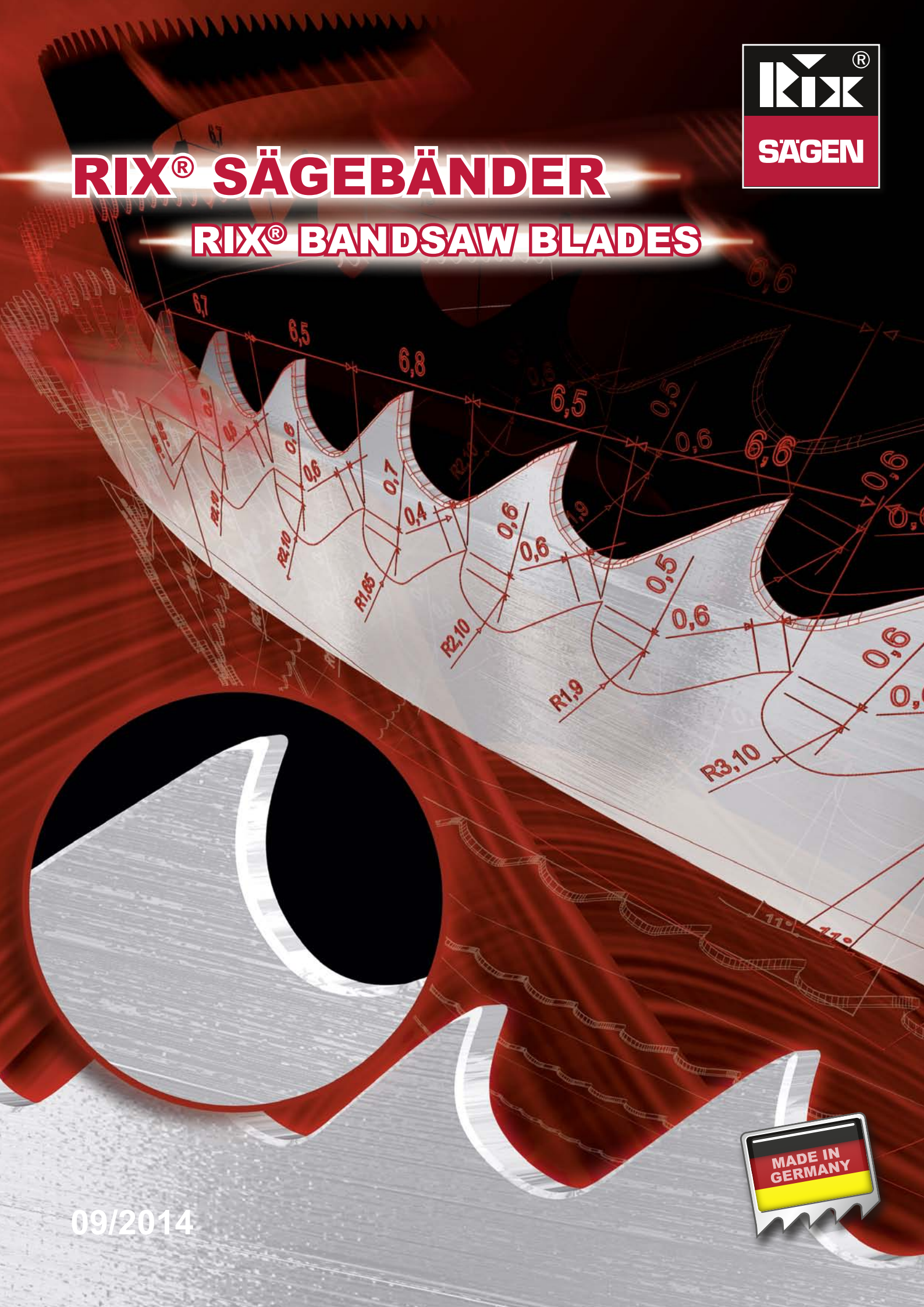
RIX® SÄGEBÄNDER

RIX® BANDSAW BLADES



09/2014

Legende
Legend

Produkt Gruppe / *Product Group*		
Artikelgruppe / *Item Group*		
Werkstoffgruppen / *Material Groups*		
A	Baustahl *Mild steel*	
B	Einsatzstahl *Case-hardened steel*	
C	Automatenstahl *Free cutting steel*	
D	Nitrierstahl *Nitriding steel*	
E	Vergütungsstahl *Heat-treatable steel*	
F	Werkzeugstahl *Tool steel*	
G	Schnellarbeits-Stahl *High-speed steel*	
H	Rost- und säure-beständige Stähle *Rust- and acid-resistant steels*	1.4000- 1.4305
I		1.4306- 1.4439
J		1.4460-1.4586
K	Hochwarmfeste Stähle *High-temperature steels*	
L	Randschichtgehärtete Wellen *Boundary layer hardened waves*	
M	Guss *Cast iron*	
N	Hartguss *Chilled cast iron*	
O	Titan-Legierung *Titanium alloy*	
P	Aluminium-Kupfer *Aluminium copper*	
Q	Alu-Bronzen *Aluminium bronzes*	
R	Messing *Brass*	
S	Abrasive Baustoffe *Abrasive building materials*	
T	Graphite *Graphites*	
U	Rohre und Profile *Tubes and profiles*	
V	Granit *Granite*	
W	Marmor *Marble*	
X	GFK *GRP*	
Y	Kohlefaser *Carbon fiber*	
Z	Sandwich - Materialien *Sandwich materials*	

bedingt geeignet *partially suitable*

gut geeignet *well suited*

sehr gut geeignet *very well suited*

Ansprechpartner / *Contact*

Zentrale / *Operator*

+49 (0) 62 05 - 20 98-0

Vertrieb Inland / *Domestic Sales*

+49 (0) 62 05 - 20 98-433

+49 (0) 62 05 - 20 98-448

+49 (0) 62 05 - 20 98-456

+49 (0) 62 05 - 20 98-472

Vertrieb Export / *Export Sales*

+49 (0) 62 05 - 20 98-446

+49 (0) 62 05 - 20 98-483

Disposition / *Scheduling*

+49 (0) 62 05 - 20 98-456

Techn. Fachberater / *Tech. Consultant*

+49 (0) 62 05 - 20 98-106

ISO 9001 Qualitätssicherung / *ISO 9001 Quality Management*

+49 (0) 62 05 - 20 98- 469

Inhaltsverzeichnis
Contents

	Seite / *Page*
Das Unternehmen / *The Company*	3
Technik – Allgemeine Informationen / *General Technical Information*	
Herstellung Bi-Metallbandstahl / *Bi-metal Strip Steel Production*	4
Schleiftechnologie / *Grinding Technology*	5
Einsägen / *Break-in process*	6 - 7
Qualitäten / *Material Types*	7
Rix® Formula / *Rix® Formula*	8
Kosten pro Schnitt / *Cost per Cut*	9
Sägebandgeometrie / *Bandsaw Blade Geometry*	10
Schränkungen / *Tooth Settings*	11
Zahnungen / *Tooth Pitch*	12
Zahnformen / *Tooth Forms*	13
Zahnteilungsempfehlung / *Tooth Pitch Recommendation*	14 - 15
Einsatzempfehlung / *Application Recommendation*	16 - 17
Produktprogramm / *Product Programme*	
Rix® Astroflex® M42	18
Rix® Astroflex® M42 ProCut	19
Rix® Astroflex® M42 Alu	20
Rix® Astroflex® M42 Top	21
Rix® Astroflex® M42 Micro	22
Rix® Astroflex® M42 Atomic	23
Rix® Astroflex® M51	24
Rix® Astroflex® M51 Atomic	25
Rix® Formula	26
Rix® Astrodur PowerCut	27
Rix® CarboFlex	28
Rix® Diadur / Rix® Tungrit / Rix® Astrodur Spezial-S	29
Bandbreiten / *Bandsaw blade Widths*	
6 / 10 / 13 / 20 / 27 / 34 / 41 / 54 / 67 / 80 mm	30 - 34
Rix® Holzbandsägen, Rix® CarboFlex / *Rix® Band Blades for Wood, Rix® CarboFlex*	35
Zubehör / *Accessories*	36 - 38

Das Unternehmen
The Company

Die Firma Sägen-Mehring wurde im Jahr 1913 von A.H.Mehring in Dresden gegründet, 1946 wurde das Unternehmen durch Herrn Gerhard Döring übernommen und im Jahr 1949 erfolgte ein Standortwechsel nach Hockenheim. In Hockenheim stehen inzwischen in drei Betriebsstätten ca. 8000 qm Fertigungs-, Lager- und Büroflächen zur Verfügung.
Sägen-Mehring GmbH was founded in Dresden in 1913 by A.H.Mehring, taken over in 1946 by Gerhard Döring and moved to Hockenheim in 1949. It currently has three facilities, with some 8,000 square meters of production, warehouse and office space in Hockenheim.

In der 100-jährigen Firmengeschichte ist sich das Unternehmen Sägen-Mehring seinen wesentlichen Tugenden treu geblieben. Der Hersteller von hochwertigen Sägebändern und -blättern, Werkzeugen und Maschinen für die metallverarbeitende Industrie und das Handwerk, steht auch in der dritten Generation, mit Geschäftsführer Dipl.-Kfm. Markus Döring, für Innovation aus Tradition, Qualität und Service.
Over its 100-year history, the company has remained true to its essential virtues. As a manufacturer of high-quality saws, saw blades, tools and machines for the metal processing industry, Sägen-Mehring, now in its third generation and led by CEO Markus Döring, continues to stand for innovation rooted in tradition, quality and service.

Die ständige Forschung und Entwicklung der Rix®-Sägeblätter, qualifizierte Mitarbeiter sowie Investitionen in modernste Maschinen und Einrichtungen, entsprechend den Anforderungen der modernen Sägetechnik, hat Sägen-Mehring weltweit zu einem anerkannten Lieferanten werden lassen.
Continuous research and development of our Rix® saw blades, qualified personnel, and investment in the latest machinery and equipment to meet the demands in today's cutting technology have made Sägen-Mehring a world-renowned manufacturer.

Sägen-Mehring bietet ein breites Sortiment, aktuell durch ständige Anpassung an den Markt, und somit optimale Werkzeuge für nahezu jeden Anwendungsfall. Qualitätskontrollen und Werkstofftests garantieren einen gleichbleibenden hohen Qualitätsstandard unserer Rix®-Sägen-Palette.
Sägen-Mehring offers a broad product range, updated through permanent market adaptations, and therefore optimal tools for practically any application. Quality control and material tests ensure the consistent high quality standard for our Rix® saw blades.

Seit dem Jahr 1997 ist Sägen Mehring nach dem Qualitätsmanagement System DIN EN ISO 9001:2008 TÜV zertifiziert.
Sägen-Mehring has been TÜV-certified under DIN EN ISO 9001:2008 since 1997.

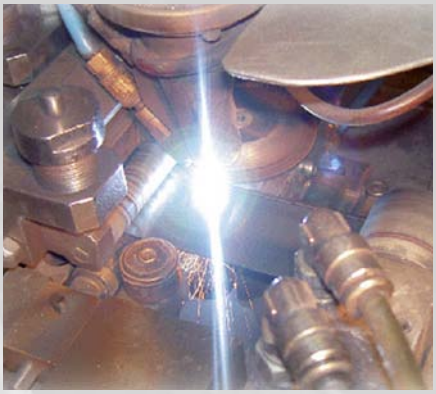
„Top-Qualität und außergewöhnlicher Service stehen bei Rix® an erster Stelle."
(Geschäftsführender Gesellschafter Dipl.-Kfm. Markus Döring)
"Top quality and an extraordinary customer service have got first priority at Rix®."
(Managing Partner Dipl.-Kfm Markus Döring)

Werk / *Production* Hockenheim

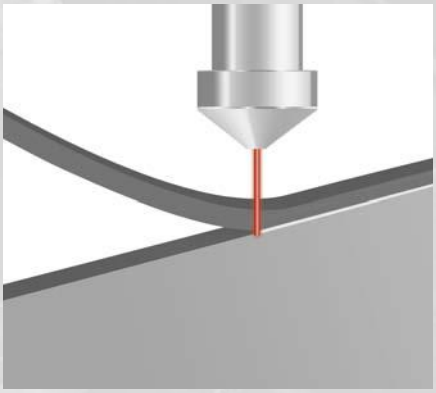
Herstellung Bi-Metallbandstahl
Bi-metal Strip Steel Production

Warum hat sich Rix® anstelle des Elektronen-Schweissens für die Lasertechnologie entschieden?
Why does Rix® use laser technology rather than electron beam welding?

