

Sagblader

Skjaeredata og Tanndeling

Bimetall og Hardmetall bandsagblad - 17 materialkategorier

Innhold

Tanndeling

Skjaeredata

Bimetall

1. Konstruksjonsstål lav karbon maskineringsstål
2. Konstruksjonsstål varmebehandlet medium karbon
3. Varmebehandlet Cr-, CrMo-, NiCrMo- og Mn-legert stål
4. Varmt arbeid verktøystål
5. Nitrer stål, høylegert smistål
6. Ulegert verktøystål
7. Press stål
8. Høy-hastighetsstål
9. Støpejern
10. Rust- og syrefast stål (lett)
11. Rust- og syrefast stål (kraftig)
12. Duplex og varmefast stål
13. Nikkelbasert legeringer
14. Aluminium
15. Kopper
16. Messing
17. Aluminium bronse

Hardmetall

1. Konstruksjonsstål lav karbon maskineringsstål
2. Konstruksjonsstål varmebehandlet medium karbon
3. Varmebehandlet Cr-, CrMo-, NiCrMo- og Mn-legert stål
4. Varmt arbeid verktøystål
5. Nitrer stål, høylegert smistål
6. Ulegert verktøystål
7. Press stål
8. Høy-hastighetsstål
9. Støpejern
10. Rust- og syrefast stål (lett)
11. Rust- og syrefast stål (kraftig)
12. Duplex og varmefast stål
13. Nikkelbasert legeringer
14. Aluminium
15. Kopper
16. Messing
17. Aluminium bronse

Tanndeling

Velg tanndeling (tpi) basert på kontaktlengden mellom sagbladet og emnet.

tpi	fra (mm)	til (mm)
10-14	-	20
8-12	10	30
6-10	20	50
5-8	30	60
4-6	50	90
3-4	80	150
2-3	120	300
1,4-2	250	600
1,0-1,4	400	1000
0,85-1,15	600	2000
0,75-1,25	600	2000
0,7-1,0	1000	3000

[^ Innhold](#)

Skjaeredata

Bimetall	Hardmetall
----------	------------

[^ Innhold](#)

Bimetall

1. Konstruksjonsstål lav karbon maskineringsstål	2. Konstruksjonsstål varmebehandlet medium karbon
3. Varmebehandlet Cr-, CrMo-, NiCrMo- og Mn-legert stål	4. Varmt arbeid verktøystål
5. Nitrer stål, høylegert smistål	6. Ulegert verktøystål
7. Press stål	8. Høy-hastighetsstål
9. Støpejern	10. Rust- og syrefast stål (lett)
11. Rust- og syrefast stål (kraftig)	12. Duplex og varmekast stål
13. Nikkelbasert legeringer	14. Aluminium
15. Kopper	16. Messing
17. Aluminium bronse	

1. Konstruksjonsstål lav karbon maskineringsstål

St 37 : 1.0037 * C 10 : 1.0301 * 10 S 20 : 1.072 * St 42 : 1.0040 * C 15 : 1.0401

Bandhastighet (m/min)

O (mm)	m/min
10-75	100
100-300	97-80
400-800	75-55
1000-2000	44-30

Matehastighet (mm/min)

O (mm)	mm/min
10	204-331
25	107-173
50	81-132
75	75-122
100	62-103
150	51-83
200	41-67
300	27-45
400	18-30
500	13-21
600	10-17
800	7-11
1000	4,8-7,9
1200	3,9-6,4
1500	2,8-4,7
2000	2-3,3

[^ Bimetall](#)

2. Konstruksjonsstål varmebehandlet medium karbon

St 50 : 1.0050 * St 60 : 1.0060 * C 35 : 1.0501 * C 45 : 1.0503

Bandhastighet (m/min)

O (mm)	m/min
10-75	75
100-300	74-64
400-800	60-45
1000-2000	36-24

Matehastighet (mm/min)

O (mm)	mm/min
10	140-242
25	81-132
50	64-104
75	59-97
100	52-85
150	42-68
200	33-54
300	22-36
400	15-25
500	11-18
600	9-14
800	6-10
1000	4,5-7,3
1200	3,5-5,8
1500	2,7-4,4
2000	1,8-3,1

