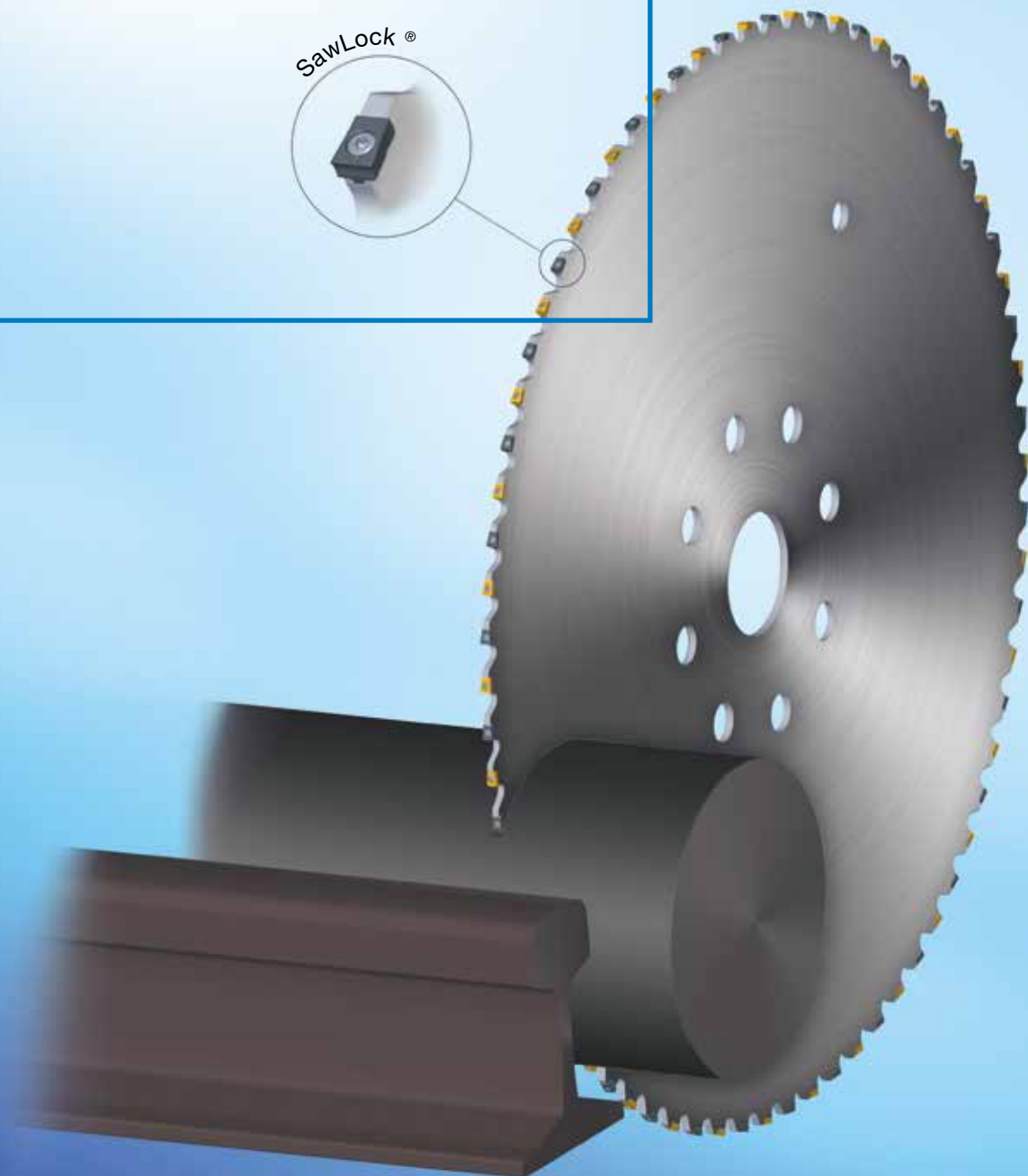


boehlerit

SawTec 2.0
mit Wechselschneiden
Ø 600 - 1500 mm

SawTec 2.0
with interchangeable inserts
Ø 600 - 1500 mm

SawLock®



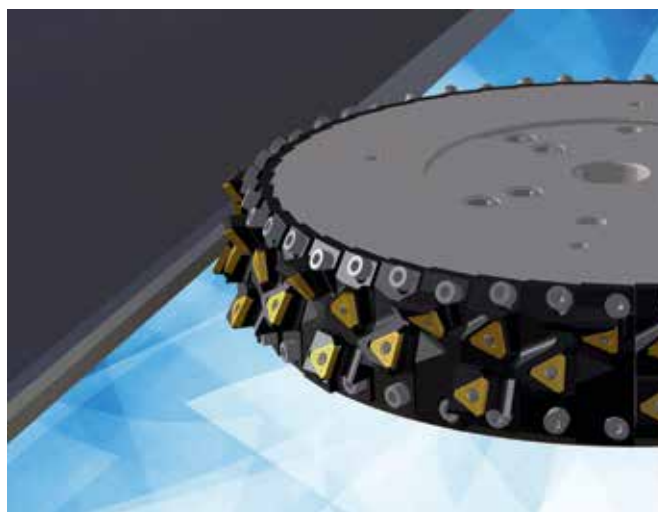
Schwerzerspanung Heavy Duty

Boehlerit - Experte für Zerspanungswerkzeuge, bei denen es auf Größe und Präzision ankommt.
Boehlerit - An expert for cutting tools, where size and precision is necessary.

Drehschalen
Bar Peeling



Rohr- und Blechbearbeitung
Tube and sheet metal processing



Kurbelwelle
Crankshaft