Das Aufbringen des Schneidwerkstoffes auf das flexible Trägermaterial mittels Lasertechnologie bringt im Vergleich zum Elektronen-Schweissen mehrere Vorteile mit sich.
Applying the edging material onto the backing material with the help of laser technology offers many advantages compared to electron beam welding.



- **Bei der Lasertechnologie ist die thermisch beeinflusste Zone kleiner und wesentlich homogener als beim Elektronen-Schweissen.**
- ***With laser technology, the heat-affected zone is smaller and considerably more homogeneous than with electron beam welding.***



- **Durch die Lasertechnologie können die Kontrollen während des Schweissens deutlich minimiert werden. Generell gilt, dass die Ausschussrate an Bi-Metall pro Meter beim Laser-Schweissen wesentlich geringer ist als beim Elektronen-Schweissen.**
- ***Significantly fewer inspections are required during welding using laser technology. The scrap rate per meter for bi-metal is generally much lower with laser welding than with electron beam welding.***

- **Die Lasertechnologie ermöglicht uns, neue Schneidwerkstoffe aufzubringen, wie z.B. pulvermetallurgische Schneidwerkstoffe (ASP®).**
- ***Laser technology allows us to apply new cutting materials, such as powder metallurgy cutting materials (ASP®).***

Es können unterschiedliche Qualitäten von Schneidwerkstoffen verwendet werden (siehe Seite 7).
Different qualities of cutting material can be used (see page 7).

Warum hat sich Rix® auch für die Schleiftechnologie entschieden?
Why does Rix® use also grinding technology?

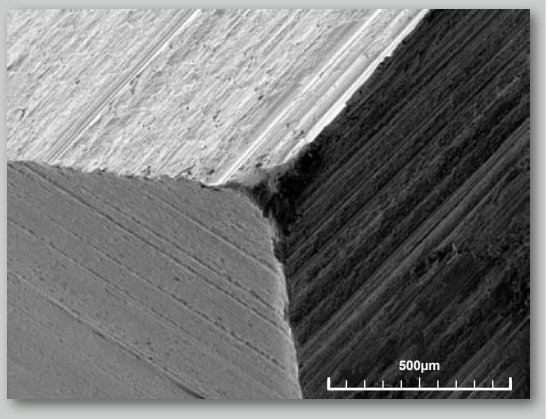
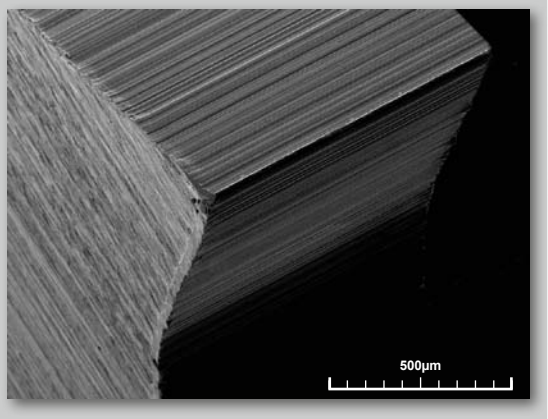
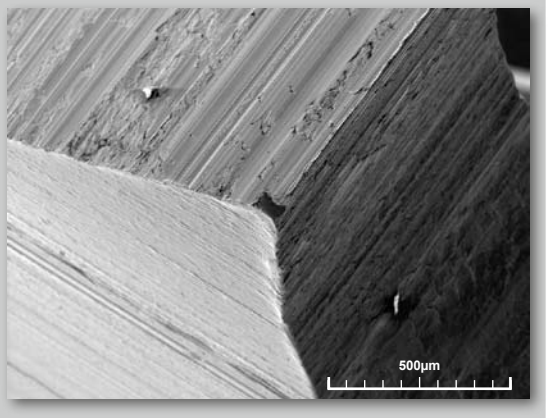
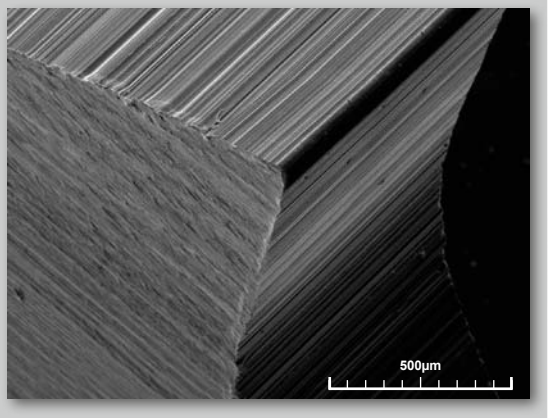
Zahnkanten von konkurrenzloser Qualität
Tooth edges of unrivalled quality

Der größte Vorteil dieser Schleiftechnologie liegt im hohen Qualitätsniveau der Schneidkanten.
The greatest advantage of this grinding technology is the high quality of the cutting edges.

Die Genauigkeit der Schneidkanten wird wesentlich verbessert und die Spankammern weisen eine deutlich geringere Rauhtiefe auf.
The precision of the cutting edges are significantly improved and the gullet area has a smoother surface finish.

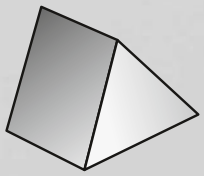
Die Qualitätsvorteile eines geschliffenen Sägebandes werden besonders bei schwer zerspanbaren Werkstoffen deutlich. Im Gegensatz zu den gefrästen Sägebänder werden hier Vorteile bis zu 25% erzielt.
The quality advantages of a ground saw blade becomes clear especially with materials that are difficult to cut. Compared to milled blades, advantages of up to 25% can be achieved.

Vergleich / *Comparison*

Gefräst / *Milled*	Geschliffen / *Ground*
	
	

Einsägen
Break-in phase

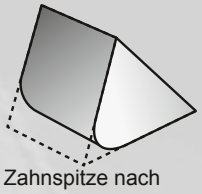
Neue Sägebänder haben vom Zahnfräsen her noch rasierklingenscharfe Zahnspitzen und neigen anfangs zu Vibrationen und Schwingungsgeräuschen.
New band saw blades still have razorblade sharp tooth tips from grinding and tend to vibrate and cause vibration noises during first cutting.



Zahnspitze bei einem neuen Blatt
Tooth tip of a new saw blade

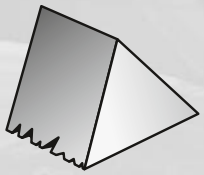
Fährt man anfänglich mit der empfohlenen Schnittgeschwindigkeit und Vorschub in das Material ein, bricht die Schneidkante mikroskopisch fein aus. Dadurch verringert sich die Lebensdauer des Sägebandes erheblich.
If you cut into the material with the recommended speed and feed rate at the beginning the cutting edge breaks microscopically. Through this tool life can be reduced significantly.

Um das zu verhindern fährt der Fachmann das Sägeband ein. Durch das Einsägen soll vermieden werden, dass die extrem scharfen Zahnspitzen bei zu großem Druck beschädigt werden. Denn nur durch ein richtiges Einfahren des Sägebandes erreichen wir verrundete Schneidkanten. Nur scharfe Schneidkanten mit extrem kleinen Kantenradien sind die Voraussetzung für hohe Schneidfähigkeit.
To prevent this the sawing master breaks in the new band saw blade. Through this break-in phase damage to the extremely sharp tooth tips should be avoided through too much pressure. Only through the correct breaking-in rounded cutting edges can be achieved. Only sharp cutting edges with an extremely small edge radius are prerequisite for a high cutting performance.



Zahnspitze nach dem Einsägen
Tooth tip after break-in phase

Deshalb ist ein sachgerechtes Einfahren bzw. Einsägen des Sägebandes erforderlich, denn nur ein optimales Einsägen ermöglicht ein wirtschaftliches Sägen. Um dies zu erhalten, empfehlen wir, das Band entsprechend einzufahren.
Therefore an adequate breaking-in of the saw blade is required, because only an optimal breaking–in allows economical sawing. To achieve this we recommend an adequate breaking-in of the new band saw blade.



Zahnspitze ohne Einsägen
Tooth tip without break-in phase

Das richtige Einfahren von Sägebändern
The correct break-in phase of band saw blades

Wählen Sie die für den zu schneidenden Werkstoff und der Dimension des Schnittmaterials die richtige Schnittgeschwindigkeit und den richtigen Vorschub.
Please select the correct / recommended cutting speed and feed rate according to the material grade and its dimension.
Beginnen sie den ersten Schnitt mit ca. 50% des ermittelten Vorschubs. Es sollte darauf geachtet werden, daß die Zähne gut spanen. Erst nach 10-15 Minuten Schnittzeit (bzw. 300-500 cm^2 Schnittfläche) den Schnittdruck allmählich anheben, bis die normale Schnittleistung erreicht ist. Kleinstabsplitterungen aufgrund zu großer Spandicken werden somit vermieden.
To start, the first cut should be executed with about 50% of the recommended feed. Attention should be paid to receive good chips. Only after 10 to 15 minutes cutting time (300 – 500 cm^2 cutting surface respectively) the cutting pressure should be increased slowly until the recommended cutting performance is reached. Through this splintering because of too large chips is avoided.

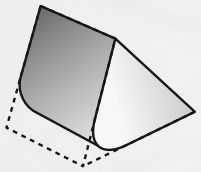
Die Kantenpräparation
Cutting edge treatment

Das Einfahren bzw. das Einsägen kann durch einen Feinbearbeitungsprozess (Kantenpräparation) nach dem Fräsen bzw. Schleifen maschinell erfolgen.
The break-in phase can be effected through fine machining (cutting edge treatment) automatically after grinding or milling of the blade.

Mit einer Kantenpräparation wird die Schneidkante beeinflusst. Ziel der Kantenpräparation sind die Beseitigung von Ausbrüchen (Fräsfähnchen) und die Erzeugung einer definierten Verrundung. Dieses Verfahren ist grundsätzlich auf den Bereich der Schneidkanten begrenzt.
The edge treatment concerns the cutting edge. This edge treatment aims for the removal of ridges (that stem from the milling process) and the creation of a defined rounding. This procedure is basically limited to the area of the cutting edges.

Deshalb hat sich Rix® Sägen Mehring für die Kantenpräparation durch Bürsten entschieden.
For this reason Rix® Sägen Mehring has chosen brushing for the cutting edge treatment.

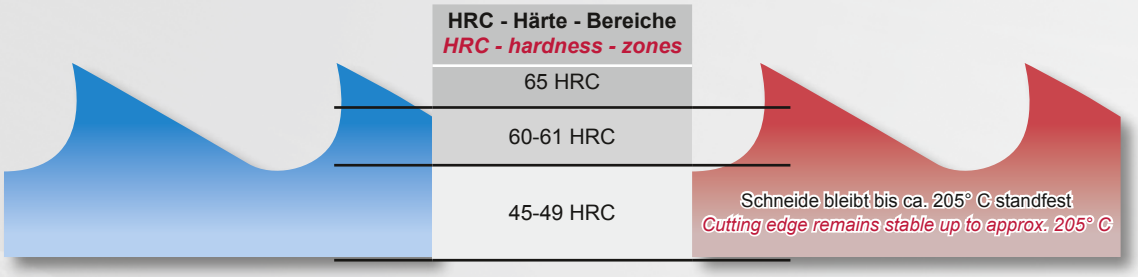
Die Kantenpräparation hat die Aufgabe die Schneide des Werkzeugs zu stabilisieren, die Schartigkeit der Kante zu reduzieren, die Mikrostruktur der Span- und Freifläche zu verbessern und damit günstige Vorraussetzungen für die Bearbeitung und Maximierung der Standzeit des Werkzeugs Sägeband zu schaffen.
The cutting edge treatment leads to a more stable and less notchy cutting edge, to an improved microstructure of the cutting face and back and therefore creates favorable conditions for the processing and maximization for the tool life.