[^ Bimetall](#)

3. Varmebehandlet Cr-, CrMo-, NiCrMo- og Mn-legert stål

16Mn Cr 5 : 1.7131 * 42 CR Mo 4 : 1.7225 * 50CR V 4: 1.8159

Bandhastighet (m/min)

O (mm)	m/min
10-75	65-60
100-300	60-55
400-800	50-37
1000-2000	30-23

Matehastighet (mm/min)

O (mm)	mm/min
10	127-216
25	66-107
50	51-84
75	49-81
100	42-69
150	33-54
200	27-44
300	18-29
400	12-20
500	9-15
600	7-12
800	5-8
1000	3,7-6,1
1200	3-5
1500	2,3-3,8
2000	1,6-2,6

[^ Bimetall](#)

4. Varmt arbeid verktøystål

40 Cr Mn Mo 7 : 1.2311 * 55 Ni Cr Mo V 6 : 1.2713

Bandhastighet (m/min)

O (mm)	m/min
10-75	45-43
100-300	42-37
400-800	34-28
1000-2000	25-20

Matehastighet (mm/min)

O (mm)	mm/min
10	76-127
25	46-71
50	33-53
75	29-48
100	24-39
150	20-32
200	17-27
300	11-18
400	8-13
500	6-10
600	5-8
800	4-6
1000	2,7-4,5
1200	2,2-3,6
1500	1,7-2,7
2000	1,1-1,9

[^ Bimetall](#)

5. Nitrer stål, høylegert smistål

X 40 Cr Mo V 5 1 : 1.2344 * 40 Cr Mn Ni Mo 8 6 4 : 1.2738

Bandhastighet (m/min)

O (mm)	m/min
10-75	42-40
100-300	39-34
400-800	32-26
1000-2000	23-18

Matehastighet (mm/min)

O (mm)	mm/min
10	64-102
25	41-61
50	28-48
75	25-42
100	22-36
150	18-30
200	15-25
300	11-17
400	7-12
500	6-9
600	5-8
800	3-6
1000	2,5-4,2
1200	2,1-3,4
1500	1,5-2,5
2000	1,1-1,8

[^ Bimetall](#)

6. Ulegert verktøystål

100 Cr 6 : 1.3505 * C 125 W : 1.1663

Bandhastighet (m/min)

O (mm)	m/min
10-75	60-58
100-300	56-50
400-800	46-31
1000-2000	26-20

Matehastighet (mm/min)

O (mm)	mm/min
10	102-153
25	56-92
50	43-71
75	41-66
100	34-57
150	28-47
200	24-38
300	16-26
400	11-18
500	8-13
600	6-10
800	4-7
1000	3,3-5,3
1200	2,7-4,4
1500	2-3,3
2000	1,5-2,4

[^ Bimetall](#)

7. Press stål

X 210 Cr 12 : 1.2080 * X 115 Cr V Mo 12 1 : 1.2379

Bandhastighet (m/min)

O (mm)	m/min
10-75	35
100-300	33-28
400-800	26-24
1000-2000	23-18

Matehastighet (mm/min)

O (mm)	mm/min
10	51-89
25	31-51
50	23-41
75	22-36
100	18-29
150	14-24
200	11-18
300	8-12
400	5-9
500	4-7
600	3-6
800	2-4
1000	1,8-3,1
1200	1,5-2,4
1500	1,1-1,8
2000	0,7-1,2

[^ Bimetall](#)

8. Høy-hastighetsstål

S 6-5-2 : 1.3343 * S2-10-1-8 : 1.3247

Bandhastighet (m/min)

O (mm)	m/min
10-75	50-48
100-300	47-40
400-800	37-29
1000-2000	25-20

Matehastighet (mm/min)

O (mm)	mm/min
10	89-140
25	51-87
50	36-59
75	32-53
100	28-46
150	22-36
200	18-30
300	12-20
400	9-14
500	7-11
600	5-9
800	4-6
1000	2,9-4,7
1200	2,3-3,8
1500	1,8-2,9
2000	1,3-2

[^ Bimetall](#)

9. Støpejern

GG 30 * GGG 50

Bandhastighet (m/min)

