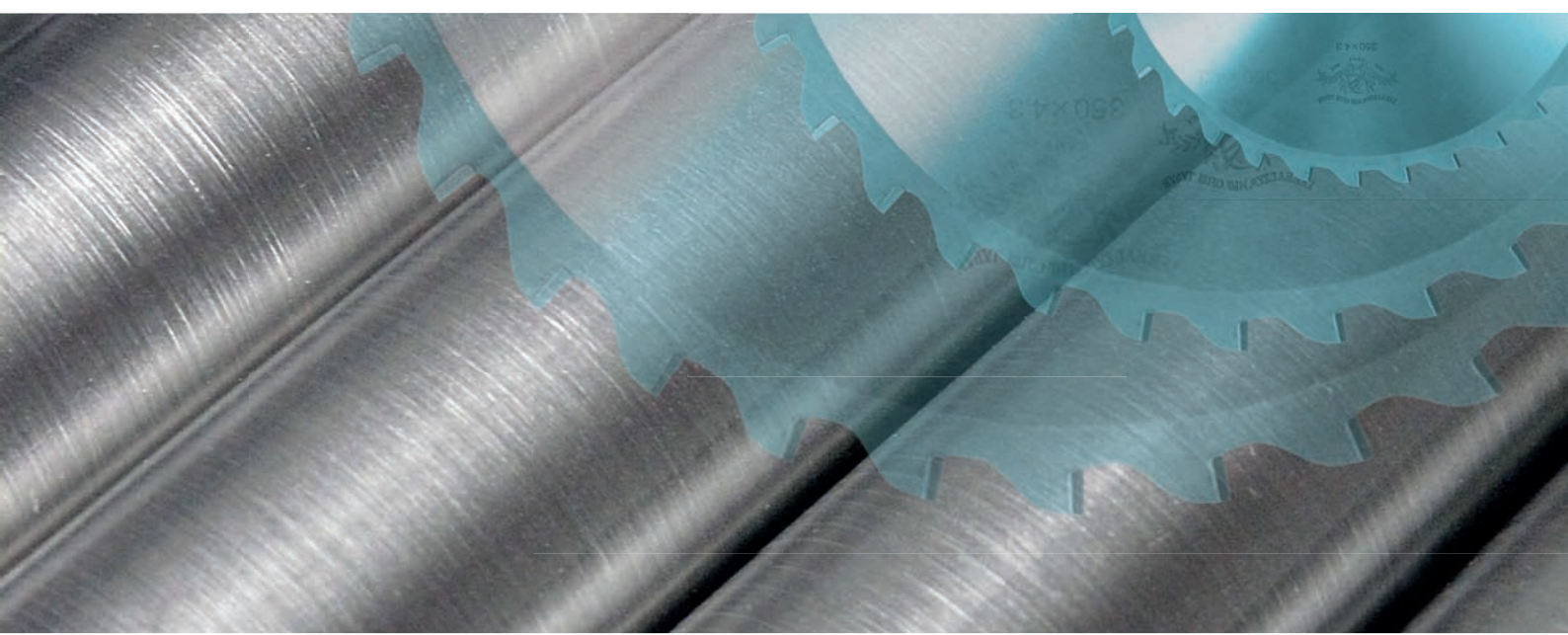
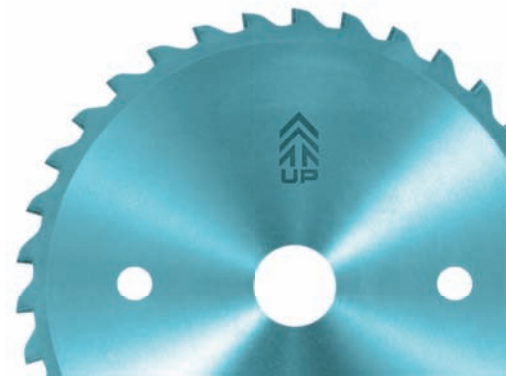


TENRYU

PRÄZISIONSKREISSÄGEBLÄTTER FÜR METALLE



ADVANCE &

SÄGEN IN EINER NEUEN DIMENSION

- DIE MARKE PAS STEHT FÜR TRADITION UND INNOVATION BEIM SÄGEN VON METALLEN
- UNSER KNOW-HOW ZU IHREM NUTZEN



Unsere Mission ist nicht nur das Bereitstellen von Kreissägeblättern, welche den wachsenden Anforderungen durch neue Werkstoffe und Sägemaschinen gerecht werden, sondern auch durch eigene Entwicklungen neue Maßstäbe zu setzen.