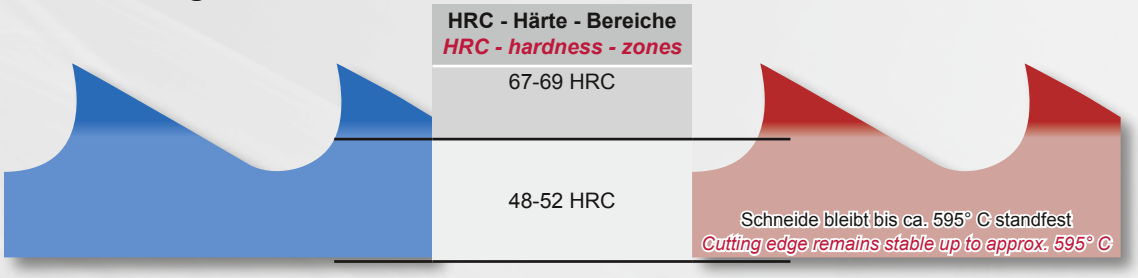
Zahnspitze nach der Kantenpräparation
Tooth tip after cutting edge treatment

Qualitäten
Material Types

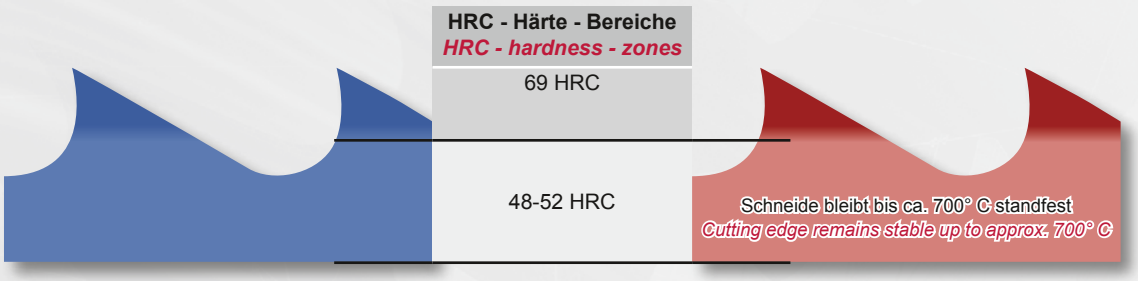
Werkzeugstahl - Sägeband / *Tool steel - saw blade*



Bi-Metall-Sägeband HSS-M42 / *Bi-Metal Bandsaw Blade HSS-M42*

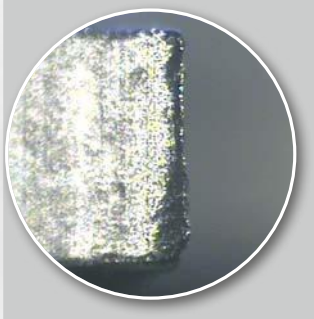
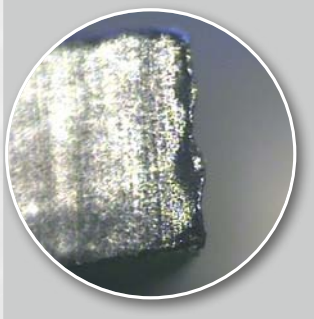
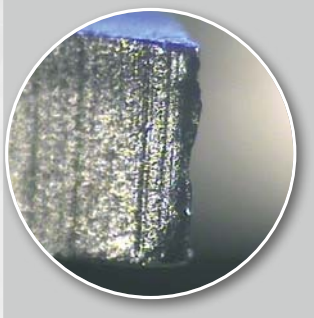
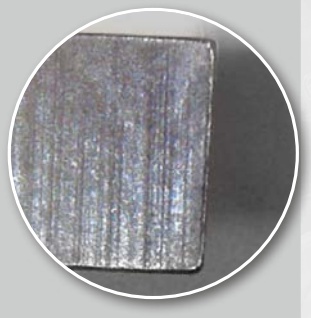


Bi-Metall-Sägeband HSS-M51 / *Bi-Metal Bandsaw Blade HSS-M51*

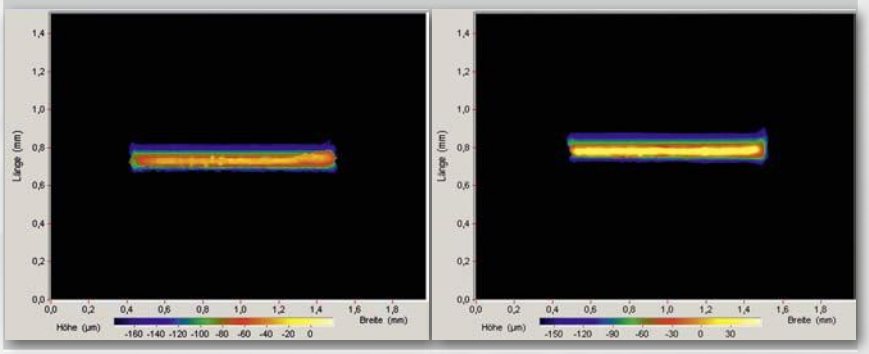


Rix® Formula

Formula - ist eine Optimierung der Schneidkante in Verbindung mit einer Beschichtung / *is an optimization of the cutting edge in combination with coating*

Vorher / *Before*		Nachher / *After*
	Gerader Zahn / *Straight Tooth*	
	Linker Zahn / *Left Tooth*	
	Rechter Zahn / *Right Tooth*	

Schnittkanten-Präzision / *Cutting Edge Precision*

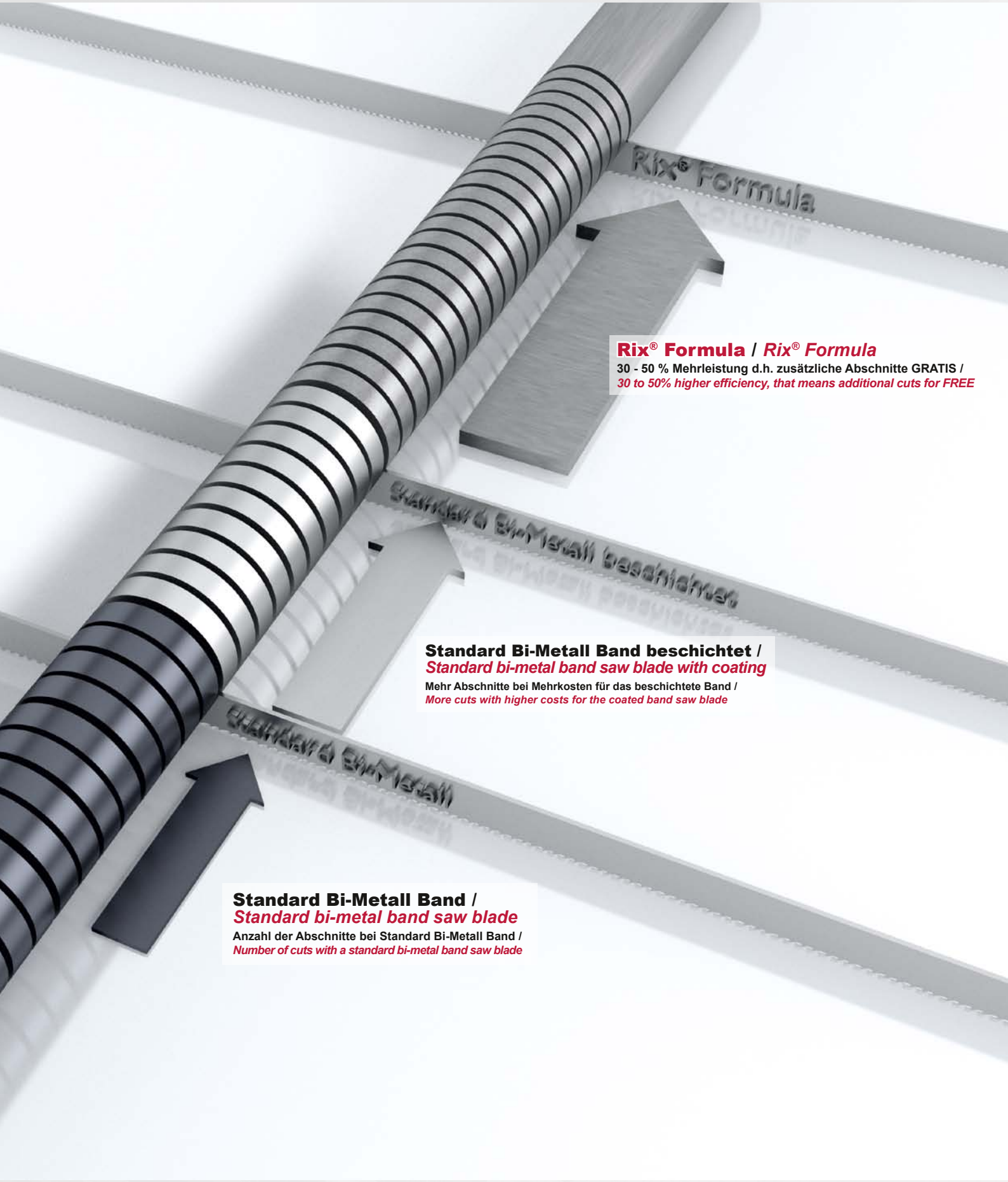


Formula ist eine Lösung, um in sechs verschiedenen Stufen die Oberfläche, Schnittkante und Geometrie innerhalb des Produktionsprozesses zu optimieren.
Formula is a combination of six different steps to optimize the surface, the cutting edge and the tooth geometry during the production process.

Dieser Schritt simuliert die Einsägephase, die normalerweise als eine der Hauptschwachstellen beim Einsatz eines Sägebandes gilt. Demnach muss dieses Band nicht mehr eingesägt werden.
The break-in phase which is normally one of the riskier periods in tool life is simulated in one of these steps. Thus this bandsaw blade does not need to be broken-in.

Die Optimierung der Schneidkante, der Gefügestruktur und der Oberfläche ist eine logische und konsequente Weiterentwicklung des herkömmlichen Produktionsprozesses für Schneidwerkzeuge.
The optimization of the cutting edge, the structure and the surface are a logical and consistent development of the traditional production process for cutting tools.

Kosten pro Schnitt
Cost per Cut

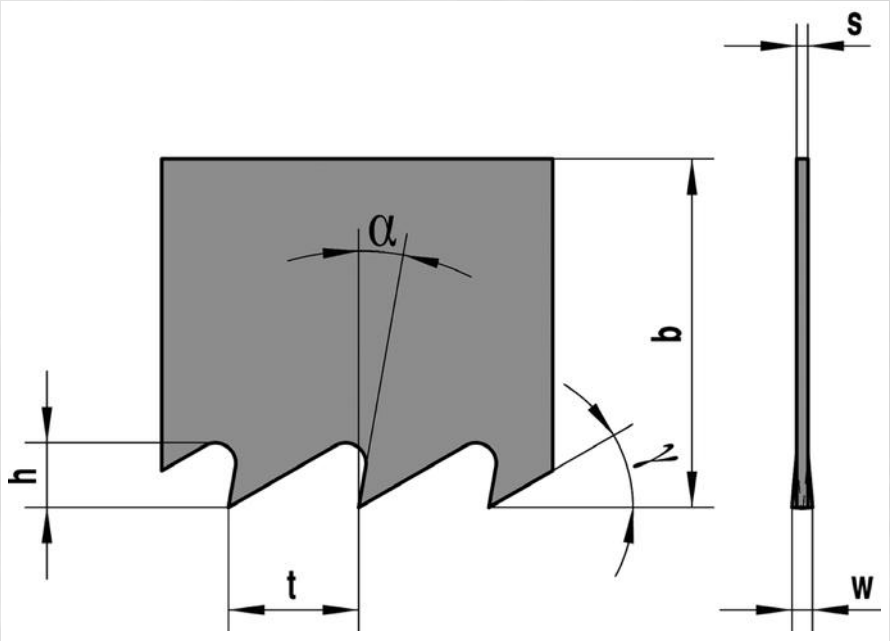


Rix® Formula / ***Rix® Formula***
30 - 50 % Mehrleistung d.h. zusätzliche Abschnitte GRATIS /
30 to 50% higher efficiency, that means additional cuts for FREE

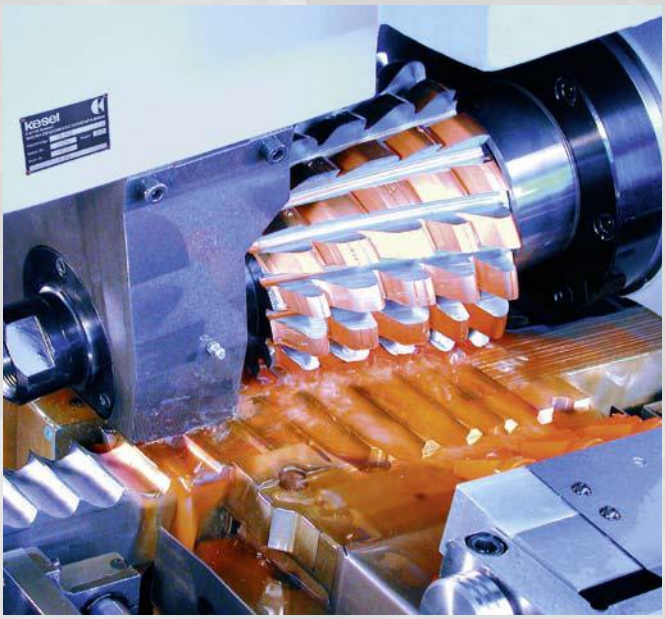
Standard Bi-Metall Band beschichtet /
Standard bi-metal band saw blade with coating
Mehr Abschnitte bei Mehrkosten für das beschichtete Band /
More cuts with higher costs for the coated band saw blade