O (mm)	m/min
10-75	60-52
100-300	50-43
400-800	40-32
1000-2000	30-25

Matehastighet (mm/min)

O (mm)	mm/min
10	204-331
25	97-158
50	64-104
75	65-105
100	56-92
150	42-70
200	34-56
300	23-37
400	14-23
500	10-16
600	7-11
800	4-7
1000	2,4-3,9
1200	1,7-2,8
1500	1,2-2
2000	0,8-1,4

[^ Bimetall](#)

10. Rust- og syrefast stål (lett)

X 17 Cr Ni 16-2 : 1.4057 * X 30 Cr 13 : 1.4028 * X 42 Cr 13 : 1.2083

Bandhastighet (m/min)

O (mm)	m/min
10-75	47-45
100-300	44-39
400-800	37-30
1000-2000	27-21

Matehastighet (mm/min)

O (mm)	mm/min
10	89-140
25	41-66
50	28-48
75	24-39
100	19-32
150	15-25
200	12-20
300	8-13
400	5-9
500	4-7
600	3-5
800	2-4
1000	2-3
1200	1,3-2,1
1500	0,9-1,5
2000	0,6-1,1

[^ Bimetall](#)

11. Rust- og syrefast stål (kraftig)

X 5 Cr Ni 18-10 : 1.4301 * X 2 Cr Ni Mo 17-12-2 : 1.4404 * C 6 Cr Ni Mo Ti 17-12-2 : 1.4571

Bandhastighet (m/min)

O (mm)	m/min
10-75	40-38
100-300	37-32
400-800	30-23
1000-2000	21-16

Matehastighet (mm/min)

O (mm)	mm/min
10	64-102
25	31-51
50	23-41
75	20-34
100	17-28
150	14-22
200	11-18
300	7-12
400	5-8
500	4-6
600	3-5
800	2-3
1000	1,4-2,3
1200	1,1-1,8
1500	0,8-1,2
2000	0,5-0,8

[^ Bimetall](#)

12. Duplex og varmefast stål

X 15 Cr Ni Si 2525 : 1.4841

Bandhastighet (m/min)

O (mm)	m/min
10-75	28-26
100-300	25-20
400-800	18-16
1000-2000	16-14

Matehastighet (mm/min)

O (mm)	mm/min
10	38-64
25	20-31
50	15-23
75	12-19
100	10-15
150	8-14
200	7-11
300	5-8
400	3-4
500	2-3
600	1,5-2,3
800	1-1,4
1000	0,5-0,9
1200	0,4-0,7
1500	0,3-0,6
2000	0,3-0,4

[^ Bimetall](#)

13. Nikkelbasert legeringer

Inconel 718 : 2.4668 * Hastelloy C 4 : 2.4610 * Nimconic 90 : 2.4632

Bandhastighet (m/min)

O (mm)	m/min
10-75	20-16
100-300	16-14
400-800	14-12
1000-2000	12-10

Matehastighet (mm/min)

O (mm)	mm/min
10	25-38
25	15-20
50	8-13
75	7-10
100	5-9
150	4-7
200	4-6
300	2-3
400	1,3-2,2
500	1-1,5
600	0,8-1,3
800	0,5-0,8
1000	0,4-0,6
1200	0,3-0,5
1500	0,3-0,3
2000	0,2-0,3

[^ Bimetall](#)

14. Aluminium

Al 99,9 - Al Mg 4 - Al Si 6 Cr4

Bandhastighet (m/min)

O (mm)	m/min
10-75	120
100-300	120
400-800	120
1000-2000	120

Matehastighet (mm/min)

O (mm)	mm/min
10	637-1057
25	387-632
50	272-448
75	246-404
100	209-343
150	155-255
200	120-198
300	80-132
400	60-99
500	48-79
600	40-66
800	30-49
1000	24-40
1200	20-33
1500	16-26
2000	12-20

[^ Bimetall](#)

15. Kopper

KE-Cu : 2.0050

Bandhastighet (m/min)

O (mm)	m/min
10-75	120-115
100-300	110-100
400-800	95-65
1000-2000	60-50

Matehastighet (mm/min)

