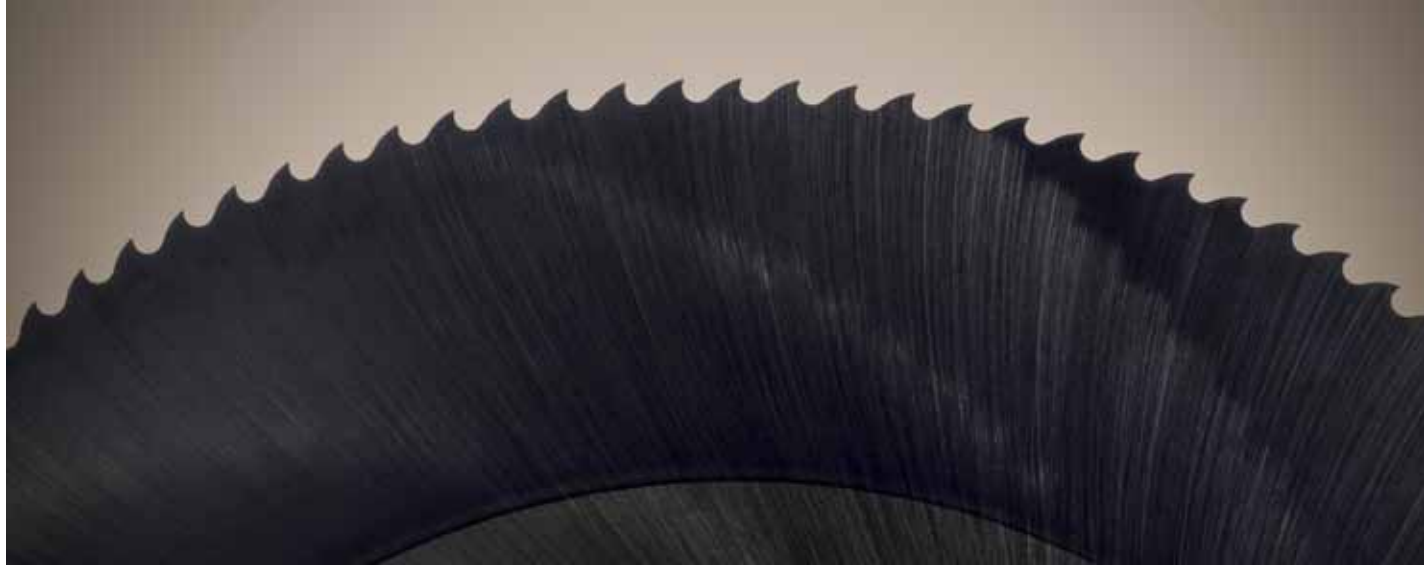




ROYAL

HSS-Metallkreissägeblätter



Konzept

HSS-Dmo5 (1.3343)

Metallkreissägeblätter (5 % Molybdän) werden für das Trennen von Stahl, NE-Stahl und Legierungen zwischen 500 N/mm² und 800 N/mm² Zugfestigkeit verwendet.

Sie können, in Abhängigkeit zu der Wandstärke, auf halb- und vollautomatischen sowie auf „Fliegenden Sägen“ für Rohre, Profile und Vollmaterialien bis zur einer Abmessung von maximal 200 mm eingesetzt werden.

Die Standard Abmessungen gehen von Ø 160 mm bis Ø 620 mm; auf Anfrage bis Ø 700 mm möglich, mit den Zahnformen A - AW - B - BW - C und BS (Spanteiler). Die Grundausführung der gesamten Produktpalette ist Blank; kann aber auch mit CO₂-Dampfbehandlung und PVD-Hartstoffbeschichtung (Physical Vapour Disposition) geliefert werden.

HSS-E Co 5 % (1.3243)

Metallkreissägeblätter (5 % Kobalt), geeignet zur Zerspanung von Stahl und NE-Stahl mit einer Härte über 800 N/mm², sowie alle Edelstähle.