Fräsen Schwerzerspanung
Heavy duty milling

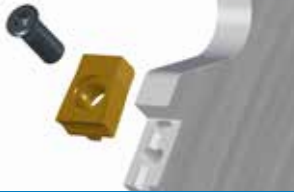




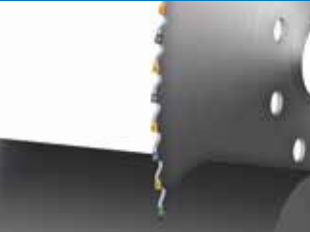


SawTec 2.0 Technologievorteile und Kundennutzen

SawTec 2.0 Technological advantages and Customer benefits

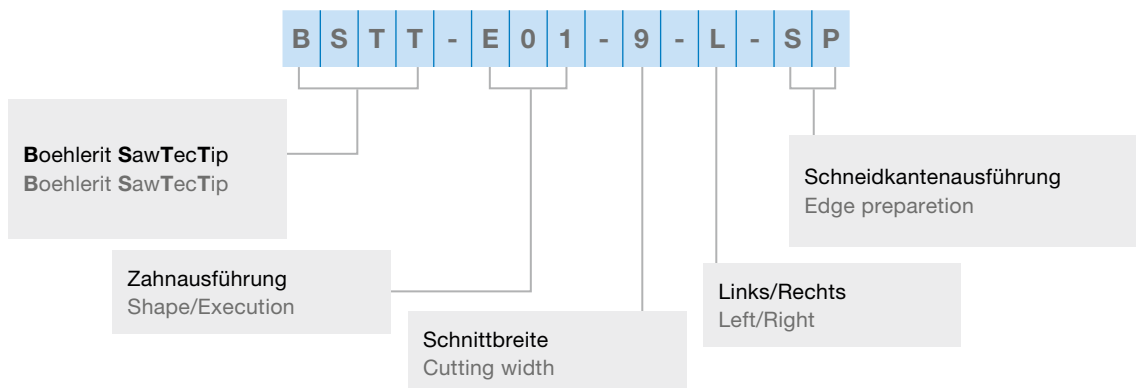


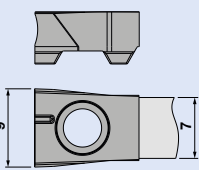


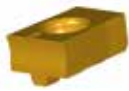

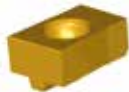

Das neue System für Sägen mit höchster Effizienz und Präzision
 The new system for sawing with highest efficiency and precision

