



EASYCAT

Hochleistungs-Kreissägeblätter



the next generation

Beschichtetes Hochleistungskreissägeblatt



Konzept

Die Easycat-Reihe wurde speziell für das Trennen von Rohren und Vollmaterial mit hoher Geschwindigkeit entwickelt. Die angepassten Zahngeometrien, der hoch präzise Schleifprozess, die ausgewählte Hartmetall-Qualität und die anspruchsvolle PVD-Beschichtung erzeugen exzellente Schnittqualitäten, extrem kurze Sägezeiten, und machen aus diesem Blatt ein wirtschaftliches Werkzeug.

Easycat-Typen

Abhängig von den Sägebedingungen und dem zu trennenden Material stehen mehrere Ausführungen zur Verfügung. Diese unterscheiden sich hauptsächlich durch die Hartmetallsorten und den Schneidwinkel.

Auf den folgenden Seiten finden Sie die verschiedenen Typen, aufgeteilt in Anwendungsbereiche.

Einsatzmöglichkeiten

Typ	Anwendung	Einsatzparameter	Werkstoff
Easycat S (Solid)	Vollmaterial	Vc 70 - 140 m/min fz: 0,04 - 0,08 mm/Z	Unlegierte, legierte Stähle (kein Edelstahl) Kohlenstoff > 0,4 %
Easycat T (Tube)	Rohre	Vc: 180 - 300 m/min fz: 0,05 - 0,10 mm/Z	Unlegierte, legierte & hoch legierte Stähle (kein Edelstahl) Kohlenstoff > 0,4 %
Easycat FS (Fliegende Säge)	Rohre & Profile	Vc: 90 - 600 m/min fz: 0,05 - 0,12 mm/Z	Unlegierte, legierte & hoch legierte Stähle (kein Edelstahl) Kohlenstoff > 0,4 %
Easycat X (Edelstahl)	Vollmaterial, Rohre & Profile	Vc: 60 - 80 m/min fz: 0,04 - 0,06 mm/Z	Rost- und säurebeständige Stähle
Easycat C (Cermet)	Vollmaterial	Vc: 70 - 130 m/min fz: 0,05 - 0,07 mm/Z	Unlegierte, legierte Stähle, Kohlenstoff < 0,45 %

Standard-Abmessungen in mm

EC T	EC S	EC FS	EC X	EC C	Bohrungen
250	250		250	250	32/40
	285		285	285	32/40
315	315	315	315	315	32/40/50
350	350	350	350		50
	360		360	360	40/50
		400			40/50
	425	425	425	425	50
		450			50
	460		460	460	50
		500			80/100/140
		650			80/100/140
		690			80/100/140

Eigenschaften

- neu entwickelte Zahnform
- hoch präziser Schleifprozess
- sehr geringer Seitenschlag
- dünne Schnittstärke
- optimale Laufruhe
- ausgewählte Hartmetall-Qualitäten
- angepasste PVD-Beschichtungen

Vorteile

- gratarme & optimale Schnittoberfläche
- extrem kurze Schnittzeiten
- niedrige Temperaturen
- geringer Lärm
- niedrige Stromaufnahme
- hoher Widerstand gegen Zahnausbruch
- Standard-Abmessungen ab Lager lieferbar



Einsatzparameter je nach Typ

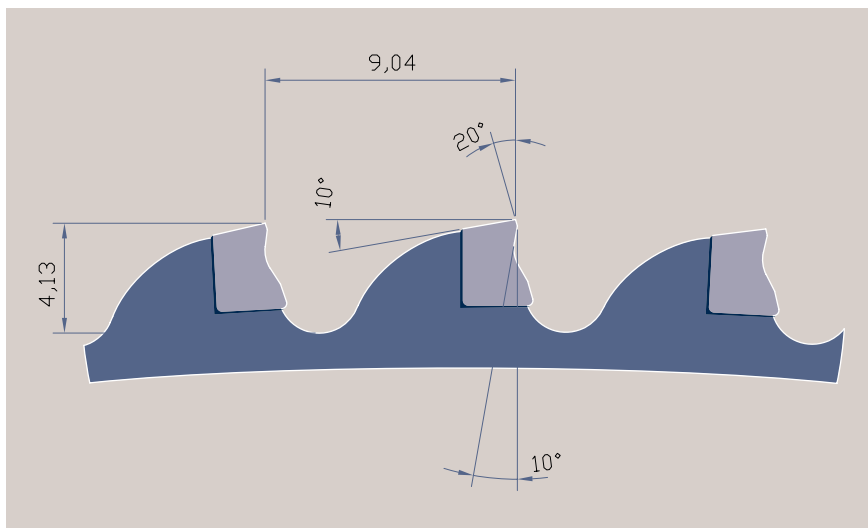
Vc	60 m/min - 600 m/min
fz	0,04 mm/Z - 0,12 mm/Z