Anwendung auf halbautomatischen und automatischen Kreissägemaschinen sowie auf Rohrschweißstraßen, für flachen Zugstahl, Profile und Rohre in verschiedenen Abmessungen bis maximal 200 mm.



Ausführungen

	ROYAL	ROYAL +	ROYAL <i>Performance</i>
HSS Dm05 1.3343			
HSSE Co 5 % 1.3243			
Fein gerichtet			
Blank			
Nitriert			
PVD-beschichtet			



Anwendungsbereiche

HSS	ROYAL <i>blank</i>	Rohre, Vollmaterial, Profile, Stahl, 500 bis 750 N/mm ²
HSS/HSS-E	ROYAL <i>TiCN</i>	Rohre, Vollmaterial, Profile, Stahl, 750 bis 1000 N/mm ²
HSS-E	ROYAL <i>TiCN</i>	Rohre, Vollmaterial, Profile, Aluminium-Legierungen & Grauguss und Stahl > 1000 N/mm ²
HSS-E	ROYAL <i>TiALN /Performance</i>	Rohre, Vollmaterial, Profile, Edelstahl und hochlegierte Stähle sowie Titan-Legierungen

Anwendungsparameter

Werkstoff	Vc (m/min) mit Beschichtungen	Vc (m/min) ohne Beschichtungen	fz (mm/Z)
Stahl < 500 N/mm ² (C10, C15, St37, St44)	180 - 200	40 - 30	0,04 - 0,08
Stahl < 800 N/mm ² (C40, C60, 15Cr3, 16MnCr5)	160 - 180	25 - 35	0,03 - 0,07
Stahl < 1200 N/mm ² (40CrMnMo7)	30	15 - 25	0,02 - 0,06
Rostfreier Stahl, Inox	30	20 - 30	0,02 - 0,06
Grauguss	30	20 - 30	0,03 - 0,05
Titan	25	12 - 15	0,02 - 0,05
Messing		400 - 600	0,05 - 0,07
Kupfer		200 - 300	0,04 - 0,06
Bronze		200 - 400	0,05 - 0,07
Aluminium		500 - 700	0,06 - 0,08

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

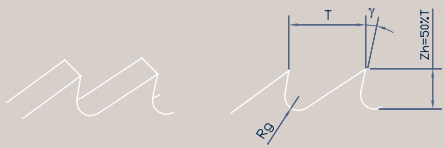
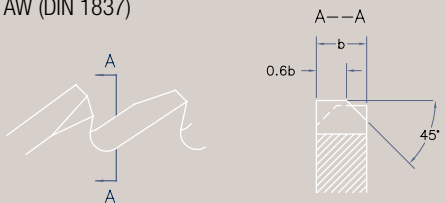



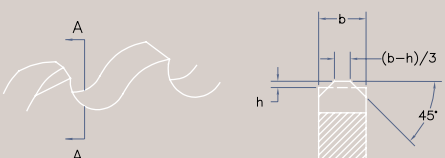
Standard-Abmessungen & Spezifikationen in mm