- HOHE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN
- PRÄZISER SCHNITT
- BESTE SCHNITTOBERFLÄCHEN UND LANGE STANDZEITEN

Wir sind überzeugt, dass Sägeblätter, welche die obigen Leistungsmerkmale erfüllen, der von unseren Kunden geforderten Wirtschaftlichkeit entsprechen.

In der 100-jährigen Geschichte unseres Unternehmens ist unser Know-How kontinuierlich gewachsen und diese Erfahrung prägt unsere heutige Position auf dem Weltmarkt. Wir stellen weltweit führende Produkte mittels Einsatz speziell entwickelter Fertigungstechnologien und Maschinen her, welche kontinuierlich am neuesten Stand der Technik und Entwicklung ausgerichtet sind. Sämtliche Produktionsstufen, wie die Fertigung der Stammbblätter, thermische Behandlung, Schliff, Beschichtung und Endkontrolle, erfolgen in eigener Regie, um unserem hohen Anspruch bezüglich der Produkteigenschaften gerecht zu werden. Die Entwicklung neuer Produkte beginnt bei der Analyse der von unseren Kunden gesägten Werkstoffe.

Tests und Schnittversuche werden schon in der Entwicklungsstufe der zu sägenden Werkstoffe oder der projektierten Sägemaschinen in enger Zusammenarbeit mit unseren Kunden gemacht, um schon in dieser Phase die am besten geeigneten Zahnwerkstoffe zu ermitteln oder neue Zahnwerkstoffe zu entwickeln. Es werden auch die am besten geeigneten Schnittparameter ermittelt, um für jeden einzelnen Einsatz und Kunden die gewünschten Schnittergebnisse zu erzielen.





© Fotolynix - fotolia.com

KNOW-HOW

ANFORDERUNGEN

- SCHNITTQUALITÄT
- SCHNITTKOSTEN > NACHBEARBEITUNGSKOSTEN
- PRODUKTIVITÄT
- PERIPHERIE DES SÄGENS
- AUTOMATISIERUNG | KOSTENEINSPARUNG

LÖSUNGEN

PRÄZISIONSKREISSÄGEBLÄTTER FÜR METALLE

- ZAHNWERKSTOFF
- ZAHNFORM
- STANDZEIT
- WINKLIGKEIT UND PARALLELITÄT
- LÄRM- UND VIBRATIONSREDUZIERUNG
- SCHNITTOBERFLÄCHE UND -GÜTE
- SCHNITTGESCHWINDIGKEIT
- STAUBREDUZIERUNG

SÄGEMASCHINE

- AUTOMATISIERUNG | EINSPARUNGEN
- PRODUKTIONSGESCHWINDIGKEIT
- KOSTEN DER NACHBEARBEITUNG
- EMPFEHLUNGEN FÜR OPTIMALE SCHNITTVORAUSSETZUNGEN

Umfeld des Sägens

Dieses unterliegt immer steigenden Anforderungen:

Anspruchsvollere und härtere Legierungen, Reduzierung der Nachbearbeitung, Steigerung der Ausbringung, Umweltaspekte, Maschinenauslastung, Energieeinsparungen, Reduzierung der Maschinenwartung und Stillstandzeiten etc.

Das PAS-Logo, Synonym für das Optimum

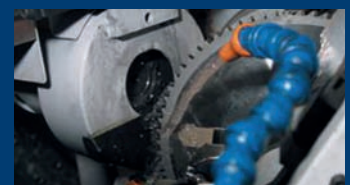
Anforderungen an die Sägewerkzeuge nehmen ständig zu, wie Prozessqualität und -sicherheit, Standzeit und Produktivität.

Auch die zu sägenden Werkstoffe und Formen werden immer anspruchsvoller und diversifizierter. Schnittoberfläche und -parallelität sind gefragt, um Nacharbeit zu vermeiden. Daher fertigen wir sowohl Sägeblätter für den allgemeinen Einsatz, wie auch Sägeblätter für eine spezifische Sägeanforderung.