Standard Bi-Metall Band /
Standard bi-metal band saw blade
Anzahl der Abschnitte bei Standard Bi-Metall Band /
Number of cuts with a standard bi-metal band saw blade

Sägebandgeometrie
Bandsaw Blade Geometry



b = Bandbreite / *Bandsaw blade Width*
h = Zahnhöhe / *Tooth Height*
s = Banddicke / *Blade Thickness*
t = Zahnteilung / *Tooth Pitch*
w = Schränkweite / *Width of Tooth Set*
α = Spanwinkel / *Hook Angle*
γ = Freiwinkel / *Clearance Angle*



Schränkungen
Tooth Settings

Standardschränkung / *Standard Setting*

Rechts-Links-Schränkung / *Right-Left Setting*

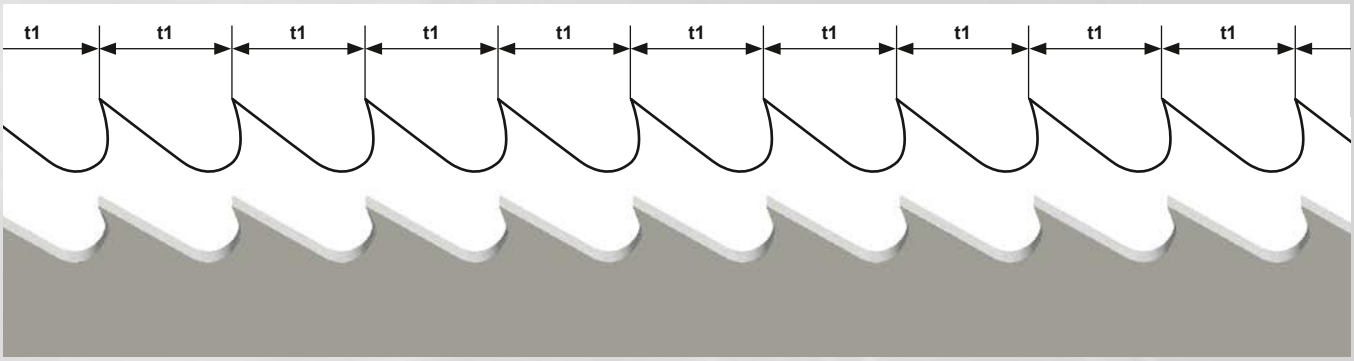
Gruppenschränkung / *Group Setting*

Wellenschränkung / *Wavy Setting*

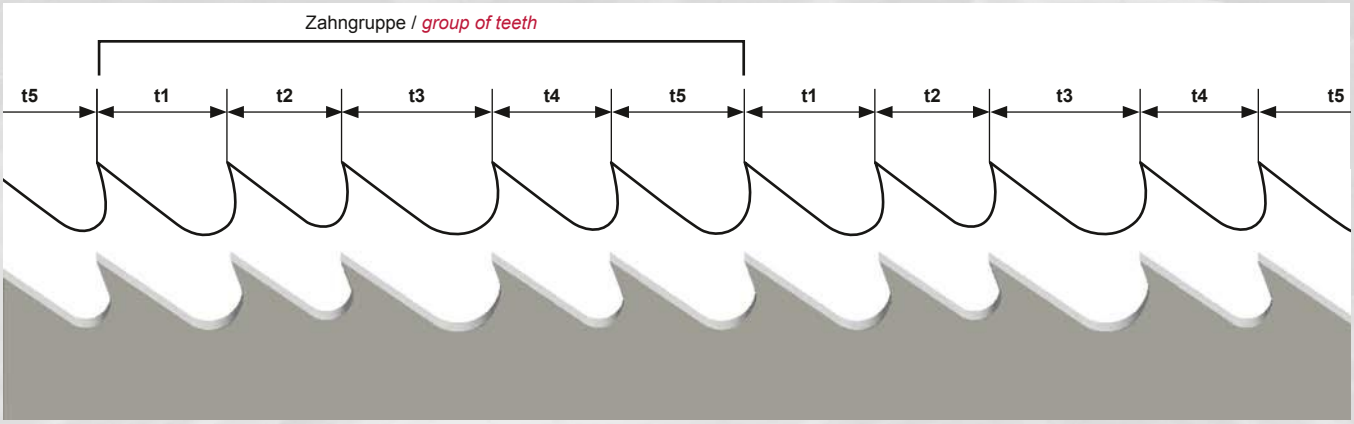
ProCut-Schränkung / *ProCut-Setting*

Zahnungen
Tooth Pitch

Monoverzahnung
Die konstante Zahnteilung hat den gleichen Abstand (t) von Zahnspitze zu Zahnspitze.
Mono Tooth
This constant tooth pitch has the same distance (t) from tooth tip to tooth tip.



Variable Verzahnung
Die variable Zahnteilung besitzt unterschiedliche Zahnabstände (t1, t2, t3, ...) innerhalb einer Zahngruppe.
Variable Tooth
Variable tooth pitch has different tooth distances (t1, t2, t3, ...) within a group of teeth.

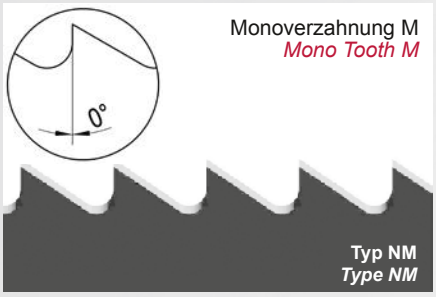


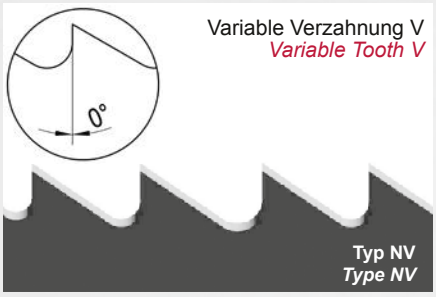
Die Zahnformen werden sowohl gefräst, als auch geschliffen hergestellt.
The tooth forms are produced both by milling and grinding.

Zahnformen
Tooth Forms

Normalzahn N
Der Normalzahn hat einen Spanwinkel von 0°. Er ist zum Sägen von Werkstoffen mit hohem Kohlenstoffgehalt (z.B. Gusseisen), für Werkstoffe mit kleinen Querschnitten und für dünnwandige Rohre und Profile geeignet.

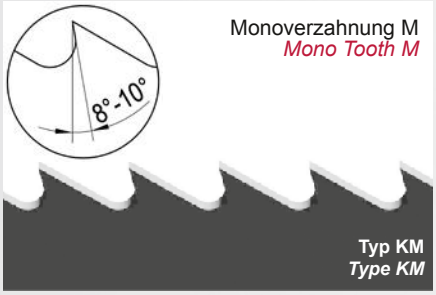
Raker Tooth N
The normal tooth has a hook angle of 0°. It is suitable for sawing materials with high carbon content (such as cast iron), for materials with small cross sections and for thin-walled tubes and profiles.

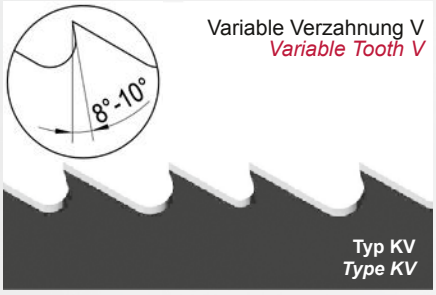




Klauenzahn K
Der Klauenzahn hat einen positiven Spanwinkel von 8° bis 10°. Diese Zahnform ist besonders geeignet zum Sägen von dickwandigen Rohren und Profilen,Vollmaterialien und allen höher legierten Werkstoffen.

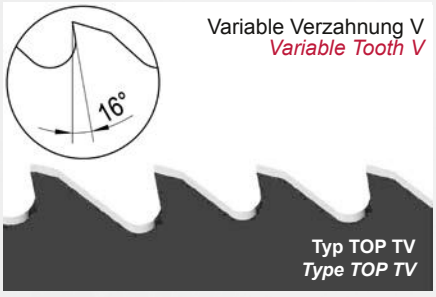
Hook Tooth Type K
The hook tooth has a positive hook angle of 8° to 10°. This tooth form is particularly well suited for sawing thick-walled tubes and profiles, solid materials and all high alloy materials.





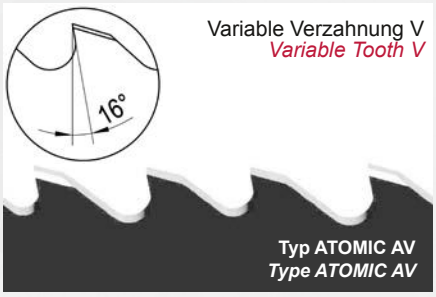
Topzahn T
Der Topzahn hat einen Spanwinkel bis zu 16°. Durch das aggressive Schneidverhalten eignet er sich zum Sägen von hochlegierten Werkstoffen und NE-Metallen.

Top Tooth Type T
The top tooth has a hook angle of up to 16°. Its aggressive cutting behaviour makes it suitable for sawing high alloy materials and non-ferrous metals.



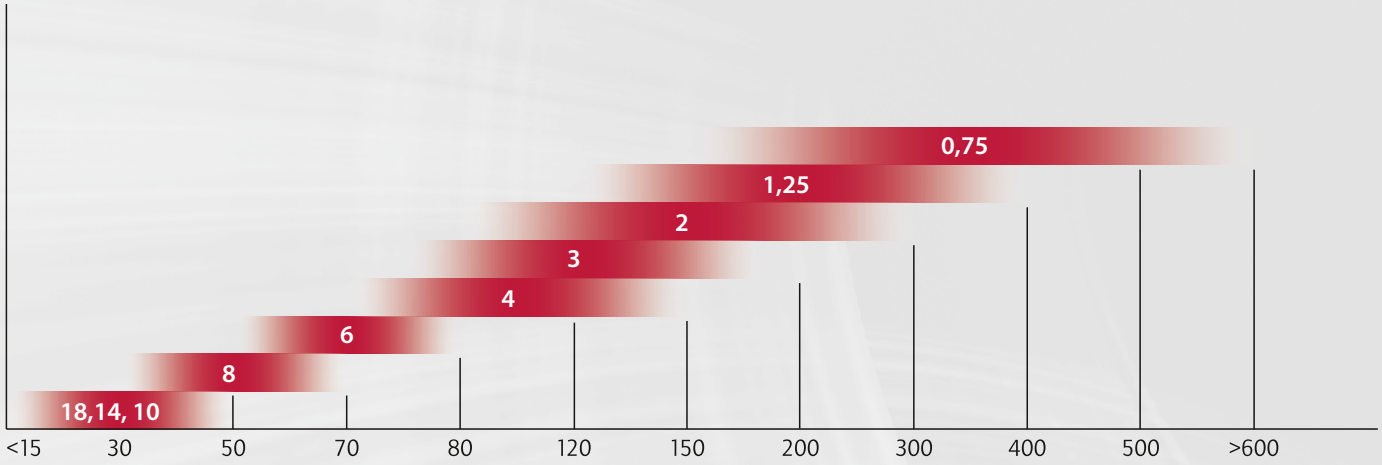
Atomic-Zahn A
Der Atomic-Zahn hat einen Spanwinkel bis zu 16° und ist zusätzlich geschliffen mit einer Vor- und Nachschneidergeometrie. Durch das aggressivere und selbststabilisierende Schneidverhalten eignet er sich zum Sägen von höchstlegierten Werkstoffen.

Atomic Tooth Type A
The atomic tooth has a hook angle of up to 16° and is also ground with a pre- and post-cutter geometry. Its aggressive and self-stabilizing cutting behaviour makes it suitable for the sawing of highest alloy materials.