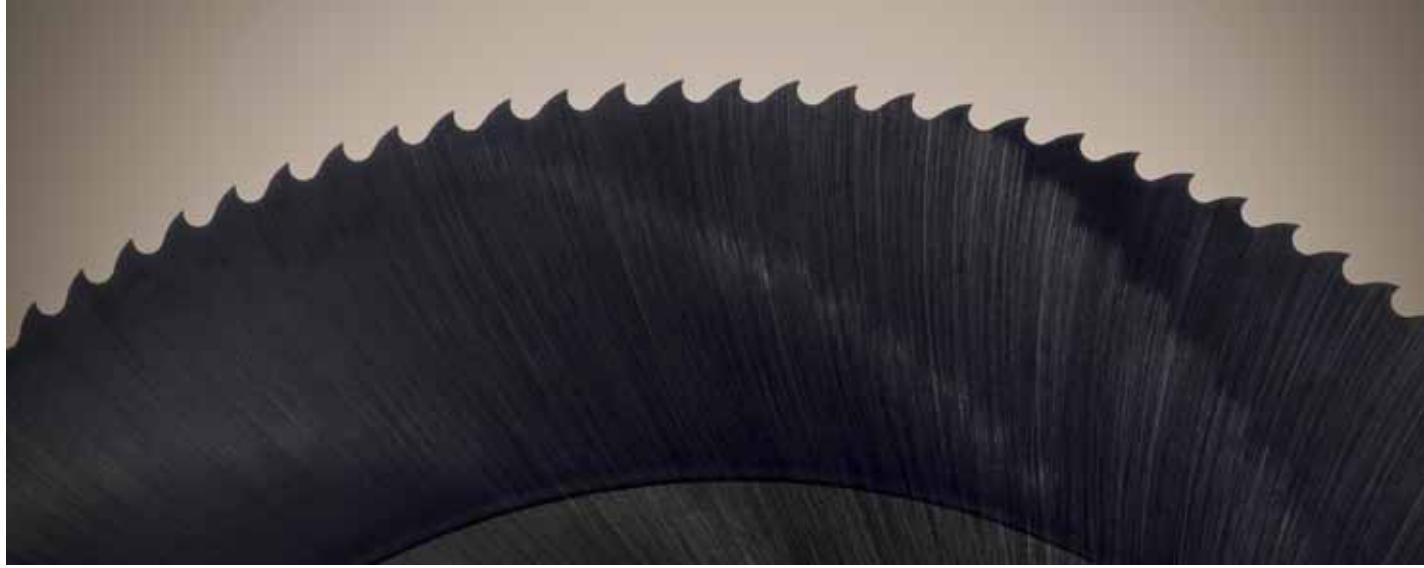
Ø	Bohrung	Nabe	Schnittbreite	Seitenschlag		Standard-Nebenlöcher
				Royal	Royal +	
160	32	75	1,2/1,5/2,0	0,20	0,12	2/8/45 + 2/11/63
175	32	75	1,2/1,5/2,0	0,20	0,12	2/8/45 + 2/11/63 BAIER
200	32	90	1,0/1,2/1,5/1,6/1,8/2,0/2,5	0,20	0,12	2/8/45 + 2/11/63 LANGLÖCHER
210	32	90	2,0	0,20	0,12	2/8/45 + 2/11/63
225	32	100	1,2/1,5/1,6/1,8/1,9/2,0/2,5	0,20	0,15	2/8/45 + 2/11/63 LANGLÖCHER
	40	100	1,8/1,9/2,0/2,5			2/8/55 + 4/12/64
250	32	100	1,0/1,2/1,5/1,6/2,0/2,5	0,20	0,15	2/8/45 + 2/11/63 2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63 BAIER LANGLÖCHER
	40	100	2,0/2,5/3,0			2/8/55 + 4/12/64
275	32	100	1,2/1,6/2,0/2,5/3,0	0,25	0,15	2/8/45 + 2/11/63 2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63 LANGLÖCHER
	40	100	2,0/2,5/3,0			2/8/55 + 4/12/64
300	32	100	1,6/2,0/2,5/3,0	0,25	0,15	2/8/45 + 2/11/63 2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63 LANGLÖCHER
	40	100	1,6/2,0/2,5/3,0			2/8/55 + 4/12/64
315	32	100	1,6/2,0/2,5/3,0/3,5	0,25	0,18	2/8/45 + 2/11/63 2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63 LANGLÖCHER
	40	100	1,6/2,0/2,5/3,0/3,5			2/8/55 + 4/12/64
325	32	120	2,0/2,5/3,0	0,25	0,18	2/8/45 + 2/11/63
	40	120	2,0/2,5/3,0			2/8/55 + 4/12/64

