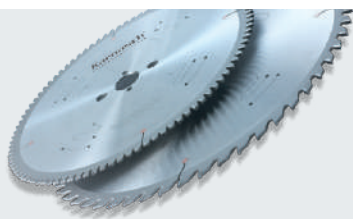


5 | KREISSÄGEBLÄTTER CIRCULAR SAW BLADES

HARTMETALL- / CERMET- / DIAMANTBESTÜCKTE
KREISSÄGEBLÄTTER
CARBIDE- / CERMET- / DIAMOND TIPPED CIRCULAR SAW
BLADES



5.1

📄 825-1044

HSS-KREISSÄGEBLÄTTER
HSS-SAW BLADES



5.2

📄 1045-1060

DIN-VHM-KREISSÄGEBLÄTTER
DIN-SOLID CARBIDE-SAW BLADES



5.3

📄 1061-1068

DIN-HSS-KREISSÄGEBLÄTTER
DIN-HSS-SAW BLADES



5.4

📄 1069-1074

ORBITALE ROHRKREISSÄGEBLÄTTER
ORBITAL PIPE CUTTING CIRCULAR SAW BLADES



5.5

📄 1075-1079

AUFNAHMEHALTER FÜR KREISSÄGEBLÄTTER
CIRCULAR SAW BLADE RETAINER



5.6

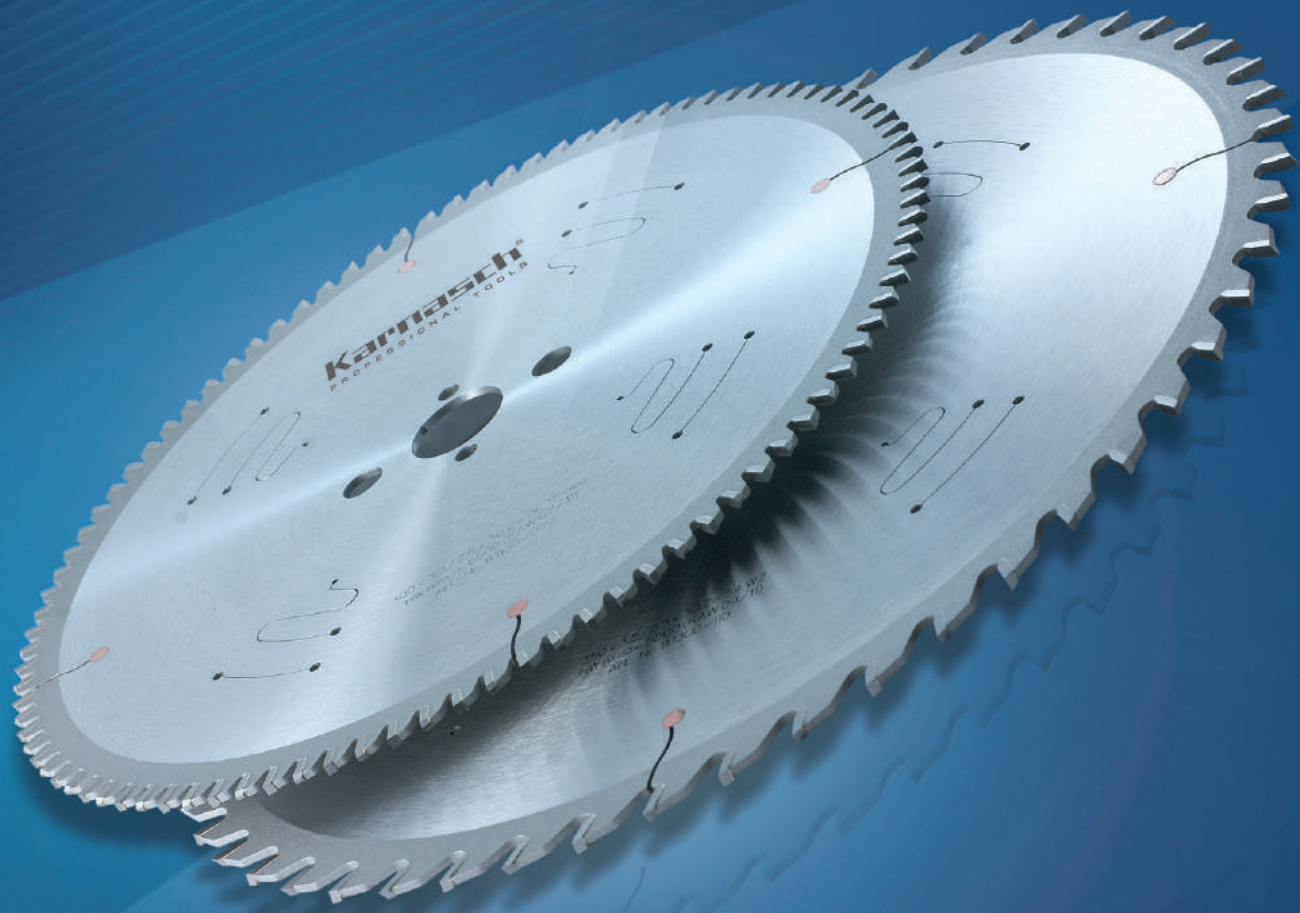
📄 1080

Ihre Notizen & Zeichnungen Your notices & drafts



HARTMETALL- / CERMET- / DIAMANTBESTÜCKTE KREISSÄGEBLÄTTER

CARBIDE- / CERMET- / DIAMOND TIPPED CIRCULAR SAW BLADES

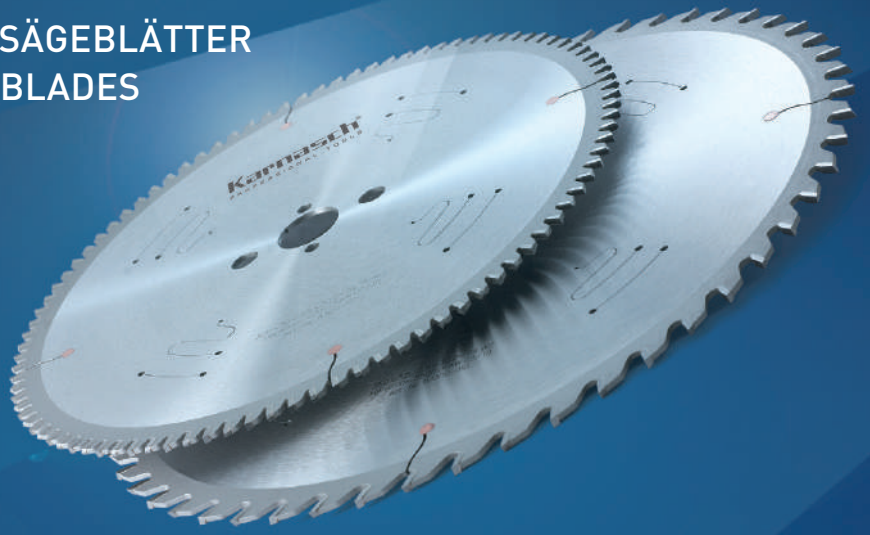


5.1



HARTMETALL-BESTÜCKTE KREISSÄGEBLÄTTER

CARBIDE TIPPED CIRCULAR SAW BLADES



Inhaltsverzeichnis · Contents

	Zeichenerklärung Qualitätsstandard	Key to symbols Quality standard	828
	Schnellfinder	Quick finder	830/831
	Finder nach Artikelnummer aufsteigend + Anwendung	Finder by article numbers ascending + application	832-835
	Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung	Finder by blade-Ø + application	836-877
	Maschinenhersteller alphabetisch mit passendem Blatt-Ø + Bohrung-Ø	Machine manufacturer in alphabetical order with matching blade-Ø + bore-Ø	878-883
	Reduzierringe, geschliffen, außen gerändelt, Passung H7	Reduction rings, ground, knurled outward, H7 fit	1042
	Sägen-Sets und Displays	Saw blade sets and displays	1043
	Kühl- und Schmiermittel	Coolants and lubricants	1144- 1149

