



**Für perfekten Schnitt in Stahl, NE-Metall, Holz und Kunststoff.  
Mit 3-fach kugellagerter Bandführung.**

## MICRO-Bandsäge MBS 240/E



**Massives Hauptgehäuse aus verripptem Alu-Druckguss (keine Stahlrohr- oder Blechkonstruktion).**

Doppelt kugellagerte Rollen aus Aluminium. Stabiler Tisch mit plangefräster Arbeitsfläche, Nut für Gehrungsanschlag (für Gehrungsschnitte bis 45° schwenkbar). Höhenverstellbare, 3-fach kugellagerte Bandführung. Mit Verstellmöglichkeit für unterschiedlich breite Bandsägeblätter. Geräuscharmer Antrieb durch 220 Volt-Motor (hochwertiger, leiser Dauerläufer) mit Optibelt-Zahnriemen. Elektronisch regelbare Bandgeschwindigkeit für ungewöhnlich saubere Schnitte (keine Nachbearbeitung!).

Eine übersichtliche Tabelle nennt den Regelbereich für praktisch alle Werkstück-Materialien. Die für feine Arbeiten ideale Bandstärke (5 x 0,4 mm) ermöglicht Kurvenschnitte mit engen Radien.

**Technische Daten:**

230 V. Bandgeschwindigkeit regelbar von 180-330 m/min (Feedback-Effekt). Ausladung 150 mm. Maximaler Höhendurchlass 80 mm. Arbeitstisch 200 x 200 mm (von 0° - 45° schwenkbar). Gewicht ca. 8 kg. 1 Bandsägeblatt 1065 x 5 x 0,4 mm (14 Z) gehört zur Grundausrüstung.

**NO 27 172**



Besuchen Sie uns auf YouTube!



Video MBS 240/E



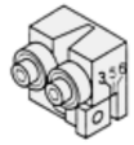
Ein Absaugstutzen mit Adapter für Staubsauger ermöglicht sauberes Arbeiten. Wir empfehlen dazu unseren Compact-Werkstattsauger CW-matic.

## Zubehör für die MICRO-Bandsäge MBS 240/E

Die für Bandsägeblätter genannte Zahnzahl gilt für 25 mm (1 Zoll).

### Bandführung einzeln

NO 28 187



### Standard-Bandsägeblatt

Aus gehärtetem Schwedenstahl. Mit Feinverzahnung (24 Z). Für Stahl und Messing. 1065 x 5 x 0,4 mm.

NO 28 174

### Dito

jedoch mit Grobverzahnung (14 Z). Für Holz. 1065 x 5 x 0,4 mm.

NO 28 176

### Extra schmales Bandsägeblatt (3,5 mm) für enge Radien

Aus vergütetem Spezialstahl, mit induktiv-gehärteter Grobverzahnung (14 Z). Besonders geeignet für Alu und Kunststoff. 1065 x 3,5 x 0,5 mm.

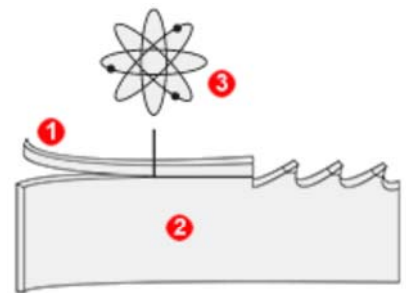
NO 28 180

### Bandsägeblatt aus Bi-Metall

Trägerband aus legiertem Vergütungsstahl, Sägezähne jedoch aus verschleißfestem HSS. Variierende Verzahnung 10 - 14 Z. Ideal zum Trennen aller gängigen Stahlsorten, NE-Metall und Edelstahl. 1065 x 6 x 0,6 mm.

NO 28 172

- ❶ HSS Flachdraht
- ❷ Trägerband aus legiertem Vergütungsstahl
- ❸ Spezial-Schweißverfahren



### Dekupiersägeband

Extrem schmal (1,3 mm), für engste Radien. Macht aus der MICRO-Bandsäge MBS 240/E eine Dekupiersäge. Aus vergütetem Spezialstahl. Mit gewellter und geschränkter Verzahnung (10 Z per Zoll). Für alle Holzarten, Kunststoffe und NE-Metalle. 1065 x 1,3 x 0,44 mm.

NO 28 182

### Diamant-Trennband

Zum Trennen von Stein, Keramik, Glas oder GFK. Ordentliches Kühlen des Diamantbandes bewirkt optimales Trennen von Glas oder Keramik und ermöglicht eine lange Standzeit des Bandes. Dazu sparsam Kühlmittel z.B. mit einem Pinsel auftragen. 1065 x 3 x 0,3 mm.

NO 28 186