mm² Zugfestigkeit

Vorteile

- sehr gutes Preis-Leistungs-Verhältnis im Level-1-Segment
- weniger Bandwechsel durch vielfältige Einsatzgebiete und dadurch weniger Stand- und Wartezeiten
- gute Standzeit durch neues Fertigungsverfahren
- geringe Geräuschentwicklung durch variable Zahnteilung
- gute Schnittoberfläche durch präzise Schränkung der Zähne

Eigenschaften

- M42 Zahnschneide mit angepasstem Spanwinkel
- Spanwinkel: positiv (Klauenzahn)
- Spanwinkel: 0° (Standardzahn)
- konstante oder variable Zahnteilung mit Standard-schränkung

Technische Daten (1/3)

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ					
Breite x Dicke		Variabel					
mm	Zoll	10 - 14	8 - 12	6 - 10	5 - 8	4 - 6	3 - 4
6 x 0,65	1/4 x 0,025	S					
6 x 0,90	1/4 x 0,035	S					
10 x 0,90	3/8 x 0,035	S					
13 x 0,50	1/2 x 0,020						
13 x 0,65	1/2 x 0,025	S*	S*	S*			
20 x 0,90	3/4 x 0,035	S	S	S	S	K	
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	S	S	S	S	K	K
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042		S	S	S	K	K
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050					K	K
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050						K
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063						K
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063						
Eingriffslängen	[mm]	< 20	10-30	20-50	30-60	50-100	80-170
	[Zoll]	< 0,8	0,4-1,2	0,8-2	1,2-2,4	2-3,9	3,1-6,7

S = Standardzahn

K = Klauenzahn

*Optimiertes Superfinish:

Ab sofort wird diese Abmessung jetzt auch auf die neue Inlinefertigung umgestellt. Dadurch gewinnt das Sägeband eine Hochwertigkeit in Form einer glänzenden, glatten Oberfläche. Die feine Bandoberfläche schont die Bandführungen der Maschine und steigert die Dauerfestigkeit.

**Weite Schränkung für NE-Metalle

Technische Daten (2/3)

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ					
Breite x Dicke		Variabel			Konstant		
mm	Zoll	2 - 3	1,4 - 2	1 - 1,4	18	14	6
6 x 0,65	1/4 x 0,025						
6 x 0,90	1/4 x 0,035						K
10 x 0,90	3/8 x 0,035						K
13 x 0,50	1/2 x 0,020					S*	
13 x 0,65	1/2 x 0,025				S*	S*	K*
20 x 0,90	3/4 x 0,035				S		
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	K			S	S	
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	K					
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	K	K				
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050	K					
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063	K	K	K			
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063	K	K	K			
Eingriffslängen	[mm]	150-300	250-550	500-1000	< 10	< 15	50-80
	[Zoll]	5,9-11,8	9,8-21,6	19,7-39,4	< 0,4	< 0,6	2-3,1

S = Standardzahn

K = Klauenzahn

*Optimiertes Superfinish:

Ab sofort wird diese Abmessung jetzt auch auf die neue Inlinefertigung umgestellt. Dadurch gewinnt das Sägeband eine Hochwertigkeit in Form einer glänzenden, glatten Oberfläche. Die feine Bandoberfläche schont die Bandführungen der Maschine und steigert die Dauerfestigkeit.

**Weite Schränkung für NE-Metalle

Technische Daten (3/3)

Abmessung		Zahnteilung in ZpZ		
Breite x Dicke		Konstant		
mm	Zoll	4	3	2
6 x 0,65	1/4 x 0,025			
6 x 0,90	1/4 x 0,035			
10 x 0,90	3/8 x 0,035	K		
13 x 0,50	1/2 x 0,020			
13 x 0,65	1/2 x 0,025			
20 x 0,90	3/4 x 0,035	K**	K**	
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	K**	K**	K**
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042		K**	
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050			
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050			
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063			
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063			
Eingriffslängen	[mm]	80-120	120-200	200-400
	[Zoll]	3,1-4,7	4,7-7,9	7,9-15,7

S = Standardzahn

K = Klauenzahn

*Optimiertes Superfinish:

Ab sofort wird diese Abmessung jetzt auch auf die neue Inlinefertigung umgestellt. Dadurch gewinnt das Sägeband eine Hochwertigkeit in Form einer glänzenden, glatten Oberfläche. Die feine Bandoberfläche schont die Bandführungen der Maschine und steigert die Dauerfestigkeit.

**Weite Schränkung für NE-Metalle

Werkstoffübersicht



- Einsatzstähle, Feder- und Kugellagerstähle
- Rost- und säurebeständige Stähle (Ferritisch)
- Nitrier-, Schnellarbeits- und Werkzeugstähle
- Bau-, Tiefzieh- und Automatenstähle
- Kohlenstoff- und Vergütungsstähle
- Gusseisen
- Aluminium /Aluminiumlegierungen
- NE-Metalle