Die Angaben sind Richtwerte, die je nach Sägemaschine einstellbar sind. Schwankungen in der Materialgüte können Abweichungen von den genannten Angaben erforderlich machen.

Auswahl geeigneter Sägemaschinen

- Adige
- Amada
- Dreistern
- KUSAKABE
- Oto Mills
- Rattunde
- RSA
- Sinico
- Vai Siemens

Zahngeometrie



Konzept

PVD-beschichtetes, hartmetallbestücktes Kreissägeblatt: ideal zum Trennen von Vollmaterial mit hohen Festigkeiten. Auch bei Festigkeiten über 1.100 N/mm² erreicht das „Easycat S“ hohe Standzeiten und eine exzellente Schneidoberfläche.

Standard-Abmessungen in mm

Abmessung	Zähnezahl	Bohrung	Nebenlöcher	Nebenlöcher	Maschinen
250 x 2,0	60/72/80	32	4/9/50 4/11/63		Wagner, Kasto, Adige
285 x 2,0	60/72/80	32/40	4/9/50 4/11/63	2/12/80	Wagner, Kasto, ITEC
315 x 2,3	72/80	32/40	4/9/50 4/11/63	2/12/65 2/15/80	Kasto, Behringer Eisele
350 x 2,6	60/80/100	50	4/15/80		Rattunde, Kaltenbach
360 x 2,6	60/80/100	40/50	4/15/80 4/12/90	4/15/80 4/11/90	Amada, Kasto
425 x 2,7	60/80/100	50	4/14/80		Kasto, Tsune
460 x 2,7	60/80/100	50	4/12/90		Amada, Nishijima





Rohr

Konzept

PVD-beschichtetes, hartmetallbestücktes Kreissägeblatt entwickelt für das Trennen von Rohren auf vollautomatischen Sägeanlagen. Hohe Schnitt- und Vorschubgeschwindigkeiten bei hartem Material und hervorragende Schnittqualitäten zeichnen das „Easycat T“ aus. Mit einer Feinverzahnung, bis zu 170 Zähnen bei einem Ø von 350 mm, ist das Blatt ideal zum Trennen von Wandstärken, die kleiner als 3,0 mm sind.

Standard-Abmessungen in mm

Abmessung	Zähnezahl	Bohrung	Nebenlöcher	Nebenlöcher	Maschinen
250 x 2,0	60/80	32/40	4/9/50 4/11/63	4/12/64	Kasto, Adige, Amada
315 x 2,3	80/100/120/140	32/40/50	4/9/50 4/11/63	4/12/64 4/15/80	Rattunde
350 x 2,6	80/100/120/170	50	4/15/80		Rattunde

Konzept

PVD-beschichtetes, hartmetallbestücktes Kreissägeblatt: entwickelt für das Trennen von Rohren auf Rohrschweiß-Straßen. Sehr hohe Schnitt- und Vorschubgeschwindigkeiten (bis 600 m/min) bei dickwandigen und harten Rohren ermöglichen eine optimale Produktivität und bieten eine effektive Lösung. Mit der Feinverzahnung, bis zu 170 Zähnen bei einem Ø von 350 mm, ist das Trennen von Wandstärken, die kleiner als 3,0 mm sind, eine gute Alternative zum HSS-Kreissägeblatt.



Standard- Abmessungen in mm

Abmessung	Zähnezahl	Bohrung
315 x 2,3	800/100/140	40
350 x 2,3	80/100/120/144/170	40/50
400 x 2,6	100/120/140/170	40/50
450 x 2,7	110/140/160/180/220	50/80
500 x 3,6	120/140/160/220/240	80/120/140
600 x 3,6	150	80/120/140
650 x 3,6	150	80/120/140
690 x 3,6	170	80/120/140

Weitere Abmessungen können auf Anfrage gefertigt werden.