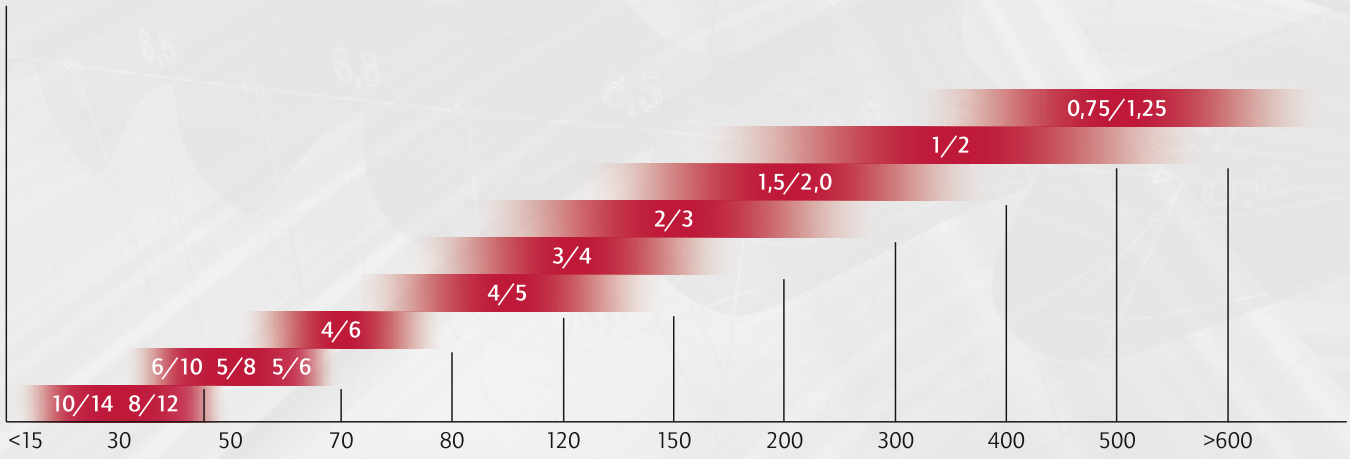
Zahnteilungsempfehlung
Tooth Pitch Recommendation

Mono-Zahnungen bei Vollmaterial
Mono Tooth for Solid Materials



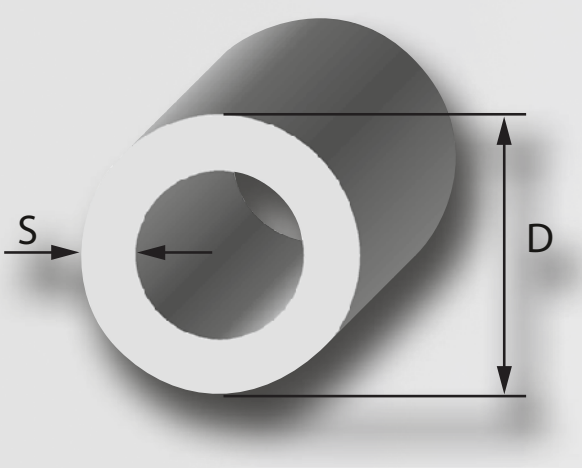
Materialbreite in mm / *Material width in mm*

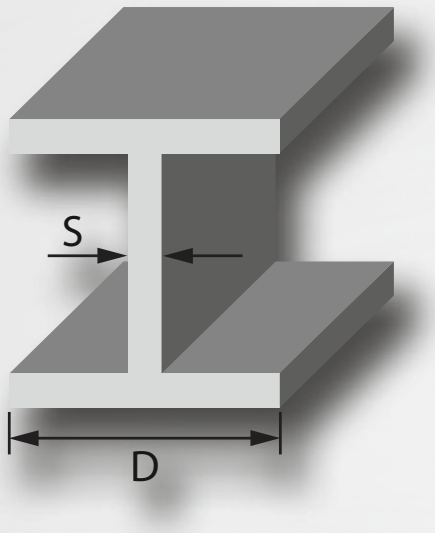
Kombi-Zahnungen bei Vollmaterial
Combi Tooth for Solid Materials



Materialbreite in mm / *Material width in mm*

Zahnungen bei Rohren und Profilen
Tooth Pitches for Tubes and Profiles





D (mm)	20	40	60	80	100	150	200	300	500
S (mm)	Zähne pro Zoll (ZpZ) / *Teeth per Inch (TPI)*								
2	14				10/14				8/12
3	14	10/14		8/12			6/10		5/8
4	14	10/14		8/12		6/10		5/8	4/6
5	14	10/14		8/12	6/10		5/8	4/6	
6	14	10/14	8/12		6/10	5/8		4/6	
8	14	8/12	6/10			5/8		4/6	
10		6/10		5/8		4/6			3/4
12		6/10	5/8	4/6				3/4	
15				4/6		3/4			2/3
20				4/6		3/4			2/3
30				3/4			2/3		
50						2/3			1,5/2,0
75							2/3	1,5/2,0	
100								1/2	0,75/1,25
150									0,75/1,25

Einsatzempfehlung
Application Recommendation

Produkt Gruppe / *Product Group*			Bi-Metall Sägebänder / *Bi-Metal Bandsaw Blades*							
Artikelgruppe / *Item Group*			Rix® Astroflex® M42	Rix® Astroflex® M42 ProCut	Rix® Astroflex® M42 Alu	Rix® Astroflex® M42 Top	Rix® Astroflex® M42 Micro	Rix® Astroflex® M42 Atomic	Rix® Astroflex® M51	
Werkstoffgruppen / *Material Groups*			Seite / *Page* 18	Seite / *Page* 19	Seite / *Page* 20	Seite / *Page* 21	Seite / *Page* 22	Seite / *Page* 23	Seite / *Page* 24	
A	Baustahl *Mild steel*									
B	Einsatzstahl *Case-hardened steel*									
C	Automatenstahl *Free cutting steel*									
D	Nitrierstahl *Nitriding steel*									
E	Vergütungsstahl *Heat-treatable steel*									
F	Werkzeugstahl *Tool steel*									
G	Schnellarbeits-Stahl *High-speed steel*									
H	Rost- und säurebeständige Stähle *Rust- and acid-resistant steels*	1.4000- 1.4305								
I		1.4306- 1.4439								
J		1.4460-1.4586								
K	Hochwarmfeste Stähle *High-temperature steels*									
L	Randschichtgehärtete Wellen *Boundary layer hardened waves*									
M	Guss *Cast iron*									
N	Hartguss *Chilled cast iron*									
O	Titan-Legierung *Titanium alloy*									
P	Aluminium-Kupfer *Aluminium copper*									
Q	Alu-Bronzen *Aluminium bronzes*									
R	Messing *Brass*									
S	Abrasive Baustoffe *Abrasive building materials*									
T	Graphite *Graphites*									
U	Rohre und Profile *Tubes and profiles*									
V	Granit *Granite*									
W	Marmor *Marble*									
X	GFK *GRP*									
Y	Kohlefaser *Carbon fiber*									
Z	Sandwich - Materialien *Sandwich materials*									

bedingt geeignet *partially suitable*

gut geeignet *well suited*

sehr gut geeignet *very well suited*

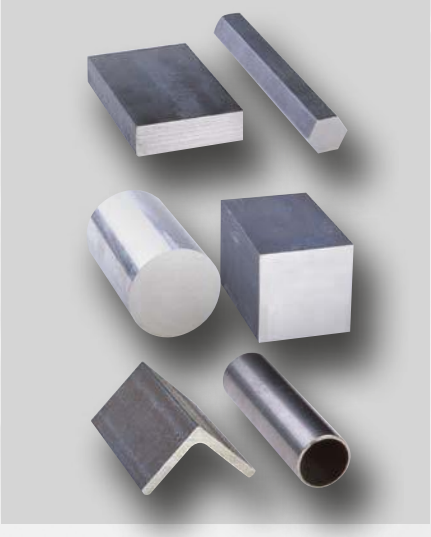
			Hartmetall-Sägebänder / *Carbide Tipped Bandsaw Blades*		Diamant / *Diamond Coated Bandsaw Blades*	HM bestreut / *TC Coated*	WZS- Bänder / *Carbon Steel Blades*
	Rix® Astroflex® M51 Atomic	Rix® Formula	Rix® Astrodur® PowerCut	Rix® Astrodur® Spezial-S	Rix® Diadur	Rix® Tungrit	Rix® Carbo-Flex
	Seite / *Page* 25	Seite / *Page* 26	Seite / *Page* 27	Seite / *Page* 29	Seite / *Page* 29	Seite / *Page* 29	Seite / *Page* 28

Rix® Astroflex® M42

Universelles Sägeband zum Zerspanen von Werkstoffen mit einer Zugfestigkeit bis zu 1300 N/mm².
Universal saw blade for cutting materials with tensile strength up to 1,300 N/mm².

Breite x Stärke Width x Thickness mm	Kombizahnteilung / Combi Tooth Pitch											
	0,75/1,25	1/2	1,5/2,0	2/3	3/4	4/5	4/6	5/6	5/8	6/10	8/12	10/14
6 x 0,90												●
10 x 0,90										●	●	●
13 x 0,65										●	●	●
13 x 0,90									●			●
20 x 0,90							●		●	●	●	●
27 x 0,90				●	●	●	●	●	●	●	●	●
34 x 1,10				●	●	●	●	●	●	●	●	
41 x 1,30			●	●	●	●	●	●	●			
54 x 1,30			●	●	●	●	●					
54 x 1,60	●	●	●	●	●	●	●					
67 x 1,60	●	●	●	●	●							
80 x 1,60	●	●	●	●								

Anwendungen
Applications



Eigenschaften
Characteristics

HSS M42-Schneidkante
HSS M42 cutting edge

Standardzahngeometrie
Standard tooth geometry

Vorteile
Advantages

➔ Höhere Verschleiß- und Ermüdungsbeständigkeit
Higher wear and fatigue resistance

➔ Universell einsetzbar
Universal use

Werkstoffe *Materials*
A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z

Rix® Astroflex® M42 ProCut

Spezielles Sägeband zum Zerspanen von Rohren und Profilen.
Special bandsaw blade for cutting tubes and profiles.

Dieses Band wird mit einem positiven Spanwinkel und einem verstärkten Zahnrücken produziert, der Schläge und Vibrationen minimiert und dadurch Zahnbeschädigungen verhindert.
This blade is produced with a positive hook angle and a reinforced tooth back that minimizes vibration and thus prevents tooth damage.

Die extra breite Stufenschränkung verhindert ein Klemmen des Sägebandes durch Materialspannungen.
The extra wide ProCut setting prevents pinching or binding in the cut.

Breite x Stärke Width x Thickness mm	Kombizahnteilung / Combi Tooth Pitch											
	0,75/1,25	1/2	1,5/2,0	2/3	3/4	4/5	4/6	5/6	5/8	6/10	8/12	10/14
27 x 0,90					●		●					
34 x 1,10				●	●		●					
41 x 1,30				●	●		●					
54 x 1,60				●	●							

Anwendungen *Applications*

Eigenschaften *Characteristics*

Vorteile *Advantages*

HSS M42-Schneidkante *HSS M42 cutting edge*	➔	Höhere Verschleiß- und Ermüdungsbeständigkeit *Higher wear and fatigue resistance*
Verstärkter Zahnrücken *Reinforced tooth*	➔	Vermindert Zahnbeschädigungen *Reduces tooth damage*
Extra breite Stufenschränkung *Extra wide ProCut setting*	➔	Optimaler Schnittkanal *Optimal cutting channel*

Werkstoffe *Materials*

A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T **U** V W X Y Z

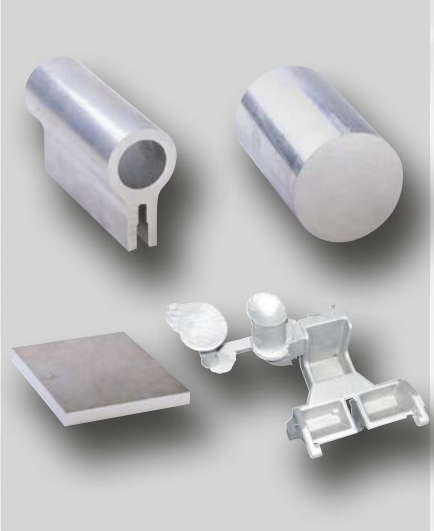
Rix® Astroflex® M42 Alu

Spezielles Band zum Zerspanen von Aluminium, Alu-Legierungen und NE-Metallen.
Special blade for cutting aluminium, Al alloys and non-ferrous metals.

Die weite Spezialschränkung verhindert das Klemmen des Sägebandes und ermöglicht eine bessere Spanbildung bei optimalem Freischnitt.
The special wider setting prevents the blade from pinching or binding and enables better chip formation period.

Breite x Stärke Width x Thickness mm	Zahnteilung / Tooth Pitch			
	1,25	2	3	4
13 x 0,90			●	●
20 x 0,90			●	
27 x 0,90		●	●	●
34 x 1,10	●	●	●	

Anwendungen *Applications*



Eigenschaften *Characteristics* / Vorteile *Advantages*

HSS M42-Schneidkante *HSS M42 cutting edge*	➔	Hohe Verschleiß- und Ermüdungsbeständigkeit *High wear and fatigue resistance*
Spezielle Schränkung *Special setting*	➔	Vermindert Vibrationen *Reduces vibrations*
Extra weite Schränkung *Extra wide tooth set*	➔	Verhindert das Klemmen des Sägebandes *Prevents blade jamming*
Positiver Spanwinkel *Positive hook angle*	➔	Aggressiveres Schnittverhalten *More aggressive cutting behaviour*
Neu entwickelte Spankammer *Newly developed gullet design*	➔	Optimale Spanabfuhr *Optimal chip flow*

Rix® Astroflex® M42 Top

Sägeband für anspruchsvolle Sägeaufgaben.
Bandsaw blade for demanding cutting jobs.