O (mm)	mm/min
10	242-395
25	127-209
50	97-158
75	92-149
100	80-132
150	70-115
200	54-89
300	36-59
400	24-39
500	16-26
600	12-20
800	7-11
1000	4-7
1200	3-5
1500	2-3
2000	1-2

[^ Bimetall](#)

16. Messing

Cu Zn 37 : 2.0321 * Cu Zn 40 Pb 2 : 2.0402

Bandhastighet (m/min)

O (mm)	m/min
10-75	120
100-300	120
400-800	120-90
1000-2000	80-70

Matehastighet (mm/min)

O (mm)	mm/min
10	484-789
25	224-367
50	153-250
75	139-229
100	125-204
150	112-184
200	96-158
300	64-105
400	45-74
500	34-57
600	28-46
800	19-31
1000	14-22
1200	11-18
1500	7-12
2000	5-8

[^ Bimetall](#)

17. Aluminium bronse

ampco

Bandhastighet (m/min)

O (mm)	m/min
10-75	35-32
100-300	30-27
400-800	25-20
1000	18

Matehastighet (mm/min)

O (mm)	mm/min
10	51-89
25	31-51
50	18-28
75	14-20
100	11-17
150	8-13
200	9-11
300	4-6
400	3-4
500	2-3
600	1,5-2,3
800	1-1,6
1000	0,5-0,9

[^ Bimetall](#)

[^ Innhold](#)

Hardmetall

1. Konstruksjonsstål lav karbon maskineringsstål	2. Konstruksjonsstål varmebehandlet medium karbon
3. Varmebehandlet Cr-, CrMo-, NiCrMo- og Mn-legert stål	4. Varmt arbeid verktøystål
5. Nitrer stål, høylegert smistål	6. Ulegert verktøystål
7. Press stål	8. Høy-hastighetsstål
9. Støpejern	10. Rust- og syrefast stål (lett)
11. Rust- og syrefast stål (kraftig)	12. Duplex og varmekraftig stål
13. Nikkelbasert legeringer	14. Aluminium
15. Kopper	16. Messing
17. Aluminium bronse	

1. Konstruksjonsstål lav karbon maskineringsstål

St 37 : 1.0037 * C 10 : 1.0301 * 10 S 20 : 1.072 * St 42 : 1.0040 * C 15 : 1.0401

Bandhastighet (m/min)

O (mm)	m/min
25-100	200
150-300	190-160
400-800	150-110
1000-2000	90-60

Matehastighet (mm/min)

O (mm)	mm/min
25	168-272
50	128-208
75	117-192
100	98-162
150	80-131
200	64-106
250	51-85
300	43-71
400	29-47
500	20-33
600	16-26
800	11-17
1000	8-12
1200	6-10
1500	4-7
2000	3-5

[^ Hardmetall](#)

2. Konstruksjonsstål varmebehandlet medium karbon

St 50 : 1.0050 * St 60 : 1.0060 * C 35 : 1.0501 * C 45 : 1.0503

Bandhastighet (m/min)

O (mm)	m/min
25-100	150
150-300	150-130
400-800	120-90
1000-2000	70-50

Matehastighet (mm/min)

O (mm)	mm/min
25	128-208
50	100-164
75	93-152
100	82-134
150	65-107
200	52-85
250	42-68
300	35-57
400	24-39
500	17-28
600	14-22
800	10-16
1000	7-11
1200	6-9
1500	4-7
2000	3-5

[^ Hardmetall](#)

3. Varmebehandlet Cr-, CrMo-, NiCrMo- og Mn-legert stål

16Mn Cr 5 : 1.7131 * 42 CR Mo 4 : 1.7225 * 50CR V 4: 1.8159

Bandhastighet (m/min)

O (mm)	m/min
25-100	130-120
150-300	120-110
400-800	100-75
1000-2000	60-45

Matehastighet (mm/min)

O (mm)	mm/min
25	104-168
50	80-132
75	77-128
100	66-108
150	52-85
200	42-69
250	34-55
300	28-46
400	20-32
500	14-24
600	12-19
800	8-13
1000	6-10
1200	5-8
1500	4-6
2000	3-4

[^ Hardmetall](#)

4. Varmt arbeid verktøystål

40 Cr Mn Mo 7 : 1.2311 * 55 Ni Cr Mo V 6 : 1.2713

Bandhastighet (m/min)