Standard-Abmessungen & Spezifikationen in mm

Ø	Bohrung	Nabe	Schnittbreite	Seitenschlag		Standard-Nebenlöcher
				Royal	Royal +	
350	32	120	1,8/2,0/2,5/3,0	0,25	0,18	2/8/45 + 2/11/63 2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63 LANGLÖCHER
	40	120	1,8/2,0/2,5/3,0/3,5			2/8/55 + 4/12/64
	50	120	1,8/2,0/2,5/3,0/3,5			4/15/80 + 4/14/85
370	32	120	2,5/3,0	0,30	0,20	2/8/45 + 2/11/63
	40	120	2,5/3,0/3,5			2/8/55 + 4/12/64
	50	120	2,5/3,0			4/15/80 + 4/14/85
400	40	120	2,5/3,0/3,5	0,30	0,20	2/8/55 + 4/12/64
	50	120	2,5/3,0/3,5/4,0			4/15/80 + 4/14/85
425	40	120	2,5/3,0/3,5	0,30	0,20	2/8/55 + 4/12/64
	50	120	2,5/3,0/3,5/4,0			4/15/80 + 4/14/85
450	40	130	2,5/3,0/3,5/4,0	0,30	0,20	2/8/55 + 4/12/64
	50	130	2,5/3,0/3,5/4,0			4/15/80 4/15/80 + 4/14/85
500	40	130	3,0/3,5/4,0/5,0	0,30	0,22	2/8/55 + 4/12/64
	50	130	3,0/3,5/4,0/5,0			4/15/80 + 4/14/85
525	50	140	3,5/4,0	0,35	0,25	4/15/80 + 4/14/85
550	50	140	3,5/4,0/5,0	0,35	0,25	4/15/80 + 4/14/85
	90	200	4,0/5,0			3/12,5/160
	140	225	4,0/5,0			4/17,5/170
570	50	180	4,0/5,0	0,35	0,25	4/15/80 + 4/14/85
600	50	200	4,0/5,0	0,35	0,25	4/15/80 + 4/14/85
	90	200	4,0/5,0			3/12,5/160
	140	225	4,0/5,0			4/17,5/170
620	140	225	4,0/5,0	0,35	0,25	4/17,5/170

Zahngeometrie

Zahnform		
<p>A (DIN 1837)</p> 	<p>Winkelzahn</p> <ul style="list-style-type: none"> - feine Zahnteilung, hauptsächlich für dünnwandige Rohre, Profile und für kleinere Schlitztiefen geeignet - insbesondere zum Bearbeiten von spröden Werkstoffen, die einen kurzen Span erzeugen. 	
<p>AW (DIN 1837)</p> 	<p>Winkel-Wechselzahn</p> <ul style="list-style-type: none"> - Anwendung in der Feinmechanik und bei dünnwandigen Rohren & Profilen 	
<p>B (DIN 1838)</p> 	<p>Bogenzahn</p> <ul style="list-style-type: none"> - überwiegende Verwendung für Trenn- und Schlitzarbeiten mit größeren Querschnitten, hauptsächlich zum Schneiden von Werkstoffen, die einen langen Span erzeugen. - universeller Einsatz möglich 	
<p>BW (DIN 1838)</p> 	<p>Bogen-Wechselzahn</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bogenzahn mit wechselseitiger Abschrägung. Rohre und Profile $\varnothing > 2,5 \text{ mm}$, leichter Spanauswurf dank Fase. (Für Werkstoffe, die lange Späne erzeugen). 	
<p>BS</p> 	<p>Bogenzahn-Spanteiler</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rohre allgemein, universell einsetzbar, hohe Geschwindigkeiten sind hier möglich. 	
<p>C (DIN 1838)</p> 	<p>Vor- und Nachschneider</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ermöglicht durch den Vorschneider eine Aufteilung des Spans und ist daher zum Trennen von großen Querschnitten und Vollmaterial sehr geeignet. 	



Konzept

HSS-E Co 5 % (1.3243)

Aufgrund der speziellen PVD-Beschichtung, einer hohen Oberflächenhärte und einem geringen Seitenschlag ist das Royal Performance speziell auf automatischen Maschinen mit hohen Geschwindigkeiten und Rohrschweißstraßen ein leistungsfähiges und wirtschaftliches Kreissägeblatt.

Eigenschaften

- innovative Oberflächentechnik
- innovative mehrschichtige Beschichtung
- geringer Seitenschlag



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 Soultzmatt 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

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