Schon in der Entwicklungsstufe vertrauen Sägemaschinenhersteller unserer Erfahrung und unserer Flexibilität, damit die Symbiose Maschine-Werkzeug stimmt und gewünschte Ziele keine Utopie bleiben. Kundenanforderungen lösen wir mit entsprechender Nähe zum Einsatz, damit die gesteckten Ziele mit einem optimalen Werkzeug erreicht werden können. Dem Sägeblatt mit dem PAS-Logo.

Unsere Verbundenheit mit dem Sägen ist auch bei dem Nachschärfen gegeben

Die TENRYU Sägeblätter sollen die hohe Schnittpräzision möglichst lange gewähren. Somit werden die dafür vorgesehenen Sägeblätter nachgeschärft. Wir machen das mit gebotener Sorgfalt oder beraten entsprechende Serviceunternehmen, damit unsere Produkte auch nach der Instandsetzung wieder die Leistung des Neuwerkzeuges entfalten können.



MASSENSCHNITTSÄGEN | EINWEGAUSFÜHRUNG

MATERIALIEN

Baustähle, Werkzeugstähle, rostfreie Stähle, Aluminium-Legierungen, Kupfer-Legierungen

FORMEN

Vollmaterial, Rohre, Profile

SÄGEBLATT ABMESSUNGEN

Durchmesser	Schnittbreite	Zähnezahl
200 ~ 910	1.0 ~ 4.5	40 ~ 300

ZAHNFORMEN

Zahn mit Spanteiler

ZAHNMATERIAL

Hartmetall (Wolfram-Karbide) z.B. P30, Cermet, PVD-Beschichtungen TiN, AlTiN, CrN

EIGENSCHAFTEN

Hochpräzise Ausführung, geringe Schnittbreiten, hohe Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe, sehr feine Schnittoberflächen, hohe Schnittparallelität



GROSSE, SCHWERE SÄGEN

MATERIALIEN

Konstruktions- und Werkzeugstähle, legierte u. rostfreie Stähle

FORMEN

T+H Träger, Knüppel, geschweißte Rohre, Guss-/Schmiedeprod.

SÄGEBLATT ABMESSUNGEN

Durchmesser	Schnittbreite	Zähnezahl
280 ~ 1.800	2.0 ~ 12.0	28 ~ 260

ZAHNFORMEN

Vor- Nachschneider, Braunschweiger Zahn etc.

ZAHNMATERIAL

Hartmetall (Wolfram-Karbide) z.B. M20 - P30, PVD-Beschichtungen TiN, AlTiN, CrN

SCHNITTPARAMETER

Stahlsorten	Schnittgeschwindigkeit [m/min]	Vorschub [mm/Zahn]
Hoch legiert	50 ~ 90	0.05 ~ 0.08
Niedrig legiert	80 ~ 120	0.08 ~ 0.15
Rostfreie Stähle	50 ~ 90	0.05 ~ 0.10



LEICHTE SÄGEN | AUTOMOBILINDUSTRIE

MATERIALIEN

Baustähle, Werkzeugstähle, rostfreie Stähle

FORMEN

Türrahmen, Türrahmenrohre, Auspuffrohre, Tankrohre

SÄGEBLATT ABMESSUNGEN

Durchmesser	Schnittbreite	Zähnezahl
200 ~ 460	1.6 ~ 3.0	60 ~ 180

ZAHNFORMEN

Vor- Nachschneider, Flachzahn, Zahn mit Spanteiler etc.

ZAHNMATERIAL

Hartmetall (Wolfram-Karbide) z.B. P30, Cermet, PVD-Beschichtungen TiN, AlTiN, CrN

SCHNITTPARAMETER

Schnittgeschwindigkeit [m/min]	Vorschub [mm/Zahn]
2.000 ~ 4.000	0.001 ~ 0.02



NE-METALLE

MATERIALIEN

Aluminium, Kupfer, Messing, andere NE-Metalle

FORMEN

Profile, Knüppel, Vollmaterial, Platten

SÄGEBLATT ABMESSUNGEN

Durchmesser	Schnittbreite	Zähnezahl
80 ~ 1.820	1.0 ~ 14.0	16 ~ 220

ZAHNFORMEN

Vor- Nachschneider, Flachzahn, Zahn mit Spanteiler etc.