O (mm)	m/min
25-100	90-85
150-300	85-75
400-800	68-56
1000-2000	50-40

Matehastighet (mm/min)

O (mm)	mm/min
25	72-112
50	52-84
75	45-75
100	38-62
150	31-51
200	26-42
250	21-34
300	17-29
400	13-21
500	10-16
600	8-13
800	6-9
1000	4-7
1200	4-6
1500	3-4
2000	2-3

[^ Hardmetall](#)

5. Nitrer stål, høylegert smistål

X 40 Cr Mo V 5 1 : 1.2344 * 40 Cr Mn Ni Mo 8 6 4 : 1.2738

Bandhastighet (m/min)

O (mm)	m/min
25-100	85-80
150-300	80-70
400-800	65-50
1000-2000	45-35

Matehastighet (mm/min)

O (mm)	mm/min
25	64-96
50	44-76
75	40-67
100	34-56
150	28-47
200	24-39
250	20-31
300	17-27
400	12-19
500	9-15
600	8-12
800	5-9
1000	4-7
1200	3-5
1500	2-4
2000	2-3

[^ Hardmetall](#)

6. Ulegert verktøystål

100 Cr 6 : 1.3505 * C 125 W : 1.1663

Bandhastighet (m/min)

O (mm)	m/min
25-100	120-115
150-300	115-100
400-800	90-60
1000-2000	50-40

Matehastighet (mm/min)

O (mm)	mm/min
25	88-144
50	68-112
75	64-104
100	54-90
150	44-73
200	37-60
250	30-48
300	25-41
400	17-28
500	12-20
600	10-16
800	7-11
1000	5-8
1200	4-7
1500	3-5
2000	2,3-3,7

[^ Hardmetall](#)

7. Press stål

X 210 Cr 12 : 1.2080 * X 115 Cr V Mo 12 1 : 1.2379

Bandhastighet (m/min)

O (mm)	m/min
25-100	70
150-300	65-55
400-800	55-45
1000-2000	45-35

Matehastighet (mm/min)

O (mm)	mm/min
25	48-80
50	36-64
75	35-56
100	28-46
150	23-37
200	18-29
250	14-23
300	12-19
400	8-14
500	6-10
600	5-9
800	4-6
1000	3-5
1200	2-4
1500	1,7-2,8
2000	1,1-1,9

[^ Hardmetall](#)

8. Høy-hastighetsstål

S 6-5-2 : 1.3343 * S2-10-1-8 : 1.3247

Bandhastighet (m/min)

O (mm)	m/min
25-100	100-95
150-300	95-80
400-800	74-58
1000-2000	50-40

Matehastighet (mm/min)

O (mm)	mm/min
25	80-136
50	56-92
75	51-83
100	44-72
150	35-57
200	28-47
250	23-38
300	19-32
400	14-23
500	10-17
600	8-14
800	6-10
1000	5-7
1200	4-6
1500	3-5
2000	2-3

[^ Hardmetall](#)

9. Støpejern

GG 30 * GGG 50

Bandhastighet (m/min)

O (mm)	m/min
25-100	120-105
150-300	100-85
400-800	80-65
1000-2000	60-50

Matehastighet (mm/min)

O (mm)	mm/min
25	152-248
50	100-164
75	101-165
100	88-144
150	67-111
200	54-88
250	43-70
300	36-59
400	22-36
500	15-25
600	11-17
800	6-10
1000	4-6
1200	3-4
1500	2-3
2000	1-2

^ Hardmetall

10. Rust- og syrefast stål (lett)

X 17 Cr Ni 16-2 : 1.4057 * X 30 Cr 13 : 1.4028 * X 42 Cr 13 : 1.2083

Bandhastighet (m/min)

O (mm)	m/min
25-100	95-90
150-300	90-75
400-800	75-60
1000-2000	55-40

Matehastighet (mm/min)

O (mm)	mm/min
25	64-104
50	44-80
75	37-67
100	30-60
150	24-47
200	19-40
250	15-32
300	13-27
400	9-18
500	6-12
600	5-9
800	4-6
1000	2,6-4,2
1200	2-3,3
1500	1,5-2,4
2000	1-1,7