Edelstahl

Konzept

Ideal für das Trennen von rost- und säurebeständigem Stahl. PVD-beschichtetes, hartmetallbestücktes Kreissägeblatt: entwickelt für das Trennen von Rohren und Vollmaterial auf vollautomatischen Sägeanlagen. Eine angepasste Hartmetallsorte, ein präziser Flankenschliff und eine innovative Löttechnik ermöglichen einen sauberen Schnitt mit hoher Maßhaltigkeit und verhindern einen vorzeitigen Zahnausbruch.

Standard-Abmessungen in mm

Abmessung	Zähnezahl	Bohrung	Nebenlöcher	Nebenlöcher
250 x 2,0	54/60/72/80	32	4/11/63 4/9/50	
285 x 2,0	60/72/80	32	4/11/63 4/9/50	
315 x 2,3	80	32	4/11/63 4/9/50	
350/360 x 2,5	60/80/100	40/50	4/11/63 4/9/50	4/14/80 4/16/80 4/11/90
425 x 2,7	60/80/100	50	4/14/80 4/16/80	
460 x 2,7	40/60/80	50	4/11/63 4/14/80	4/16/80

Weitere Abmessungen können auf Anfrage gefertigt werden.

Einsatzparameter

Vc	70 m/min - 130 m/min
fz	0,045 mm/Z - 0,07 mm/Z

Die Angaben sind Richtwerte, die je nach Sägemaschine einstellbar sind. Schwankungen in der Materialgüte können Abweichungen von den genannten Angaben erforderlich machen.

Konzept

Mit „Cermet“ bestücktes Kreissägeblatt zum Schneiden von Vollmaterial. Ideal für das Trennen von unlegierten Stählen, legierten Stählen mit einem Kohlenstoffgehalt, der kleiner als 0,45 % ist.

Die hoch abriebfeste Zahnqualität, ein präziser Flankenschliff und eine innovative Löttechnik ermöglichen einen saubereren Schnitt mit hoher Maßhaltigkeit und verhindern einen vorzeitigen Zahnausbruch.

Standard-Abmessungen in mm *d1 Schnittbreite *d2 Stammbblattdicke

Durchmesser	d1*	d2*	Bohrung	Zähnezahl	Nebenlöcher	Maschinen
250	2,0	1,7 (1,75)	32 (40)	54	4/9/50 4/11/63 4/9/50 4/11/63 2/12/65 + 2/15/80	Tsune, Kasto, Everising, Behringer-Eisel, Nishijima
	2,0	1,7 (1,75)	32 (40)	60		
	2,0	1,7 (1,75)	32 (40)	72		
	2,0	1,7 (1,75)	32 (40)	80		
285	2,0	1,7 (1,75)	32 (40)	60	4/11/63 4/9/50 4/11/80 2/11/80	Tsune, Kasto, Everising, Behringer-Eisel, Amada, Nishijima, Kentai
	2,0	1,7 (1,75)	32 (40)	72	4/11/63 4/9/50	
	2,0	1,7 (1,75)	32 (40)	80	2/12/65 + 2/15/80	
315	2,3	1,7 (1,75)	32 (40)	72	4/11/63 4/9/50 2/12/65 + 2/15/80	Kasto (C9), Behringer-Eisele, Kentai
360	2,5 (2,6)	2,25 (2,3)	40 (50)	60	4/11/63 4/9/50 4/14/80	Nishijima, Tsune, Kasto(C14), Everising, Behringer-Eisele, Amada, Anderson
	2,5 (2,6)	2,25 (2,3)	40 (50)	80	4/16/80 4/11/90	
	2,5 (2,6)	2,25 (2,3)	40 (50)	100	2/12/65+2/15/80 2/11/80	
425	2,6 (2,7)	2,25	50	60	4/14/80	Kaso (C14), Tsune
	2,6 (2,7)	2,25	50	80		
	2,6 (2,7)	2,25	50	100		
460	2,7	2,25 (2,3)	40 (50)	40	4/11/63 4/14/8	Amada, Behringer-Eisele, Everising Nishijima
	2,7	2,25 (2,3)	40 (50)	60	0 4/16/80	
	2,7	2,25 (2,3)	40 (50)	80	2/12/65+2/15/80 4/11/90	



Vorteile

- niedrige Temperaturen
- geringer Lärm
- niedrige Stromaufnahme
- optimale Oberflächenqualität
- hoher Widerstand gegen Zahnausbruch