METALLKREISSÄGEBLÄTTER






HSS-DMo5 · HSS-Co5 · HSS-DIN · VOLLHARTMETALL

METAL CIRCULAR SAW BLADES

HSS-DMo5 · HSS-Co5 · HSS-DIN · SOLID CARBIDE



Inhaltsverzeichnis · Contents

	Metallkreissägeblätter HSS-DMo5 HSS-Co Cobalt + Beschichtung Kx	Metal circular saw blades HSS-DMo5 HSS-Co Cobalt + Coated Kx	1045-1060
	Vollhartmetall-Kreissägeblätter nach DIN	Solid carbide circular saw blades according to DIN	1061-1068
	Metallkreissägeblätter nach DIN	Metal circular saw blades according to DIN	1069-1074
	Orbitale Rohrkreissägeblätter für Maschinen von: Georg Fischer (GF) · Orbitalum · Exact · SCORP · Rothenberger PipeCut Turbo · T-Drill · Victaulic · Protem	Orbital pipe cutting circular saw blades for machines from: Georg Fischer (GF) · Orbitalum · Exact · SCORP · Rothenberger PipeCut Turbo · T-Drill · Victaulic · Protem	1075-1079
	Kreissägeblätter Aufnahmehalter / Fräsdorne	Circular saw blade retainer / milling arbors	1080

1



2



3



4



5



6



7



8



9

Index

Zeichenerklärung
Key to symbols

Ø mm	Schnittbreite & Stammblattstärke	Bohrung Ø mm Toleranz H7	Zähnezahl Zahnform	Nebenlöcher	Extrem Geräusch + Vibrationsgedämmt	Gewuchtet
Ø mm	Cut width, thickness of saw body	Bore Ø mm tolerance H7	Number of teeth / tooth configuration	Pinholes	Extreme noise + vibration dampened	Balanced out

- Lagerware
Stock tool
- Keine Lagerware, Lieferzeit und Preis auf Anfrage
No stock tool. Price and delivery on request
- ⊘ Sonderpreis. Solange Vorrat reicht. Rückgabe nicht möglich.
Special price. While stocks last. Return not possible.

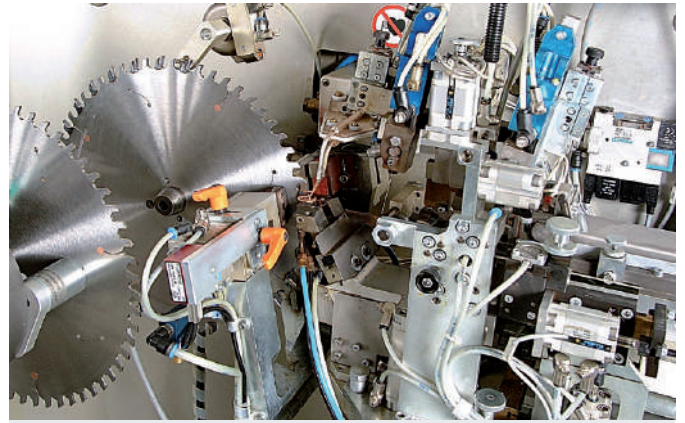
100 % MADE IN GERMANY

Extrem Geräusch & Vibrationsgedämmt wo technisch sinnvoll	Gewuchtet wo technisch sinnvoll	100 % Qualitätskontrolle	Alle Blätter in höchster Qualitätsstufe gefertigt
Extreme noise & vibration dampened in case of needed	Balanced in case of needed	100 % quality control	All blades manufactured to the highest quality level

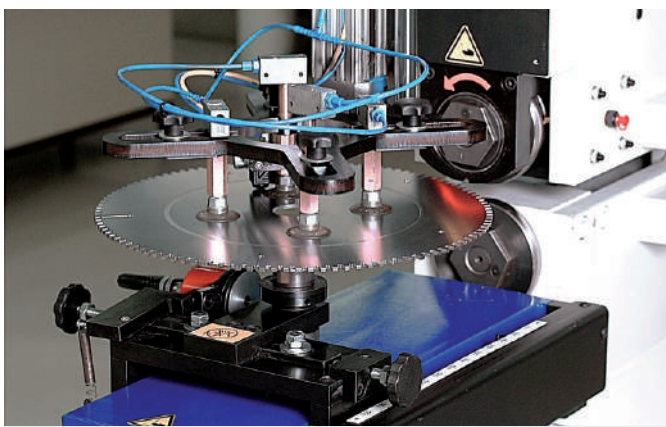
Einblicke der High-Tech Fertigung · Insights our High-Tech manufacturing