[^ Hardmetall](#)

11. Rust- og syrefast stål (kraftig)

X 5 Cr Ni 18-10 : 1.4301 * X 2 Cr Ni Mo 17-12-2 : 1.4404 * C 6 Cr Ni Mo Ti 17-12-2 : 1.4571

Bandhastighet (m/min)

O (mm)	m/min
25-100	80-75
150-300	75-65
400-800	60-45
1000-2000	40-30

Matehastighet (mm/min)

O (mm)	mm/min
25	48-80
50	36-64
75	32-53
100	26-50
150	21-40
200	17-30
250	14-24
300	11-19
400	8-13
500	6-9
600	4-7
800	3-5
1000	2,2-3,6
1200	1,7-2,8
1500	1,2-1,9
2000	0,8-1,3

[^ Hardmetall](#)

12. Duplex og varmefast stål

X 15 Cr Ni Si 2525 : 1.4841

Bandhastighet (m/min)

O (mm)	m/min
25-100	55-50
150-300	50-40
400-800	35-30
1000	30-25

Matehastighet (mm/min)

O (mm)	mm/min
25	32-48
50	24-36
75	19-29
100	16-24
150	12-21
200	11-18
250	9-14
300	7-12
400	5-7
500	3-5
600	2-4
800	1,5-2,3
1000	0,8-1,4

[^ Hardmetall](#)

13. Nikkelbasert legeringer

Inconel 718 : 2.4668 * Hastelloy C 4 : 2.4610 * Nimconic 90 : 2.4632

Bandhastighet (m/min)

O (mm)	m/min
25-100	40-32
150-300	30-25
400-800	28-24
1000	24-20

Matehastighet (mm/min)

O (mm)	mm/min
25	24-32
50	12-20
75	11-16
100	8-14
150	7-11
200	6-9
250	4-7
300	3-5
400	2-4
500	1,6-2,4
600	1,3-2,0
800	0,8-1,3
1000	0,6-1

[^ Hardmetall](#)

14. Aluminium

Al 99,9 - Al Mg 4 - Al Si 6 Cr4

Bandhastighet (m/min)

O (mm)	m/min
25-100	240
150-300	240
400-800	240
1000-2000	240

Matehastighet (mm/min)

O (mm)	mm/min
25	600-800
50	430-550
75	390-450
100	330-450
150	250-375
200	190-300
250	150-240
300	125-200
400	80-145
500	55-115
600	40-90
800	30-65
1000	19-46
1200	15-33
1500	11-24
2000	9-18

[^ Hardmetall](#)

15. Kopper

KE-Cu : 2.0050

Bandhastighet (m/min)

O (mm)	m/min
25-100	240-230
150-300	220-200
400-800	190-130
1000-2000	120-100

Matehastighet (mm/min)

O (mm)	mm/min
25	200-328
50	152-248
75	144-235
100	126-208
150	109-180
200	85-140
250	68-112
300	57-93
400	38-62
500	25-42
600	19-31
800	11-18
1000	6-10
1200	5-8
1500	3-5
2000	2-3

[^ Hardmetall](#)

16. Messing

Cu Zn 37 : 2.0321 * Cu Zn 40 Pb 2 : 2.0402

Bandhastighet (m/min)

O (mm)	m/min
25-100	240
150-300	240
400-800	240-180
1000-2000	160-140

Matehastighet (mm/min)

O (mm)	mm/min
25	352-576
50	240-392
75	219-360
100	196-320
150	176-240
200	151-200
250	121-160
300	101-133
400	71-95
500	54-74
600	44-60
800	30-44
1000	21-34
1200	17-27
1500	12-19
2000	8-13

[^ Hardmetall](#)

17. Aluminium bronse

ampco

Bandhastighet (m/min)

O (mm)	m/min
25-100	70-64
150-300	60-54
400-800	50-40
1000	36

Matehastighet (mm/min)

O (mm)	mm/min
25	48-80
50	28-44
75	21-35
100	18-32
150	13-27
200	13-21
250	9-16
300	7-12
400	5-8
500	3-5
600	2-4
800	2-3
1000	0,8-1,4

^ Hardmetall

^ Innhold