

Konkurrenzlos gut

Die Sägen-Mehring GmbH hat ihre neue Linie RIX Formula SPF einer Reihe von Belastungstests unterzogen. Das veredelte BI-Metall-Sägeband muss nicht eingesägt werden. Im Vergleich mit einem herkömmlichen BI-Metall-Band erzielt es darüber hinaus eine höhere Schnittgeschwindigkeit und Bestwerte im Vorschub. Zudem sägt es konstanter und ist verschleißfester, wodurch Standzeiten verlängert und Umrüstzeiten verkürzt werden.



Die Leistungsfähigkeit des RIX Formula SPF Sägebandes wurde in zahlreichen Schnittversuchen bei einem der führenden deutschen Hersteller für Sägemaschinen dokumentiert. Das getestete Band wartete mit einer Kombiverzahnung von 0,75 bis 1,25 Zähnen pro Zoll auf, war 1,6 Millimeter dick und 80 Millimeter breit. Im Rahmen der Versuchsreihe wurde ein legierter Einsatzstahl der Güte 1.6587 – 18CrNiMo 7-6 gemäß der DIN EN ISO-Norm 683-17 mit einem Durchmesser von 655 Millimetern zerspannt. Das RIX Formula SPF Sägeband erledigte dies in einer Schnittzeit von 9,6 Minuten bei einer Schnittgeschwindigkeit von 84 Metern und einem Vorschub von 68 Millimetern pro Minute. Zum Vergleich benötigt ein herkömmliches BI-Metall-Sägeband dafür 82 Minuten bei einer Schnittgeschwindigkeit von 31 Metern und einem Vorschub von gerade einmal 8 Millimetern pro Minute.

Eindrucksvolle Testergebnisse

„Die Ergebnisse unserer Versuche zeigen eindrucksvoll, dass unsere RIX Formula SPF BI-Metall-Sägebänder das Maximum des momentan Machbaren in diesem Marktsegment erreichen“, erläutert Markus Döring, Geschäftsführer der Sägen-Mehring GmbH in Hockenheim. „Die extreme Leistungsfähig-

keit unserer Sägebänder erzielen wir, indem wir sorgfältig auf die Oberflächenbeschaffenheit des Schneidstoffes unserer Sägebänder achten. Zudem Bedarf es einer ausgefeilten Verfahrenstechnik für die Veredlung der Schneidkanten. Eine untergeordnete Rolle spielen dabei ganz klar das Trägermaterial oder gar die Verzahnung des Schneidstoffes“.

Bestwerte im Vorschub

Erst durch die Veredelung der Schneidkanten können die auf dem Schneidstoff aufgetragenen Beschichtungen ihre vollkommene Wirkung entfalten. Aufgrund der so gewonnenen funktionalen Oberfläche des BI-Metall-Sägebandes wird eine optimale Führung im Schnittkanal erzielt.

Daraus resultiert eine hohe Warmhärte, wodurch ein höherer Schneiddruck auf den Werkstoff ausgeübt werden kann. Im Ergebnis führt dies zu besonderer Verschleißfestigkeit und Bestwerten im Vorschub sowie einer hohen Schnittgeschwindigkeit. Auch ein zeitaufwändiges Einsägen kann durch die veredelte Oberfläche des Schneidstoffes entfallen. Fertigungsbetriebe können so die Standzeiten und Effizienz ihres gesamten Maschinenparks erhöhen und damit Betriebskosten nachhaltig senken.

Trotz der höheren Einstandspreise der neuen Sägenbandgeneration ermöglicht der Einsatz von RIX Formula SPF BI-Metallsägebändern erhebliches Einsparpotenzial beim Schnitt.

Muss nicht eingesägt werden
– die neue Linie RIX Formula
SPF.

Markus Döring:

„Die Ergebnisse unserer Versuche zeigen eindrucksvoll, dass unsere RIX Formula SPF BI-Metall-Sägebänder das Maximum des momentan Machbaren in diesem Marktsegment erreichen“

www.rix-mehring.de