Einsatzparameter

Ø Sägeblatt (mm)	DIN-Nr.	Name	Zugfestigkeit (N/mm ²)	Vmax (m/min)	fz (mm/Zahn)	
360	1.0301	C10	450 - 650	120	0,05	0,07
360	1.7030	28Cr4	700 - 900	100	0,05	0,07
360	1.6582	34CrNiMo6	1000 - 1200	80	0,05	0,07
360	1.7220	34CrMo4	900 - 1100	80	0,05	0,07
360	1.3505	100Cr6	700 - 750	80	0,05	0,07
360	1.4000	X6Cr13	400 - 600	70	0,05	0,07
360	1.7034	37Cr4	750 - 1000	80	0,05	0,07

Richtwerte

Kampmann-Niederlassungen

Kampmann GmbH

Oberallener Weg 30
59069 Hamm/Rhynern
T +49 (0) 2385 932 85 0
F +49 (0) 2385 932 85 55
www.kampmann-gmbh.de
info@kampmann-gmbh.de

Kampmann do Brazil Ltda.

Patio Interno de Mannesmann S.A
Av. Olinto Meireles, 65
BR-30640 Belo Horizonte
T +55 3133 61 01 83
F +55 3133 61 01 84
info@kampmann.com.br
www.kampmann.com.br

Kampmann France

41, rue des Vosges
Wintzfelden – 68570 Soultzmat France
T +33 389 73 76 11
F +33 389 73 38 14
kampmann.france@wanadoo.fr

Kampmann Italia

Viala Venezia, 16
I-24125 Bergamo
T +39 035 41 22 99 4
F +39 035 23 64 22
kampmannitalia@aol.com



Kooperationspartner

HAGE Sondermaschinenbau GmbH & Co. KG

Hauptstraße 52e
A-8742 Obdach
T +43 3578 2209
F +43 3578 2209 16
www.hage.at

Spontan

Trenn- und Entgrattechnik GmbH
Baumschulenweg 8
D-42855 Remscheid
T +49 (0) 2191 8843 10
F +49 (0) 2191 8843 48
www.spontan.eu

Vertriebspartner

Centum d.o.o.

Dusina 26/5
XS-11000 Beograd
T +3811 12084 314
F +3811 12084 515
www.centum.co.yu

METAL G.P

49,VASILIKON STR.
GR - 185 40 - PIRAEUS - GREECE
T +30 210 41741 87
F +30 210 41741 88
www.metalgp.gr

Obeid for Trading

Mr. Modar Alchikh Obeid
Hama, Mesiaf Syria
T +96 3337 14381
F +96 3337 099560

Exclusive partner for India

PRAKASH ENTERPRISES

Delta Bhavan, 2nd Floor, 848D, Lake Town, Block A, Kolkata
700089, INDIA
T +91 332534 4017
F +91 332534 2014
info@prakash.net.in
Contact: Mr. Rajesh Gandhi

SJM Distributors Bandsaw Distributors

Unit 10, Knightsgate Industrial Park
Cnr Jack & Refinery rd's, Germiston 1401
P.O.Box 48978, Hercules 0030
Südafrika
T +27 118733 243
F +27 118733 799
www.sjmdistributors.co.za

Stimac

Rue des Anciens Etangs 48
B-1190 Bruxelles
T +32 255511 66
F +32 255511 50
www.stimac.com

JEASYCAT[®]
MADE BY SANDVIK

360x2.6x40.0 80z



Impressum

Konzept & Realisation

Albert Hovine
Kampmann GmbH

Layout, Design & Fotografie

Jorge Rodrigues
JorgeDesign - Werbeagentur

Details

Änderungen bezüglich Design und technischen
Verbesserung vorbehalten.

Copyright

Alle Urheber- und Eigentumsrechte sowie
Trademarks und Copyrights sind vorbehalten.
Nichts aus dieser Broschüre darf reproduziert
werden ohne die schriftliche Genehmigung der
Firma Kampmann.

Alle Rechte vorbehalten.

© Copyright 2010 by Kampmann



Kampmann GmbH - saw technology

Oberallener Weg 30 . D - 59069 Hamm
T +49 (0) 2385 932 85-0 . F +49 (0) 2385 932 85-55
www.kampmann-gmbh.de