Es verfügt über einen stark positiven Spanwinkel und erleichtert damit bei schwer zerspanbaren Werkstoffen das Schneidverhalten.
It has a positive hook angle and this facilitates the machining of difficult to cut materials.

Breite x Stärke Width x Thickness mm	Kombizahnteilung / Combi Tooth Pitch											
	0,75/1,25	1/2	1,5/2,0	2/3	3/4	4/5	4/6	5/6	5/8	6/10	8/12	10/14
27 x 0,90					●							
34 x 1,10				●	●							
41 x 1,30			●	●	●							
54 x 1,60		●	●	●	●							
67 x 1,60	●	●	●									
80 x 1,60	●	●										

Anwendungen *Applications*

Eigenschaften *Characteristics*

HSS M42-Schneidkante
HSS M42 cutting edge

Extrem positiver Spanwinkel
Extremely positive hook angle

Vorteile *Advantages*

➔ Hohe Verschleiß- und Ermüdungsbeständigkeit
High wear and fatigue resistance

➔ Aggressiveres Schneidverhalten
More aggressive cutting behaviour

➔ Geräusch- und vibrationsarmes Sägen
Low-noise and low-vibration cutting

Werkstoffe *Materials*

A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z

Rix® Astroflex® M42 Micro

Hochleistungssägeband für schwer zerspanbare Werkstoffe.
High performance saw blade for difficult to cut materials.

Durch die unterschiedlichen Schliffparameter innerhalb der Zahngeometrie (Vor- / Nachschneider) werden ein optimaler Schnittkanal, dadurch eine verbesserte Spanabfuhr und eine weitaus höhere Schnittpräzision erzielt.
With the help of the different grinding parameters within the tooth geometry (pre- and postcutter) an optimum cutting channel is achieved, and through this an improved chip removal and a by far higher cutting precision.

Die hohe Lebensdauer garantiert eine deutliche Reduzierung der Schnittkosten ("Cost per Cut").
The long tool life guarantees a clear reduction of the cutting costs ("Cost per Cut").

Breite x Stärke Width x Thickness mm	Kombizahnteilung / Combi Tooth Pitch											
	0,75/1,25	1/2	1,5/2,0	2/3	3/4	4/5	4/6	5/6	5/8	6/10	8/12	10/14
27 x 0,90					●							
34 x 1,10				●	●							
41 x 1,30			●	●	●							

Anwendungen *Applications*

Eigenschaften *Characteristics*

HSS M42-Schneidkante
HSS M42 cutting edge

Geschliffene Vor- und Nachschneider
Ground pre- and post cutter

Vorteile *Advantages*

- Sehr hohe Verschleiß- und Ermüdungsbeständigkeit
  High wear and fatigue resistance
- Hohe Schnittpräzision
  High cutting precision
- Aggressives Schneidverhalten
  Aggressive cutting
- Optimaler Schnittkanal
  Optimum cutting channel
- Verbesserte Spanabfuhr
  Improved chip removal

Werkstoffe *Materials*

A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z

Rix® Astroflex® M42 Atomic

Sägeband für den Einsatz von höchst anspruchsvollen Sägeaufgaben.
Bandsaw blade for the most demanding cutting jobs.

Es verfügt über einen stark positiven Spanwinkel, Vor- und Nachschneider sind geschliffen..
It has a sharp positive hook angle and a ground pre- and post-cutter tooth geometry.

Dies führt zu einem außerordentlich aggressivem Schneidverhalten und dadurch optimaler Schnittleistung bei schwerst zerspanbaren Werkstoffen.
This means an extraordinarily aggressive cutting behaviour and therefore optimal cutting capacity with the most difficult to cut materials.

Breite x Stärke Width x Thickness mm	Kombizahnteilung / Combi Tooth Pitch											
	0,75/1,25	1/2	1,5/2,0	2/3	3/4	4/5	4/6	5/6	5/8	6/10	8/12	10/14
34 x 1,10				●	●							
41 x 1,30			●	●	●							
54 x 1,60		●	●	●	●							
67 x 1,60	●	●	●									
80 x 1,60	●	●										

Anwendungen *Applications*

Eigenschaften *Characteristics*

Vorteile *Advantages*

Eigenschaften *Characteristics*	Vorteile *Advantages*
HSS M42-Schneidkante *HSS M42 cutting edge*	➔ Sehr hohe Verschleiß- und Ermüdungsbeständigkeit *Very high wear and fatigue resistance*
Extrem positiver Spanwinkel *Extremely positive hook angle*	➔ Aggressiveres Schneidverhalten *More aggressive cutting behaviour* ➔ Geräusch- und vibrationsarmes Sägen *Low-noise and low-vibration cutting*
Geschliffene Vor- und Nachschneider *Ground pre- and post cutter*	➔ Optimale Spanbildung *Optimal chip formation* ➔ Selbst stabilisierend *Self-stabilizing*

Werkstoffe *Materials*

A B C **D E F G H I J** K L M N **O** P **Q R** S T U V W X Y Z

Rix® Astroflex® M51

Universelles Sägeband zum Zerspanen von Werkstoffen mit einer Zugfestigkeit bis zu 1600 N/mm².
Universal saw blade for cutting materials with tensile strength up to 1600 N/mm².

Durch den hohen Kobalt- und Wolframanteil verfügen die Zahnspitzen über eine sehr hohe thermische und mechanische Verschleißfähigkeit. Dadurch wird eine sehr hohe Schnittleistung bei schwierig zerspanbaren Materialien gewährleistet.
The high cobalt and tungsten content gives the tooth tips very high thermal and mechanical wear resistance. This ensures very high cutting capacity with difficult to cut materials.

Breite x Stärke Width x Thickness mm	Kombizahnteilung / Combi Tooth Pitch											
	0,75/1,25	1/2	1,5/2,0	2/3	3/4	4/5	4/6	5/6	5/8	6/10	8/12	10/14
27 x 0,90				●	●	●	●					
34 x 1,10				●	●		●					
41 x 1,30			●	●	●		●					
54 x 1,60			●	●	●							
67 x 1,60	●	●	●	●								
80 x 1,60	●											

Anwendungen *Applications*

Eigenschaften *Characteristics*

HSS M51-Schneidkante
HSS M51 cutting edge

Vorteile *Advantages*

➔ Sehr hohe Verschleiß- und Ermüdungsbeständigkeit
Very high wear and fatigue resistance

Werkstoffe *Materials*

A B C D **E** F **G** **H** I J K L **M** N O **P** Q **R** S T U V W X Y Z

Rix® Astroflex® M51 Atomic

Sägeband für den Einsatz von höchst anspruchsvollen Sägeaufgaben zum Zerspanen von Werkstoffen mit einer Zugfestigkeit bis zu 1600 N/mm².
Bandsaw blade for the most demanding cutting jobs for cutting materials with tensile strength up to 1600 N/mm².

Durch den hohen Kobalt- und Wolframanteil verfügen die Zahnspitzen über eine sehr hohe thermische und mechanische Verschleißfähigkeit. In Verbindung mit einem stark positiven Spanwinkel und einem geschliffenen Vor- und Nachschleifern wird eine sehr hohe Schnittleistung bei schwierig zerspanbaren Materialien gewährleistet.
The high cobalt and tungsten content gives the tooth tips a very high thermal and mechanical wear resistance. The combination of a strongly positive rake angle with a ground pre- and post cutter guarantees a very high cutting performance with difficult-to-cut materials.

Breite x Stärke Width x Thickness mm	Kombizahnteilung / Combi Tooth Pitch											
	0,75/1,25	1/2	1,5/2,0	2/3	3/4	4/5	4/6	5/6	5/8	6/10	8/12	10/14
34 x 1,10				●	●							
41 x 1,30			●	●								
54 x 1,60		●	●	●								
67 x 1,60	●	●	●									
80 x 1,60	●	●										

Anwendungen *Applications*

Eigenschaften *Characteristics*

Vorteile *Advantages*

Eigenschaften *Characteristics*	Vorteile *Advantages*
HSS M51-Schneidkante *HSS M51 cutting edge*	➔ Sehr hohe Verschleiß- und Ermüdungsbeständigkeit *Very high wear and fatigue resistance*
Extrem positiver Spanwinkel *Extremely positive hook angle*	➔ Aggressiveres Schneidverhalten *More aggressive cutting behaviour* ➔ Geräusch- und vibrationsarmes Sägen *Low-noise and low-vibration cutting*
Geschliffene Vor- und Nachschneider *Ground pre- and post cutter*	➔ Optimale Spanbildung *Optimal chip formation* ➔ Selbst stabilisierend *Self-stabilizing*

Werkstoffe *Materials*

A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z

Rix® Formula

Formula®- ist eine Optimierung der Schneidkante in Verbindung mit einer Hochleistungs-Multilayer-Beschichtung. / **Formula®** - *is an optimization of the cutting edge in combination with a high performance multilayer coating.*

Unser Hochleistungssägeband Formula lässt außergewöhnliche Schnittleistungen bei deutlich höheren Standzeiten zu.
Our high performance bandsaw blade Formula allows exceptional cutting capacity with significantly longer tool life.

Rix® Formula kann auf allen Zahngeometrien, Zahnteilungen und Bandbreiten ab 41 mm aufgebracht werden.

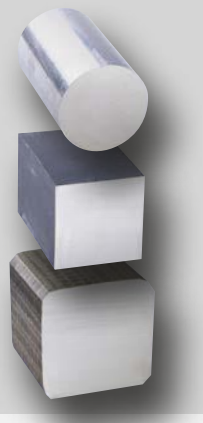
Rix® Formula can be applied to all tooth geometries, tooth pitches and blade widths starting from 41 mm.

Durch das Aufbringen von Formula entstehen absolute High-End-Qualitätssägebänder, die in ihrer Leistungsfähigkeit einem Hartmetall-Sägeband in nichts nachstehen, aber die Bedienerfreundlichkeit eines Bi-Metall-bandes beibehalten haben.
Rix® Formula *bandsaw blades are high-end quality tools whose performance equals that of tungsten carbide tipped blades, but have kept the user-friendliness of bimetal bandsaw blades.*

Kürzere Schnittzeit, längere Standzeit!
Shorter cutting time, longer tool life!

Breite x Stärke Width x Thickness mm	Kombizahnteilung / Combi Tooth Pitch											
	0,75/1,25	1/2	1,5/2,0	2/3	3/4	4/5	4/6	5/6	5/8	6/10	8/12	10/14
41 x 1,30			●	●	●	●	●	●	●			
54 x 1,30			●	●	●	●	●					
54 x 1,60	●	●	●	●	●	●	●					
67 x 1,60	●	●	●	●	●							
80 x 1,60	●	●	●	●								

Anwendungen *Applications*



Eigenschaften *Characteristics*

Formula
Formula

Vorteile *Advantages*

- Keine Einsägephase
  No break-in process
- Speziell beschichtetes Bi-Metall-Sägeband
  Specially coated bimetal bandsaw blade
- Höhere Zahnspitzhärte
  Higher wear resistance
- Höhere Warmhärte
  Higher red hardness
- Stabile Schneidkante
  Stable cutting edge
- Reduzierter Reibwiderstand
  Significantly reduced frictional resistance
- Erhöhte Vorschubwerte
  Higher feed values

Werkstoffe *Materials*

A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z

Rix® Astrodur® PowerCut

Ungeschränktes Hartmetall-Sägeband mit positivem Spanwinkel für schwer und extrem schwer zerspanbare Werkstoffe wie:

- ► **Rostfreie Stähle**
- ► **Werkzeugstähle**
- ► **Titan**
- ► **Inconel**
- ► **Hastelloy/ Waspalloy**
- ► **Vergütete Stähle bis 1900 N/mm²**

Unset tungsten carbide tipped bandsaw blade with positive hook angle for difficult and extremely difficult to cut materials, such as:

- ► ***Stainless steels***
- ► ***Tool steels***
- ► ***Titanium***
- ► ***Inconel***
- ► ***Hastelloy/Waspalloy***
- ► ***Heat-treated steels up to 1900 N/mm²***

Exzellente Schnittoberfläche, geringer Verschleiß, optimale Zerspanungsleistung und hohe Lebensdauer garantieren einen wirtschaftlichen Zerspanungsprozeß.
Excellent cutting surface, extreme resistance to wear, optimal cutting capacity and a long tool life ensure an economical cutting process.