<p>Schnell Abgenutzte Sägezähne einfach und schnell selber tauschen, fertig!</p>		<p>Fast Change worn-out sawing teeth simply and by yourself, ready!</p>
<p>Effizient Das Sägeblatt bleibt, nur die Zähne werden getauscht. So sägen Sie stets mit neuen, scharfen Zähnen und höchster Schnittleistung.</p>		<p>Efficient The sawing blade remains, only the teeth are changed. So you can always saw with new sharp teeth and highest cutting performance.</p>
<p>Stabil Robuste Ausführung für den industriellen Einsatz.</p>		<p>Stable Robust design for industrial application</p>
<p>Präzise Passgenaue, CNC-gefertigte Plattensitze auf Grundkörpern. Präzisionsgefertigte Sägezähne aus beschichtetem Hartmetall für saubere Schnitte. „SawLock“ ®</p>		<p>Precise Exact, CNC produced insert seats on the carrier. Precision-machined sawing teeth of coated carbide for clean cuts. „SawLock“ ®</p>
<p>Die richtige Schneide Anderes Material zu bearbeiten? Wählen sie einfach die passende Schneide und Sorte aus unserem Portfolio. Jede Schneide aus der SawTec 2.0 Serie passt in den Plattensitze.</p>		<p>The correct cutting edge Another material to be machined? Choose only the correct cutting edge and grade from our portfolio. Each cutting edge of the SawTec 2.0 series fits on the insert seat.</p>
<p>Richtig montiert Bei Sägezähnen mit Spanteiler haben linke und rechte Zähne unterschiedliche Farben. Eine Verwechslung ist auf einen Blick erkennbar. Linke Schneidplatte = Gold Rechte Schneidplatte = Schwarz</p>		<p>Correctly fitted The left and right teeth of the sawing teeth with chip divider have different colours. A mistake are visible at a glance. Left insert = gold Right insert = black</p>

Bezeichnungssystem

Designation system






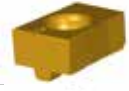



	Bezeichnung Ordering Code	Type Type	Schnittbreite B Cutting width B	Ausführung Design	Stamtblattbreite s Steel blade width s	Sorte Grade			
						BCP40X	BCP40X.1	BCM40X	BCM40X.1
	BSTT-E01-9-L-SP	E01	9	L	7	5162545			
	BSTT-E01-9-R-SP	E01	9	R	7		5162544		
	BSTT-E02-9-L-SM	E02	9	L	7			5162543	
	BSTT-E02-9-R-SM	E02	9	R	7				5162506
	BSTT-E03-9-N-SP	E03	9	N	7	5162504			
	BSTT-E04-9-N-SP	E04	9	N	7		5162221		

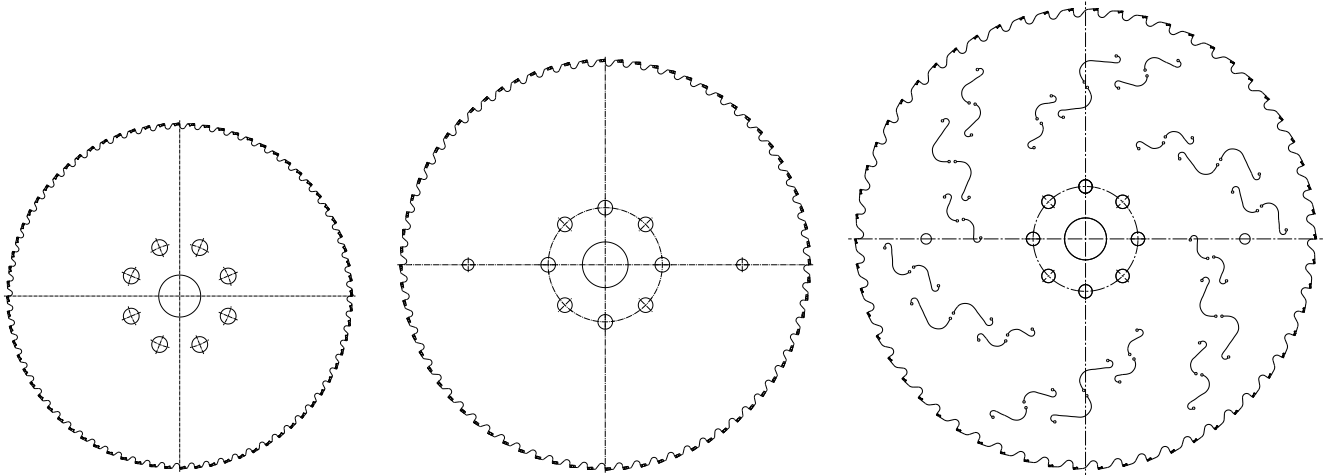
Bestellbeispiel Order example: 10 Stück pieces BSTT-E01-9-L-SM oder or 5162545