ZAHNMATERIAL

Hartmetall (Wolfram-Karbide) z.B. K10 - K30,
PVD-Beschichtungen TiN, AlTiN, CrN

OPTIONEN

LAQ Ausführung, geräuscharm und Vibrationsreduzierung

SCHNITTPARAMETER

Schnittgeschwindigkeit [m/min]	Vorschub [mm/Zahn]
2.000 ~ 4.000	0.001 ~ 0.02



LEICHTE SÄGEN

MATERIALIEN

Konstruktions Stähle, Werkzeugstähle, legierte Stähle,
rostfreie Stähle

FORMEN

Nahtlose und geschweißte Rohre

SÄGEBLATT ABMESSUNGEN

Durchmesser	Schnittbreite	Zähnezahl
300 ~ 630	2.0 ~ 12.0	28 ~ 260

ZAHNFORMEN

Vor- Nachschneider, Flachzahn, Zahn mit Vorfasen etc.

ZAHNMATERIAL

Hartmetall (Wolfram-Karbide) z.B. P30, Cermet,
PVD-Beschichtungen TiN, AlTiN, CrN

SCHNITTPARAMETER

Stahlsorten	Schnittgeschwindigkeit [m/min]	Vorschub [mm/Zahn]
Baustähle	1.000 ~ 2.000	0.05 ~ 0.10
Rostfreie Stähle	500 ~ 1.000	0.02 ~ 0.06



TYPISCHE SÄGEBLATT AUSFÜHRUNGEN

Durchmesser	155	200	250	300	360	425	460	510
Zähne	20 ~ 100	30 ~ 100	30 ~ 120	30 ~ 160	30 ~ 160	40 ~ 170	40 ~ 170	30 ~ 250
Schnittbreite	1.0 ~ 3.0	1.0 ~ 3.0	1.0 ~ 3.0	1.6 ~ 3.2	2.0 ~ 3.4	2.0 ~ 3.6	2.0 ~ 3.8	2.8 ~ 4.0
»								
Durchmesser	560	610	660	710	800	1.000	1.500	1.820
Zähne	30 ~ 250	30 ~ 300	40 ~ 300	40 ~ 180	40 ~ 180	50 ~ 180	60 ~ 200	80 ~ 250
Schnittbreite	3.0 ~ 4.2	3.0 ~ 4.2	3.2 ~ 4.6	4.0 ~ 5.0	4.0 ~ 6.0	4.0 ~ 9.0	6.0 ~ 10.0	9.0 ~ 14.0

» HERSTELLUNG AUCH AUF KUNDENANFRAGE «

Änderungen jederzeit vorbehalten.

Bedingt durch technische Änderungen können gelieferte Produkte in der Spezifikation oder in Aussehen und Form abweichen.

TENRYU

STAMMSITZ UND PRODUKTION

TENRYU SAW MFG. CO., LTD.
3711 Asaba, Fukuroi, Pref. Shizuoka,
437-1195 Japan
Tel: +81 (0)538-23-6111
Fax: +81 (0)538-23-6584
Email: info@tenryu-saw.com
Internet: www.tenryu-saw.com



FILIALEN WELTWEIT

TENRYU EUROPE GMBH
Ulmer Str. 130, 73431 Aalen,
Deutschland/Germany
Tel: +49 (0)7361 89084-0
Fax: +49 (0)7361 89084-29
Email: europe@tenryu.com
Internet: www.tenryu.de

