



Dünnschnittbandsägeblätter

Dies sind speziell entwickelte Werkzeuge für maximale Schnitteffektivität auf CNC-Industriebandsägen. Sie werden überwiegend für die Bearbeitung von teuren und exotischen Materialien mit dem Anspruch auf sehr hohe Schnittpräzision und -qualität verwendet, und zwar zum Beispiel für die Produktion von Parkett, Fußbodenplatten, Furnieren usw. Die Dünnschnittbandsägeblätter produzieren wir auf Bestellung nach Kundenbedarf im Hinblick auf Schnittgenauigkeit, -geschwindigkeit, -qualität und -reinheit.

Verwendung auf Maschinen der Marken:

- Wintersteiger
- Fill
- Stenner
- Neva
- Centauro
- und weitere



Mit Schnittbreite von 1,25 bis 1,8 mm

Zahnweiten 25, 30, 35 mm. Zahnprofil entsprechend der erforderlichen Anwendung (hartes, weiches, trockenes, frisches Holz ...)

Falls sie Spezialanforderung haben, zögern Sie nicht uns anzusprechen. Wir tun immer unser Möglichstes, um Ihren Ansprüchen nachzukommen.

Verfügbare Abmessungen

Breite	Dicke
50	x 0,8
60	x 0,8
70	x 0,8; 0,9
80	x 0,8; 0,9; 1,0
90	x 0,9; 1,0; 1,1
100	x 0,9; 1,0; 1,1

BLOCK-BANDSÄGEBLÄTTER



Dudr Tools s.r.o.

Seit 1992 sind wir als Werkzeugmacherfirma im Zentrum der Industriestadt Zlín tätig. Die Familientradition unseres Unternehmens ist Garantie für Präzision und Zuverlässigkeit. Für unsere Kunden, denen wir Holzverarbeitungswerkzeuge liefern, sind wir ein Partner für Industrie und Handel.

Die Produktion erfolgt an modernen Maschinen durch fachlich geschulte Mitarbeiter. Die ständige Kontrolle der einzelnen Arbeitsprozesse ermöglicht uns, die professionelle Qualität unserer Produkte zu garantieren.

Dank ständiger Forschung mit führenden Spezialisten auf ihrem Gebiet sorgen wir für Innovationen der Fertigungstechnologien und der technologischen Abläufe, weil für uns keine vorgezeichneten Grenzen ihrer Entwicklung existieren.

Wir sind für Sie da.

Dudr Tools s.r.o.
63. budova SVIT
760 01 Zlín
Tschechische Republik

T/F: +420 577 522 480
M: +420 603 516 328
E: info@dudr.cz
W: www.dudr.cz

Blockbandsägeblätter

Bandsägeblätter für Holzstämme sind zum primären Einsatz auf Blockbandsägen bestimmt. Den größten Teil unserer Produktion bilden die Bänder aus dem Material **Uddeholm**. Das ist ein sehr hochwertiger schwedischer Stahl mit großer Verschleißbeständigkeit von einem weltweit renommierten Hersteller. Wir bieten auch die Produktion von Bandsägeblättern aus wirtschaftlich weniger aufwändigen Materialien (80NiCr11, EHS, usw.) an, aber auch in diesem Fall handelt es sich immer um sehr hochwertige Materialien.



Bandabmessung		
Breite		Dicke
50	x	0,8
60	x	0,8
70	x	0,8; 0,9
80	x	0,8; 0,9; 1,0
90	x	0,9; 1,0; 1,1; 1,2
100	x	0,9; 1,0; 1,1
110	x	1,0; 1,1
120	x	1,2
130	x	1,2
140	x	1,2
155	x	1,3
160	x	1,3
181	x	1,47
206	x	1,47
231	x	1,65
260,4	x	1,65
311,2	x	1,83

Verfügbare Abmessungen

Tabelle der standardmäßig verfügbaren Abmessungen von Blockbandsägeblättern.

Beratung

Wir bevorzugen den persönlichen Zugang zum Kunden. Unser Ziel ist die beiderseitige Zufriedenheit. Wir passen das Werkzeug Ihren individuellen Anforderungen an und helfen Ihnen bei der Auswahl des geeignetsten Band-sägeblattes für die maximale Leistung Ihrer Maschine. Wenn wir feststellen, dass die Restaurierung des Bandsägeblattes finanziell unvorteilhaft ist, machen wir Sie darauf aufmerksam. Wir lösen Ihre Probleme beim Schneiden im Zusammenhang mit falscher Verwendung von Bandsägeblättern. Wir sichern den Vertrieb auf dem ganzen Gebiet der Tschechischen Republik und der Slowakischen Republik selbst ab. Zustellung in die ganze Welt durch einen Kurier. Im Bedarfsfalle sorgen wir für die Wartung Ihrer Maschine durch einen geschulten Techniker, oder auf Bedarf durch Fachleute in allen Gegenden der Welt.



Technologie

Die neuesten Fertigungsvorgänge ermöglichen uns, Bandsägeblätter bis zu einer Breite von 320 mm herzustellen. Wir produzieren sie auf Bestellung für alle Typen von Blockbandsägen, z. B. Lignotech, Hejtmánek, Lisý, Serra, Wimmer, Mebor, Wravor, Resch, Primultini, Bongioanni, EWD, u. a.



Schweiß- und Zahnriemen liefern wir in diesen Ausführungen:

Stellit-zähne – es handelt sich um eine moderne Sägetechnologie, bei der auf die Zahnspitzen eine spezielle Legierung auf Basis von Kobalt und Chrom unter Zusatz anderer Elemente aufgeschweißt wird, welche nach dem Schleifen die Schneide des Zahns bildet. Die Spitze ist dann sehr hart und abriebfest, hat eine längere Lebensdauer und ein längeres Intervall zum Scharfschleifen. Stellitebandsägeblätter ermöglichen auch eine höhere Vorschub-geschwindigkeit und sorgen dank des seltener erforderlichen Werkzeugaustausches für Zeiter-sparnis.

Gestauchte Zähne – wirtschaftlich weniger aufwändige Ausführung der Zahnschneide, bei der die Schnittfläche durch Stauchen des eigenen Bandmaterials gebildet wird.

Verteilte Zähne – die älteste Methode der Aufbereitung des Sägebands. Standardmäßig verteilt man mit der Methode linker-rechter gerader Zahn.

Hauptschweißnähte auf Bändern bis zu einer Breite von 210 mm werden an den Schweißmaschinen idealerweise stumpf geschweißt. Es handelt sich um die hochwertigste Schweißtechnologie von thermoplastischen Werkstoffen. Die entstandene Schweißnaht hat eine homogene Struktur und ist deshalb sehr fest und beständig.

Wartung von Bandsägeblättern

Wir bieten einen kompletten Service für Blockbandsägeblätter an. Zum Beispiel Walzen, das Unebenheiten des Bandkörpers ausgleicht und dem Sägeblatt die benötigte Spannung zurückgibt, was die Stabilität des Bands beim Schnitt gewährleistet. Ein richtig gewälztes Band liegt mit seiner Gesamtfläche auf der Sägebandrolle auf. Ferner leisten wir Reparaturen des Bandkörpers, Scharfschleifen, ggf. erneuern wir Stellit-, gestauchte und verteilte Sägezähne.