Schneidkantenausführung
Cutting edge design

SP = Sägen Stahl **SP** = Sawing steel
SM = Sägen Rostfrei **SM** = Sawing stainless steel
SS = Sägen Hochwarmfest **SS** = Sawing high-temperature materials

Anwendungen
Applications

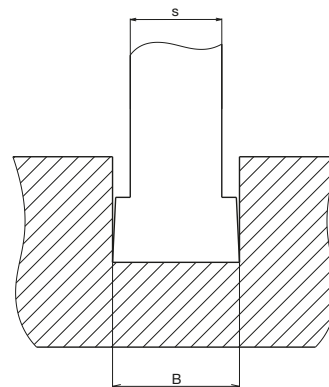
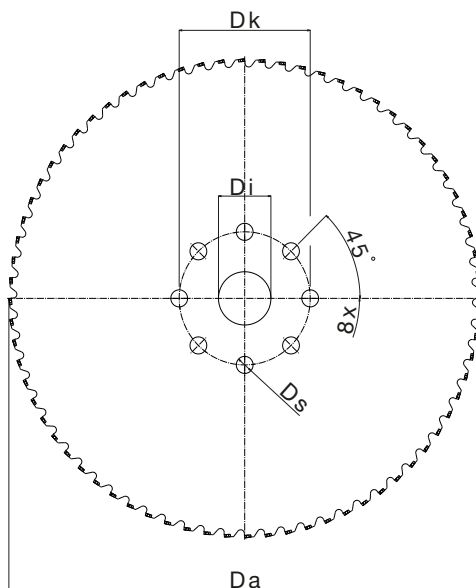
	Type Type	Vollmaterial Solid material		Rohr Tube		Schienenprofil Rail profile	
	E01	●			○	●	
	E02	●					
	E03 E04				○		
		○				●	






Bestellbezeichnung Ordering Code	Da	Di	s	Z	Sägezähne Saw teeth	Verfügbarkeit Availability
BSTB-600-7-34-xx	600	1)	7,0	34	BSTT-E01-9-L-SM BSTT-E01-9-R-SM BSTT-E02-9-L-SP BSTT-E02-9-R-SP BSTT-E03-9-N-SP BSTT-E04-9-SP	<input type="radio"/>
BSTB-760-7-44-xx	760	1)	7,0	44		<input type="radio"/>
BSTB-800-7-46-xx	800	1)	7,0	46		<input type="radio"/>
BSTB-860-7-50-xx	860	1)	7,0	50		<input type="radio"/>
BSTB-1000-7-58-xx	1000	1)	7,0	58		<input type="radio"/>
BSTB-1150-7-64-xx	1150	1)	7,0	64		<input type="radio"/>
BSTB-1250-7-70-xx	1250	1)	7,0	70		<input type="radio"/>
BSTB-1350-7-76-xx	1350	1)	7,0	76		<input type="radio"/>
BSTB-1430-7-80-xx	1430	1)	7,0	80		<input type="radio"/>