Breite x Stärke Width x Thickness mm	Zahnteilung / Tooth Pitch					
	0,75/1,25	1,5/2,0	2/3	3/4	2	3
20 x 0,90						●
27 x 0,90			●	●		●
34 x 1,10		●	●	●	●	●
41 x 1,30		●	●	●		
54 x 1,30		●	●			
54 x 1,60	●	●	●			
67 x 1,60	●	●				
80 x 1,60	●					

Rix® CarboFlex

Ein robustes Sägeband aus legiertem und vergütetem Werkzeugstahl.
A robust saw blade of alloyed and heat-treated tool steel.
Anwendungsbereich:
Geeignet für den Werkstatteinsatz auf einfachen Sägemaschinen.
Application area:
Suitable for workshop use on light-duty sawing machines.

Breite x Stärke Width x Thickness mm	Zahnteilung / Tooth Pitch								
	2	3	4	6	8	10	14	18	24
6 x 0,65			●	●	●	●	●	●	●
8 x 0,65			●	●	●	●	●	●	●
10 x 0,65				●	●	●	●	●	●
13 x 0,65		●	●	●	●	●	●	●	●
16 x 0,80		●	●	●	●	●	●		●
20 x 0,80		●	●	●	●	●	●	●	●
25 x 0,90	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Rix® Diadur / Rix® Tungrit
Rix® Astrodur® Spezial-S

Rix® Diadur

Diamantbelegtes Sägeband mit gezahnten oder ungezahnten Schneidkanten, (je nach Anwendung) mit unterschiedlichen Korngrößen.
Diamond covered saw blade with toothed or untoothed cutting edges (depending on application) with different particle sizes.

Anwendungsbereich:
Trennen von extrem harten Werkstoffen, wie Quarz, Basalt, Granit, Marmor, SI-Kristalle, Graphit, GFK-Arten, Kohlefaser-Stoffe.
Application area:
Cutting extremely hard materials such as quartz, basalt, granite, marble, Si crystals, graphite, GRP types, carbon fiber materials.

Auf Anfrage / on request

Werkstoffe *Materials*	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	**S**	**T**	U	**V**	**W**	**X**	**Y**	Z

Rix® Tungrit

Hartmetallbestreutes Sägeband sowohl in durchgehender, als auch unterbrochener Ausführung erhältlich.
Tungsten carbide coated bandsaw blade available both in continuous and gulleted version.

Anwendungsbereich:
Trennen von Materialien mit kleinem Durchmesser wie: Gummi-Stahlverbindungen, Sandwich-Materialien mit Natur- oder Kunststein-Belägen, Kupferkabel und GFK-Formteile.
Application area:
Cutting of materials of smaller sizes, like: rubber-steel compounds, sandwich materials with natural or artificial stone coverings, copper cables and GRP machined parts.

Auf Anfrage / on request

Werkstoffe *Materials*	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	**X**	Y	**Z**

Rix® Astrodur® Spezial-S

Spezielles, extra weit geschränktes Hartmetall-Sägeband zum Zerspanen von abrasiven Werkstoffen, wie z. B. Aluminium, Aluminiumlegierungen und NE-Metallen.
Special, extra wide set tungsten carbide tipped bandsaw blade for cutting abrasive materials, such as Aluminium, Aluminium alloys and non-ferrous metals.
Die größere Schränkweite bedingt ein vibrationsarmes Sägen bei höchster Zerspanungsleistung und reduzierten Schnittzeiten. Wirtschaftliches Zerspanen ist hiermit garantiert (Zahnungen auf Anfrage).
The wider setting causes lower vibration at higher cutting rates and reduced cutting times, thus ensuring an economical cutting process (Tooth Pitch on request).

Auf Anfrage / on request

Werkstoffe *Materials*	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	**P**	**Q**	**R**	S	T	U	V	W	X	Y	Z

6, 10 ,13 mm Bandbreite
6, 10 ,13 mm Bandsaw blade Width

6 mm Bandbreite / *Bandsaw blade Width* - 0,9 mm Stärke / *Thickness*																
Zahnteilung/ *Tooth Pitch*	0,75/1,25	1/2	1,5/2,0	2/3	3/4	4/5	4/6	5/6	5/8	6/10	8/12	10/14	1,25	2	3	4
Rix® Astroflex® M42												●				
Rix® Diadur, Rix® Tungrit auf Anfrage / *Rix® Diadur, Rix® Tungrit on request*																

10 mm Bandbreite / *Bandsaw blade Width* - 0,9 mm Stärke / *Thickness*																
Zahnteilung/ *Tooth Pitch*	0,75/1,25	1/2	1,5/2,0	2/3	3/4	4/5	4/6	5/6	5/8	6/10	8/12	10/14	1,25	2	3	4
Rix® Astroflex® M42										●	●	●				
Rix® Diadur, Rix® Tungrit auf Anfrage / *Rix® Diadur, Rix® Tungrit on request*																

13 mm Bandbreite / *Bandsaw blade Width* - 0,65 mm Stärke / *Thickness*																
Zahnteilung/ *Tooth Pitch*	0,75/1,25	1/2	1,5/2,0	2/3	3/4	4/5	4/6	5/6	5/8	6/10	8/12	10/14	1,25	2	3	4
Rix® Astroflex® M42										●	●	●				
Rix® Diadur, Rix® Tungrit auf Anfrage / *Rix® Diadur, Rix® Tungrit on request*																

13 mm Bandbreite / *Bandsaw blade Width* - 0,9 mm Stärke / *Thickness*																
Zahnteilung/ *Tooth Pitch*	0,75/1,25	1/2	1,5/2,0	2/3	3/4	4/5	4/6	5/6	5/8	6/10	8/12	10/14	1,25	2	3	4
Rix® Astroflex® M42									●			●				
Rix® Astroflex® M42 Alu															●	●
Rix® Astrodur Spezial S, Rix® Diadur, Rix® Tungrit auf Anfrage / *Rix® Astrodur Spezial S, Rix® Diadur, Rix® Tungrit on request*																

20, 27 mm Bandbreite
20, 27 mm Bandsaw blade Width

20 mm Bandbreite / *Bandsaw blade Width* - 0,9 mm Stärke / *Thickness*

Zahnteilung/ *Tooth Pitch*	0,75/1,25	1/2	1,5/2,0	2/3	3/4	4/5	4/6	5/6	5/8	6/10	8/12	10/14	1,25	2	3	4
Rix® Astroflex® M42							●		●	●	●	●				
Rix® Astroflex® M42 Alu															●	
Rix® Astrodur Spezial S, Rix® Diadur, Rix® Tungrit auf Anfrage / *Rix® Astrodur Spezial S, Rix® Diadur, Rix® Tungrit on request*																

27 mm Bandbreite / *Bandsaw blade Width* - 0,9 mm Stärke / *Thickness*

Zahnteilung/ *Tooth Pitch*	0,75/1,25	1/2	1,5/2,0	2/3	3/4	4/5	4/6	5/6	5/8	6/10	8/12	10/14	1,25	2	3	4
Rix® Astroflex® M42				●	●	●	●	●	●	●	●	●				
Rix® Astroflex® M42 ProCut					●		●									
Rix® Astroflex® M42 Alu													●	●	●	●
Rix® Astroflex® M42 Top					●											
Rix® Astroflex® M42 Micro																
Rix® Astroflex® M42 Atomic																
Rix® Astroflex® M51				●	●	●	●									
Rix® Astroflex® M51 Atomic																
Rix® Astrodur PowerCut				●	●										●	
Rix® Astrodur Spezial S, Rix® Diadur, Rix® Tungrit auf Anfrage / *Rix® Astrodur Spezial S, Rix® Diadur, Rix® Tungrit on request*																

34, 41 mm Bandbreite
34, 41 mm Bandsaw blade Width

34 mm Bandbreite / *Bandsaw blade Width* - 1,1 mm Stärke / *Thickness*

Zahnteilung/ *Tooth Pitch*	0,75/1,25	1/2	1,5/2,0	2/3	3/4	4/5	4/6	5/6	5/8	6/10	8/12	10/14	1,25	2	3	4
Rix® Astroflex® M42				●	●	●	●	●	●	●	●					
Rix® Astroflex® M42 ProCut				●	●		●									
Rix® Astroflex® M42 Alu													●	●	●	
Rix® Astroflex® M42 Top				●	●											
Rix® Astroflex® M42 Micro				●	●											
Rix® Astroflex® M42 Atomic				●	●											
Rix® Astroflex® M51				●	●		●									
Rix® Astroflex® M51 Atomic				●	●											
Rix® Astrodur PowerCut			●	●	●									●	●	

Rix® Astrodur Spezial S, Rix® Diadur, Rix® Tungrit auf Anfrage / *Rix® Astrodur Spezial S, Rix® Diadur, Rix® Tungrit on request*

41 mm Bandbreite / *Bandsaw blade Width* - 1,3 mm Stärke / *Thickness*

Zahnteilung/ *Tooth Pitch*	0,75/1,25	1/2	1,5/2,0	2/3	3/4	4/5	4/6	5/6	5/8	6/10	8/12	10/14	1,25	2	3	4
Rix® Astroflex® M42			●	●	●	●	●	●	●							
Rix® Astroflex® M42 ProCut				●	●		●									
Rix® Astroflex® M42 Top																
Rix® Astroflex® M42 Micro			●	●	●											
Rix® Astroflex® M42 Atomic			●	●	●											
Rix® Astroflex® M51			●	●	●											
Rix® Astroflex® M51 Atomic			●	●	●		●									
Rix® Formula			●	●												
Rix® Astrodur PowerCut			●	●	●	●	●	●	●							

Rix® Astrodur Spezial S, Rix® Diadur, Rix® Tungrit auf Anfrage / *Rix® Astrodur Spezial S, Rix® Diadur, Rix® Tungrit on request*

54, 67 mm Bandbreite
54, 67 mm Bandsaw blade Width

54 mm Bandbreite / *Bandsaw blade Width* - 1,3 mm Stärke / *Thickness*

Zahnteilung/ *Tooth Pitch*	0,75/1,25	1/2	1,5/2,0	2/3	3/4	4/5	4/6	5/6	5/8	6/10	8/12	10/14	1,25	2	3	4
Rix® Astroflex® M42			●	●	●	●	●									
Rix® Formula			●	●	●	●	●									
Rix® Astrodur PowerCut			●	●												
Rix® Astrodur Spezial S, Rix® Diadur, Rix® Tungrit auf Anfrage / *Rix® Astrodur Spezial S, Rix® Diadur, Rix® Tungrit on request*																

54 mm Bandbreite / *Bandsaw blade Width* - 1,6 mm Stärke / *Thickness*

Zahnteilung/ *Tooth Pitch*	0,75/1,25	1/2	1,5/2,0	2/3	3/4	4/5	4/6	5/6	5/8	6/10	8/12	10/14	1,25	2	3	4
Rix® Astroflex® M42	●	●	●	●	●	●	●									
Rix® Astroflex® M42 ProCut				●	●											
Rix® Astroflex® M42 Top		●	●	●	●											
Rix® Astroflex® M42 Atomic		●	●	●	●											
Rix® Astroflex® M51			●	●	●											
Rix® Astroflex® M51 Atomic		●	●	●												
Rix® Formula	●	●	●	●	●	●	●									
Rix® Astrodur PowerCut	●		●	●												
Rix® Astrodur Spezial S, Rix® Diadur, Rix® Tungrit auf Anfrage / *Rix® Astrodur Spezial S, Rix® Diadur, Rix® Tungrit on request*																

67 mm Bandbreite / *Bandsaw blade Width* - 1,6 mm Stärke / *Thickness*

Zahnteilung/ *Tooth Pitch*	0,75/1,25	1/2	1,5/2,0	2/3	3/4	4/5	4/6	5/6	5/8	6/10	8/12	10/14	1,25	2	3	4
Rix® Astroflex® M42	●	●	●	●	●											
Rix® Astroflex® M42 Top	●	●	●													
Rix® Astroflex® M42 Atomic	●	●	●													
Rix® Astroflex® M51	●	●	●	●												
Rix® Astroflex® M51 Atomic	●	●	●													
Rix® Formula	●	●	●	●	●											
Rix® Astrodur PowerCut	●		●													
Rix® Astrodur Spezial S, Rix® Diadur, Rix® Tungrit auf Anfrage / *Rix® Astrodur Spezial S, Rix® Diadur, Rix® Tungrit on request*																