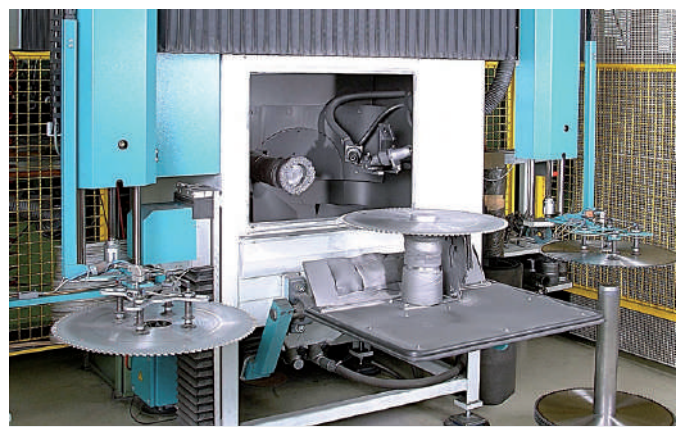
NC-Schleifen · NC grinding



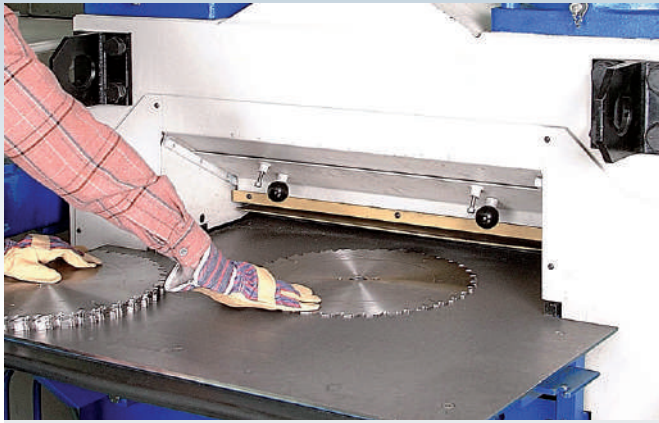
NC-Löten · NC soldering



Spannungsring walzen · Making of the tension ring



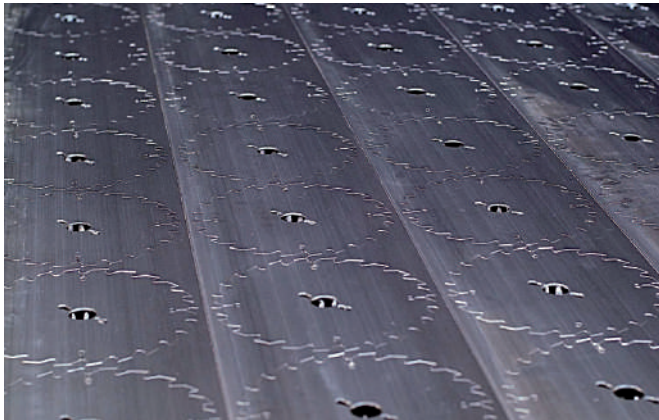
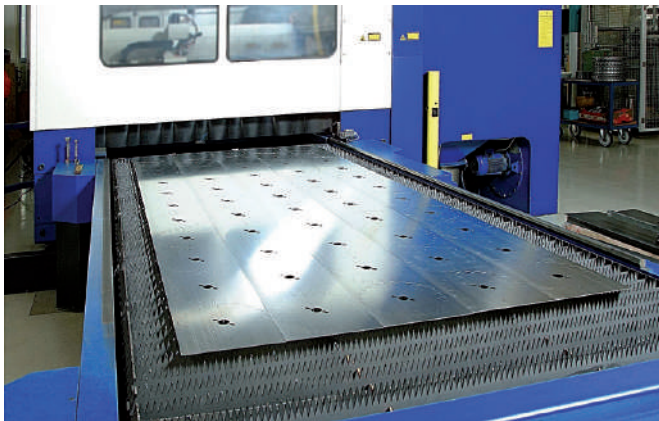
Sandstrahlen · Sandblasting