xx.. Ausführung
1) kundenspezifisch
xx.. Design
1) customized

Auf Anfrage On request



Sorte Grade	ISO	Anwendungsbereich Application range						Werkstoffgruppe Material group						Bearbeitungsverfahren Application	Farbliche Darstellung der WSP je nach Beschichtung Color guide for inserts depending on coating					
								P	M	K	N	S	H							
		01	05	10	15	20	25	30	35	40	45	50	Stahl Steel	Rostfrei Stainless	Grauguss Grey cast iron	NE-Metalle Non-ferrous metals	Hochwarmfest High temperature materials	Harte Werkstoffe Hard materials	Sägen Sawing	
BCP40X	HC-P40												■						●	
BCP40X.1														■						●
BCM40X	HC-M40													■				□	●	
BCM40X.1														■				□	●	
Anwendungsschwerpunkt Application peak		01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50						Hauptanwendung Main application						Standardsorte Standard grade						
Gesamtbereich nach ISO 513 Full range to ISO 513		01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50						Weitere Anwendungen Further applications												

Schneidstoffsorten/Cutting grades

● **BCP40X (gold), BCP40X.1 (schwarz) (HC-P40/M45)**

Eine PVD Schicht plus Hochleistungs-Hartmetallsorte zum Sägen von hauptsächlich Werkzeugstahl, wärmebehandeltem- und Einsatzstahl sowie austenitischen, rostfreien Werkstoffen.

● **BCM40X (gold), BCM40X.1 (schwarz) (HC-M40)**

Extrem zähes, relativ feinkörniges Hartmetallsubstrat mit dünner, glatter PVD Beschichtung. Ideale Sorte zum Sägen von austenitisch rostfreien Stählen und Werkstoffen aus der Duplexgruppe mit niedrigen bis mittleren Schnittgeschwindigkeiten. Auch für die Nassbearbeitung, obwohl eine minimale Kühlmittelzufuhr empfohlen wird.

● **BCP40X (gold), BCP40X.1 (black) (HC-P40/M45)**

A PVD layer with a high performance carbide grade for sawing especially for tool steel, heat treated and case hardened steel as well as austenitic stainless material

● **BCM40X (gold), BCM40X.1 (black) (HC-M40)**

Extremely tough, relatively fine grained carbide substrate with thin smooth PVD coating. Ideal grade for sawing of austenitic stainless steels and materials from the duplex group with low to medium cutting speeds. Also for wet machining, although a minimal coolant supply is recommended.

Schnittgeschwindigkeit

Cutting Speed Recommendations

	Werkstoff	Material	R _m /UTS (N/mm ²)	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed V _c m/min für Vorschub/Zahn for feed/tooth			
				BCP40X P40		BCM40X M40	
				0,08 - 0,15	0,03 - 0,07	0,05 - 0,12	
P	Unlegierter Baustahl	Unalloyed structural steel	- 700	90 - 120			
	Automatenstahl	Free cutting steel	- 700	90 - 120			
	Baustahl	Structral steel	500 - 950	90 - 120			
	Vergütungsstahl, mittelfest	Heat-treatment steel, medium strength	500 - 950	90 - 120			
	Stahlguss	Cast steel	< 950	80 - 110			
	Einsatzstahl	Case hardened steel	< 950	70 - 110			
	Rost- und säurebeständiger Stahl, ferritisch, martensitisch	Stainless steel, ferritic, martensitic	500 - 950	80 - 110			
	Vergütungsstahl, hochfest	Heat-treatment steel, high strength	950 - 1400	70 - 110			
	Nitrierstahl, vergütet	Nitriding steel	950 - 1400	80 - 110			
	Werkzeugstahl	Tool steel	950 - 1400	80 - 110			
M	Rost- und säurebeständiger Stahl, austenitisch	Stainless steel, austenitic	500 - 950			70 - 120	
	Martensitaushärtbarer Stahl	Maraging steel				50 - 100	
				Duplex	30 - 70		
			Titan	20 - 70			