80 mm Bandbreite
80 mm Bandsaw blade Width

80 mm Bandbreite / *Bandsaw blade Width* - 1,6 mm Stärke / *Thickness*																
Zahnteilung/ *Tooth Pitch*	0,75/1,25	1/2	1,5/2,0	2/3	3/4	4/5	4/6	5/6	5/8	6/10	8/12	10/14	1,25	2	3	4
Rix® Astroflex® M42	●	●	●	●												
Rix® Astroflex® M42 Top	●	●														
Rix® Astroflex® M42 Atomic	●	●														
Rix® Astroflex® M51	●															
Rix® Astroflex® M51 Atomic	●	●														
Rix® Formula	●	●	●	●												
Rix® Astrodur PowerCut	●															
Rix® Astrodur Spezial S, Rix® Diadur, Rix® Tungrit auf Anfrage / *Rix® Astrodur Spezial S, Rix® Diadur, Rix® Tungrit on request*																

Rix® Holzbandsägen / *Rix® Bandsaw Blades for Wood*

Abmessung (mm) / *Dimensions (mm)*	Zahnteilung/ *Tooth Pitch*					
	4	4,5	5	6	8	9
6 x 0,40	●					
6 x 0,60			●			
8 x 0,40	●					
8 x 0,50		●				
8 x 0,60			●			
10 x 0,40		●				
10 x 0,60				●		
12 x 0,40			●			
12 x 0,60				●		
15 x 0,40			●			
15 x 0,60				●		
20 x 0,40				●		
20 x 0,70					●	
25 x 0,50				●		
25 x 0,70					●	
30 x 0,70						●

Rix® CarboFlex

Abmessung (mm) / *Dimensions (mm)*	Zahnteilung/ *Tooth Pitch*								
	2	3	4	6	8	10	14	18	24
6 x 0,65			●	●	●	●	●	●	●
8 x 0,65			●	●	●	●	●	●	●
10 x 0,65				●	●	●	●	●	●
13 x 0,65		●	●	●	●	●	●	●	●
16 x 0,80		●	●	●	●	●	●		●
20 x 0,80		●	●	●	●	●	●	●	●
25 x 0,90		●	●	●	●	●	●	●	●

Zubehör
Accessories

RIXOL 2000 - Kühlmittel-Konzentrat

Universell verwendbar beim Sägen von Stahl, Edelstahl, Guss, NE-Metallen und Alu-Legierungen. Wasseremulgierbar, mineralölhaltig, fäulnisbeständig, stabil. Mit gutem Rostschutz, Schmiereffekt und großer Hautverträglichkeit. Keine Qualmentwicklung. Kein Verkleben. Faktor I für Handrefraktometer. Mischungsverhältnisse: Bügelsägen 4 - 10%, Kreissägen 5 - 12%, Sägebänder 6 - 20%.

Lieferumfang: 20l Kunststoffbehälter, 200 kg Fass

RIXOL 2000 - Coolant concentrate

Universally usable for cutting steel, stainless steel, castings, non-ferrous metals and Al alloys. Water emulsive, contains mineral oil, decay-resistant, stable. Good rust protection and lubrication effect, gentle to the skin. No smoke development. No coagulation. Factor I for hand refractometer. Mixing ratios: Hacksaws 4 - 10%, Circular saws 5 - 12%, Bandsaws 6 - 20%.

Available in: 20l, plastic container, 200 kg barrel

RIXOL 3000 - Hochleistungs-Schneid- und Kühlmittel

Ähnliche Komposition wie RIXOL 2000, jedoch durch Zusätze von Hochdruck-Additiven noch effizienter beim Sägen schwer zerspanbarer Werkstoffe.

Lieferumfang: 20l, Kunststoffbehälter

RIXOL 3000 - High performance cutting and cooling oil

Similar composition to RIXOL 2000, but high pressure additives make it even more efficient for sawing difficult to cut materials.

Available in: 20l plastic container

RIXOL 8000 - Hochleistungs-Schneid- und Kühlmittel

Zur Verwendung auf Micro-Sprühgeräten bzw. sog. Minimal-Schmiergeräten (Rix®-Microspray u.a.). Hochwertiger chlor- und schwermetallfreier Spezialschmierstoff zur unverdünnten Anwendung. Neutrales Verhalten gegenüber metallischen Werkstoffen. Hervorragende Haft- und Schmierwirkung durch sehr geringen Reibungskoeffizienten. Vermindert die Bildung von Aufbauschneiden und sorgt für einen guten Spanablauf

Lieferumfang: 1l, 5l, 10l, Kunststoffbehälter

RIXOL 8000 - High performance cutting and cooling oil

For use on microspray or minimal lube devices (Rix® Microspray, etc.). High quality chlorine and heavy metal free special lubricant for undiluted application. Neutral behaviour with respect to metallic materials. Outstanding adhesion and lubrication due to very low friction coefficients. Reduces built-up edge formation and ensures a good cutting process.

Available in: 1l, 5l, 10l, plastic container

RIXOL ALUCUT - Hochleistungs-Schneid- und Kühlmittel

Ähnliche Komposition wie RIXOL 8000, jedoch mit Zusatzstoffen, die es besonders wirksam und neutral machen bei der Zerspanung von NE-Metallen, vor allem Aluminium.

Lieferumfang: 1l, 5l, 10l, Kunststoffbehälter

RIXOL ALUCUT - High performance cutting and cooling oil

Similar composition to RIXOL 8000, but with additives to make it especially effective and neutral for cutting of non-ferrous metals, primarily aluminium.

Available in: 1l, 5l, 10l, plastic container

RIX-REFRAKTOMETER

Das richtige Mischverhältnis des Kühlschmiermittels hat große Auswirkung auf die Schnittleistung der Rix®-Sägebänder. Mit Hilfe unseres RIX-Refraktometers kann das Mischverhältnis auf einer Skala in Prozent abgelesen werden.

Lieferumfang: 1 Stück in Lederhülle

RIX REFRACTOMETER

The correct mixing ratio of the coolant emulsion has great effects on the cutting performance of our Rix® bandsaw blades. With the help of our Rix® hand refractometer the mixing ratio can be read on a percentage scale.

Available in: 1 piece in leather case

RIX-O-WAX - Säge- und Gewinde-Schneidmittel

Hochwertiges Kühlschmiermittel in fester Form (Stift). Verwendbar beim Sägen von Stahl, Edelstahl, Guss, NE-Metallen und Alulegierungen. Ideal beim Sägen, wenn Kühlmittelemulsionen nicht verwendet werden sollen (z.B. Kreissägen von Aluprofilen, Band- und Bügelsägen von Guß etc.). Beim Gewindeschneiden und Fertigreiben erbringt RIX-O-WAX große Maßhaltigkeit, saubere Flächen und große Schneidleistung. Ø 55 mm, ca. 350 g.

Lieferumfang: 1 Stück

RIX-O-WAX - Saw and thread cutting fluid

High quality cooling lubricant in solid form (stick). Usable for cutting steel, stainless steel, castings, non-ferrous metals and Al alloys. Ideal for cutting when coolant emulsions should not be used (such as cutting Al profiles with circular saws, castings with bandsaws or hacksaws, etc.). For thread cutting and finishing, RIX-O-WAX provides high dimensional stability, clean surfaces and high cutting capacity. Diameter 55 mm, approx. 350 g.

Available in: 1 piece

RIXOL BIOCUT - Super-Schneidöl

Vollsynthetisches Schneidöl, entwickelt für den rauhen Einsatz beim Lochfräsen mit Kernbohrern, beim Gewindeschneiden und Bohren von Metallen. Besonders niedrige Viskosität. Bestes Schmier- und Trennverhalten gegen Kaltverschweißungen. Sehr wirksam einsetzbar auf rost- und säurebeständigen Stählen, Cu- und Alulegierungen. Frei von Kohlenwasserstoffen, Schwefel und Chlor. Spraydose netto 250 ml.

Lieferumfang: 1 Dose

RIXOL BIOCUT - Super cutting oil

Fully synthetic cutting oil, developed for rough use in bore cutting with metal core drilling machines, thread cutting and drilling metals. Very low viscosity. Best lubricating and cutting behaviour against cold shuts. Very effective on rust- and acid-resistant steels, copper and aluminium alloys. Contains no hydrocarbons, sulfur or chlorine. Spray can net 250 ml.

Available in: 1 can

RIXBRUSH - Späneräumbürsten

Die Rix® Nylonspäneräumbürste für schonendes, aber hochwirksames Ausbürsten von Spänen aus dem Spanraum. Lieferbar in verschiedenen Größen mit unterschiedlichen Bohrungen. Passend für alle Bürstsysteme moderner Bandsägemaschinen. Darüber hinaus führen wir auch Stahlspäneräumbürsten in verschiedenen Größen.

Lieferumfang: 1 Stück

RIXBRUSH - Chip removal brushes

The Rix® nylon brush for gentle but highly efficient removal of chips from the teeth of the saw. Available in various sizes with different bore holes. Fits the brush systems of all modern bandsaw machines.

Available in: 1 piece

Zubehör
Accessories

RIX-Bandspannungsmessgerät

Mitentscheidend für die Standzeit und die Schnittgüte von Rix®-Sägebändern ist die korrekte Bandspannung. Unser Rix®-Bandspannungsmessgerät ermöglicht schnelles und genaues Messen der richtigen Sägebandspannung.

Lieferumfang: 1 Stück, Karton

RIX blade tension meter

Correct blade tension is a critical factor for the tool life and cutting quality of RIX bandsaw blades. Our Rix® blade tension tester enables quick, accurate measuring of the correct bandsaw blade tension.

Available in: 1 piece / box

RIX-MICRO Spraygerät

Zum fein dosierten Auftragen minimaler Mengen hochwirksamer Kühl- und Schmierstoffe, wie z.B. RIXOL 8000 bei der spanenden Fertigung. Ideal zum Sägen mit Band- oder Kreissägemaschinen. Keine Kühlmittelverschleppung durch Werkstücke und Späne. Sichert saubere Arbeitsplätze und trockene Werkstücke und Späne. Keine Kosten für Kühlmittelentsorgung. Kostengünstig durch Minimalverbrauch. Mit Standard-Schlauchpaket und Düse. Inkl. ausführlicher Anbauanleitung.

Lieferumfang: 1 Stück, Karton

RIX-Microspray Unit

For the fine application of minimal quantities of highly efficient coolants and lubricants such as RIXOL 8000 during cutting processes. Ideal for cutting with bandsaw or circular saw machines. No coolant carry-over through workpieces and chips. Ensures clean workstations and dry workpieces and chips. No coolant removal costs. Cost efficient due to minimal use. With standard hose package and nozzle. Including detailed instructions.

Available in: 1 piece / box

RIX-MICRO Sprühdüsen

Um optimale Anwendungsbedingungen zu erzielen, muss der mikrofeine Schmierfilm gezielt auf die Schneidkante des Werkzeuges gerichtet sein, um dessen Zentrifugalkraft zu überwinden. Die hierfür notwendigen Rix®-MICRO Sprühdüsen sind sowohl für Sägebänder, als auch für Kreissägen in verschiedenen Größen einsetzbar.

Lieferumfang: 1 Stück, Karton

RIX-Microspray Nozzles

In order to reach optimum working conditions the microfine lubricating oil has to be pointed directly at the cutting edge of the tool in order to surmount its centrifugal force. The Rix® Microspray nozzles of different sizes that are necessary for this can be used for circular saw blades as well as for bandsaw blades.

Available in: 1 piece / box

RIX-TACHOMETER

Die richtige Bandgeschwindigkeit ist wichtig für eine optimale Standzeit. Dieser elektronische Geschwindigkeitsmesser zeigt die aktuelle Bandgeschwindigkeit in m/Min. oder ft./Min. auf einer LED-Anzeige an.

Lieferumfang: 1 Stück, Karton

RIX-TACHOMETER

The correct band saw blade speed is important for an optimum tool life. This electronic speedometer shows the momentary band saw blade speed on an LED-display in ft./min and m/min.

Available in: 1 piece / box

Unser komplettes Programm
Our complete Program

SÄGEN-MEHRING GMBH
2. Industriestraße 10 (Industriegebiet Talhaus)
Postfach 1320 / P.O. Box 1320
DE - 68766 Hockenheim, Germany
Tel.: +49 (0) 62 05 - 20 98-0
Telefax: +49 (0) 62 05 - 20 98-410
info@rix-mehring.de
www.rix-mehring.de

..freecall*

freecall	*GO*	*RIX*	*GO*
0800	*46*	*749*	*46*
freecall	*FAX*	*4*	*RIX*
0800	*329*	*4*	*749*

* kostenlos aus dem deutschen Festnetz /
* *free of charge on the landline network*

Technische Änderungen vorbehalten. 09/14 / Subject to technical changes. 09/14