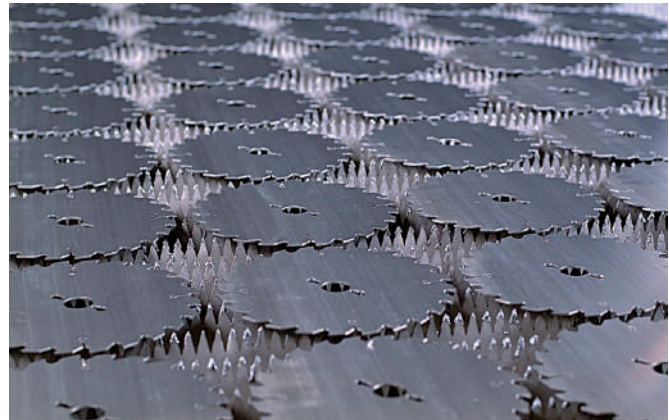
Richten · Straighten of the blades



Feinrichten · High-precision straightening of the blades



Lasern Stufe 1 · Sawbody laser step 1



Lasern Stufe 2 · Sawbody laser step 2



Anlassofen · Tempering furnace



Lautstärke Messung · Measure of the volume

1



2



3



4



5



6



7



8



9

Index

Schnellfinder

	Ø mm von-bis	Anwendung / Material	
1 Großanlagen und Produktionsmaschinen Kreissägeblätter für: Edelstahl · Stahl · Guss · Ne-Metalle	Ø 250-2250 mm 	  	884-889
Baustahl · Edelstahl · Dünoblech · Sandwichmaterial	Ø 136-500 mm 	  	890-899
Aluminium · Kupfer · Messing · Bronze	Ø 120-500 mm 	 	900-915
Kunststoffe	Ø 120-400 mm 	 Plastik	916-949
Fensterprofile (auch mit Gummidichtung)	Ø 120-600 mm 		924-935
Bau · Universal	Ø 120-700 mm 	  	950-966
Abrasive Werkstoffe (zu schnellem Schneidenschleiß führende Materialien)	Ø 120-500 mm 	  	968-979
Plattenaufteilung (Formatieren) großflächig	Ø 125-450 mm 		980-983
Formatieren	Ø 120-500 mm 	  	984-1013
Massivholz	Ø 120-800 mm 		1014-1033
Handkreissägen + Lamello	Ø 100-355 mm 		1034-1036
Vorritzen (Ritzer)	Ø 80-250 mm 		982-983, 1037
Glasleisten (Glasleisten Kreissägen)	Ø 92-400 mm 		1038-1039
Kreissägen für Straßenrand Freischneider / Böschungsmäher von Mulag, Spearhead, Power usw.	Ø 390-600 mm 		1040
Kreissägen für Vogesenblitz Trommelsäge SAT 4-700	Ø 700 mm 		1041
Nuten	Ø 200-250 mm 		1042
Kreissägen für Orbitale Rohrsägen von Georg Fischer (GF) · Orbitalum · Exact · SCORP · Rothenberger PipeCut Turbo · T-Drill · Victaulic · Protem	Ø 63-165 mm 	 Rohr	1076-1079