Nassbearbeitung



Trockenbearbeitung



Minimalmengenschmierung

SawTec Checklist

Kunde Customer
(Herr/Frau) (Mr/Mrs) _____

von Firma
from company _____

Straße
Street _____

PLZ, Ort
Postcode/town _____

Telefon/Fax
Telefon/Fax _____

Email Email _____

Maschine Machine:

Linsinger

Framag

MFL

Wagner

Andere _____

**Vorschubrichtung
Direction of feed**

horizontal horizontal

vertikal vertical

Form Shape:

Vollmaterial
Solid material

Rohr
Tube

Schienenprofil
Rail profile

**Schnittparameter:
Cutting parameter:**

V_c

f_z

**Anzahl der Zähne:
Number of teeth:**

Material Material:

**Festigkeit:
Tensile strength:**

**Abmessungen:
Dimensions:**

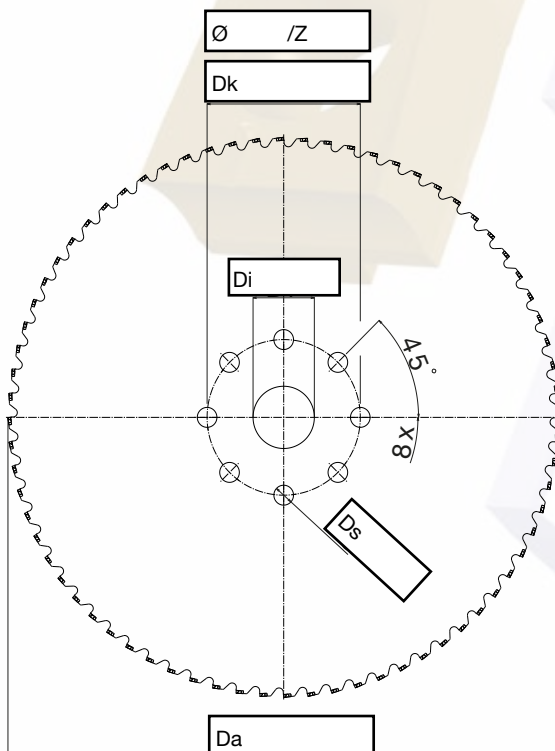
**Schmierung:
Lubrication:**

trocken dry

Minimalmengenschmierung
Minimum quantity lubrication

Emulsion Emulsion

**Sägeblatt Abmessungen:
Sawblade dimensions:**



**Vorrangiges Kundenziel:
Main target:**

Reduzierung der Schnittkosten
Reduced costs per cut

Erhöhung der Schnittleistung
Increased cutting performance

Reduzierung der Rüstzeiten
Reduced down-time

Bearbeitbarkeit
Machinability

Andere _____
Others

日 易 暉 机 械

台北市敦化南路二段40號2樓 郵遞區號: 106
2/F, No. 40, Sec. 2, Tun Hwa S. Road,
Taipei, Taiwan Zip: 106
Tel: 886-2-2705-8448
Fax: 886-2-2700-8430

上海市天鑰橋路325號嘉匯國際廣場A幢2101-2102室 郵編: 200030
Room 2101-2102, Gateway International Plaza, Building A, No.325, Tian
Yao Qiao Road, Shanghai, China Zip: 200030
Tel: 86-21-3363-2088 & 3363-2099
Fax: 86-21-3363-3303

上海辦事處	電話: 86-21-3363-2088	傳真: 86-21-3363-3303
天津辦事處	電話: 86-22-5817-3069	傳真: 86-22-5817-3069
成都辦事處	電話: 86-28-8526-6681	傳真: 86-28-8526-6684
重慶辦事處	電話: 86-23-6757-3205	傳真: 86-23-6757-3207
長春辦事處	電話: 86-431-8461-7085	傳真: 86-431-8461-7087
外高橋保稅庫	電話: 86-21-5868-3075	傳真: 86-21-5868-3076

台北辦事處	電話: 886-2-2705-8448	傳真: 886-2-2700-8430
台中辦事處	電話: 886-4-2463-8159	傳真: 886-4-2463-8160