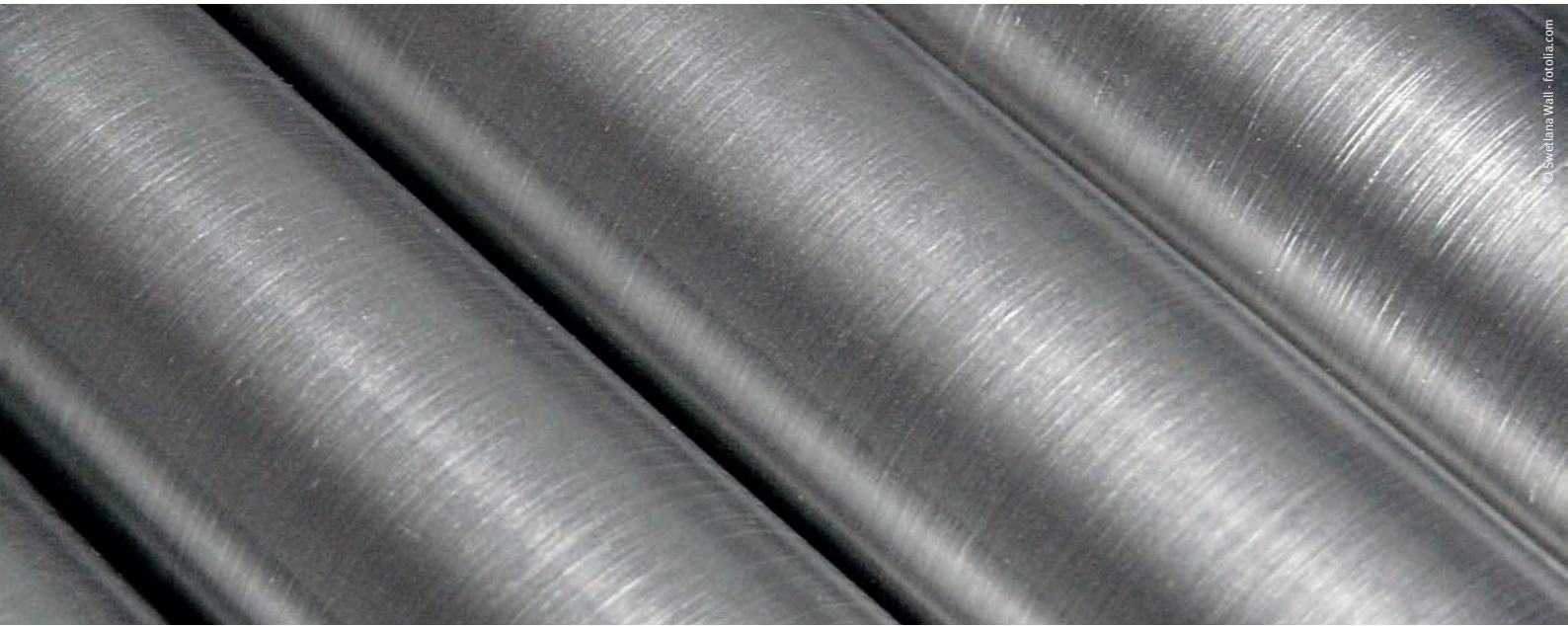
TENRYU AMERICA Inc.
3608 Hargrave Drive, Hebron KY,
41048 USA
Tel: +1 859-282-8158
Fax: +1 859-282-8160
Email: info@tenryu.com
Internet: www.tenryu.com

TENRYU Saw (Thailand) Co., Ltd.
700/252 Moo 1, Tambol Bankhao,
Amphur Panthong, Chonburi,
20160 Thailand
Tel: +66 (0)38-46-5401, 5402, 5403
Fax: +66 (0)38-46-5404
Email: tatsushi@tenryu-saw.com
Internet: www.tenryu-saw.com

TENRYU (China) Saw Mfg. Co., Ltd.
Jinyuan Road, Langfang Economic
and Technical Development Zone,
Langfang, Hebei, P.R. of China
Tel: +86 (0)316-6089022
Fax: +86 (0)316-6089037
Email: ree@tenryuchina.com
Internet: www.tenryuchina.com

Longlian Tools Corporation
Jinyuan Road, Langfang Economic
and Technical Development Zone,
Langfang, Hebei, P.R. of China
Tel: +86 (0)316-6071263
Fax: +86 (0)316-608903
Email: ryuren@tenryuchina.com

Longlian Tools, Dalian Office
Unit 15-14, No. 27 Liaoning Street,
Dalian Economic & Technical
Development Zone, Liaoning
Province, P.R. of China
Tel/Fax: +86 (0)411-87624190



© Svetlana Wall - fotolia.com

TENRYU

Seit 1910

Pionier der Sägeblattherstellung

Der Wille zu kontinuierlichen technischen Errungenschaften und Innovationen und die Verbundenheit mit dem Produkt sind der Weg und ständiges Ziel zu bleiben was wir sind: „Ewige Pioniere“.