

„QUALITÄT MUSS NICHT TEUER SEIN.“

Michael Möller, CEO

Eine von Bichamp beauftragte und unabhängig durch das **Fraunhofer IPA** durchgeführte Versuchsreihe vergleicht BICHAMP Sägebänder mit Produkten weiterer namhafter Hersteller. Nach Abschluss der ersten Testreihe deuten die Ergebnisse über die untersuchten Parameter hinweg auf ein vergleichbares Leistungsniveau der getesteten Sägebänder hin. Eine laufende zweite Runde dient der Validierung.

BICHAMP AUF AUGENHÖHE BEI ENTSCHEIDENDEN QUALITÄTSPARAMETERN.

Die Ergebnisse der ersten Testreihe dokumentieren die Leistungsfähigkeit der getesteten Sägebänder unter definierten Praxisbedingungen. Bei einzelnen untersuchten Parametern wurden für die getesteten BICHAMP-Sägebänder günstigere Messwerte als für den gebildeten Wettbewerbsdurchschnitt ermittelt.

- ✓ *Schnittqualität*
- ✓ *Maßhaltigkeit*
- ✓ *Vibration*



DIREKT TESTEN!

Sichern Sie sich Ihr Bichamp-Testband zu exklusiven Messekonditionen.

bichamp-emea.com/testband



Prozesssicherheit

Wir liefern Zuverlässigkeit – mit modernsten Produktionsanlagen, maximaler Verfügbarkeit und höchsten Qualitätsstandards.



Planungskompetenz

Mit außergewöhnlich kurzen Lieferzeiten, flexibler Auftragsabwicklung und direkter Kommunikation gewährleisten wir eine hohe Lieferzuverlässigkeit.



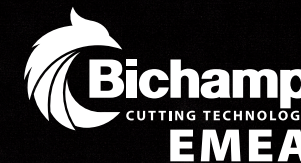
Kosten-pro-Schnitt-Optimierung

Wir maximieren Produktivität und Kosteneffizienz durch maßgeschneiderte Beratung, die die Schnittkosten senkt.

QUALITY MAKES THE FUTURE

BICHAMP Cutting Technology EMEA GmbH
Am Flughafen 12, 7th Floor
60549 Frankfurt

www.bichamp-emea.com



Ergebnisse einer unabhängigen
Testreihe des Fraunhofer IPA

SÄGEBÄNDER IM VERGLEICH



SO WURDE GETESTET.

Das **Fraunhofer IPA** vergleicht in einer unabhängigen Testreihe Bimetall-M42-Sägebänder von BICHAMP mit Produkten weiterer namhafter europäischer und internationaler Hersteller. Ziel ist die objektive Bewertung der Leistungsfähigkeit unter definierten Praxisbedingungen anhand von zehn Prüfkriterien in unterschiedlichen Werkstoffen, darunter Edelstahl (V2A) und C45.

Der Testablauf umfasste 5 Einfahrschnitte in C45, anschließend 50 Schnitte in V2A sowie 45 weitere Schnitte in C45.

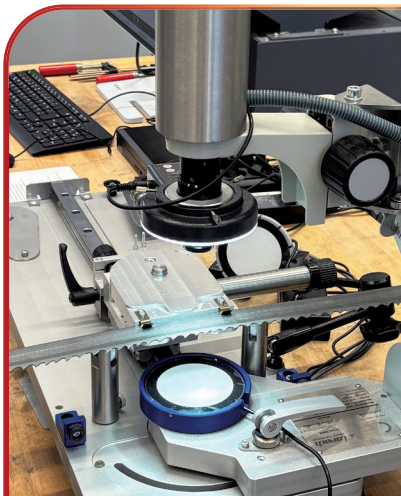
Bewertet wurden zentrale Prozess- und Qualitätsparameter wie Stromaufnahme, Vibration, Schnittdruck, Lotrichtigkeit, Dickenabweichung, Rauigkeit, Verschleißmarkenbreite und Spanklasse.

Die Messungen erfolgten mit einem Lorroch TC Werkzeugmessgerät in Verbindung mit Delphin Hard- und Software zur Datenaufnahme auf einer MEBAmat 330 Bandsäge im Zeitraum von Mai bis September 2026.

MEBAmat 330
© Fraunhofer IPA



Werkzeugmessgerät Lorroch TC
© Fraunhofer IPA



Testergebnisse nach 50 Schnitten BAUSTAHL C45

	Bichamp	Durchschnitt Wettbewerb
Stromverbrauch Ø I max [A]	3,30	3,21
Vibration Ø max Beschl. [m/s²]	40,14	50,72
max. Schnittdruck [-]	3,10	3,09
Ø Maß (Lotrichtigkeit) [mm]	0,07	0,20
Ø Dickenabweichung [mm]	0,13	0,09
Rauigkeit Ra [µm]	6,74	9,40
Rauigkeit Rz [µm]	40,97	54,93
Ø Schneidkantenradius [mm]	0,07	0,09
Ø Verschleißmarkenbreite [mm]	0,10	0,11
Spanklassenbewertung	6/7	6/7

Testergebnisse nach 50 Schnitten EDELSTAHL V2A

	Bichamp	Durchschnitt Wettbewerb
Stromverbrauch Ø I max [A]	3,01	2,79
Vibration Ø max Beschl. [m/s²]	21,87	26,14
max. Schnittdruck [-]	6,77	6,34
Ø Maß (Lotrichtigkeit) [mm]	0,08	0,61
Ø Dickenabweichung [mm]	0,05	0,10
Rauigkeit Ra [µm]	4,83	5,97
Rauigkeit Rz [µm]	27,83	32,01
Ø Schneidkantenradius [mm]	0,08	0,07
Ø Verschleißmarkenbreite [mm]	0,08	0,09
Spanklassenbewertung	2	2