Quickfinder

	Ø mm from-to	Application / Material	
Large-scale industrial sawing-machine/production machine blades for: Stainless steel · Steel · Cast iron · Non-ferrous metals	Ø 250–2250 mm 		884-889
Mild steel · Stainless steel · Thin iron sheets · Sandwich material	Ø 136–500 mm 		890-899
Aluminum · Copper · Brass · Bronze	Ø 120–550 mm 		900-915
Plastics	Ø 120–400 mm 		916-949
Window profiles (also with rubber seal)	Ø 120–600 mm 		924-935
Construction · Universal	Ø 120–700 mm 		950-966
Abrasive materials (materials difficult to machine and causing high cutting wear)	Ø 120–500 mm 		968-979
Panel sizing large-scale	Ø 125–450 mm 		980-983
Panel-sizing	Ø 120–500 mm 		984-1013
Solid wood	Ø 120–800 mm 		1014-1033
Portable circular saws + Lamello	Ø 100–355 mm 		1034-1036
Scoring	Ø 80–250 mm 		982-983, 1037
Glazing beads (Glass ledge blades)	Ø 92–400 mm 		1038-1039
Circular saws for roadside maintenance hedging and sliding machines from Mulag, Spearhead, Power etc.	Ø 390–600 mm 		1040
Circular saws for Vogesenblitz cylinder circular barrel saw SAT 4-700	Ø 700 mm 		1041
Grooving	Ø 200–250 mm 		1042
Circular saws for Orbital pipe cutting machines such as: Georg Fischer (GF) · Orbitalum · Exact · SCORP · Rothenberger PipeCut Turbo · T-Drill · Victaulic · Protem	Ø 63–165 mm 		1076-1079



Art.
100
101
102

Finder nach Artikelnummer aufsteigend + Anwendung

Finder by article numbers ascending + application

✓ OPTIMAL OPTIMAL ✓ GUT GOOD ✓ MÖGLICH POSSIBLE

Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer)	Weichholz, Hartholz, Exotenholz, (längs)	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Spanplatten, Hartfaserplatten kunststoffbeschichtet/furniert, MDF, HDF
Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF

ART.	TYPE							
5 3950	Orbitale Rohrkreissägeblätter Hartmetall-bestückt Orbital pipe cutting circular saw blades carbide tipped	1078						
5 3951	Orbitale Rohrkreissägeblätter Hartmetall-bestückt Orbital pipe cutting circular saw blades carbide tipped	1079						
5 3952	Orbitale Rohrkreissägeblätter Hartmetall-bestückt Orbital pipe cutting circular saw blades carbide tipped	1079						
5 3960	Orbitale Rohrkreissägeblätter Cermet-bestückt Orbital pipe cutting circular saw blades cermet tipped	1078						
5 3961	Orbitale Rohrkreissägeblätter Cermet-bestückt Orbital pipe cutting circular saw blades cermet tipped	1078						
5 3965	Orbitale Rohrkreissägeblätter Cermet-bestückt Orbital pipe cutting circular saw blades cermet tipped	1077						
5 3970	Orbitale Rohrkreissägeblätter Diamant-bestreut Orbital pipe cutting circular saw blades diamond-grit	1079						
5 3980	Orbitale Rohrkreissägeblätter HSS-Cobalt 5% Orbital pipe cutting circular saw blades HSS-Cobalt 5%	1076						
5 3990	Orbitale Rohrkreissägeblätter HSS-Cobalt 5% + Kx beschichtet Orbital pipe cutting circular saw blades HSS-Cobalt 5% + Kx coated	1076						
10 7000	Cermet-bestückte Dünnschnitt Kreissägeblätter Cermet tipped thin-cut circular saw blades	886						
10 7001	Hartmetall-bestückte Dünnschnitt-Kreissägeblätter TiAlN-beschichtet für Stahl Carbide tipped thin-cut steel circular saw blades TiAlN-coated for steel	887						
10 7002	Hartmetall-bestückte Dünnschnitt-Kreissägebl. TiAlN-beschichtet für Edelstahl Carbide tipped thin-cut steel circular saw blades TiAlN-coated for stainless steel	888						
10 7050	Hochleistungs Kreissägeblätter für Stahl, Edelstahl, Schienen High-Performance circular saw blades for steel, stainless steel, rails	889						
10 7100	Dry-Cutter Baustähle Dry-Cutter mild steel	892			✓			
10 7130	Dry-Cutter Baustähle Dry-Cutter mild steel	893			✓			
10 7150	Super Dry-Cutter Baustähle Super Dry-Cutter mild steel	894						
10 7300	Dry-Cutter Edelstahl Dry-Cutter stainless	896						
10 7400	Dry-Cutter Sandwich Dry-Cutter sandwich	897						
10 8000	Aluminium + Kunststoffe Universal Aluminum + plastics universal	902	✓		✓			
10 8055	Winkelschleifer + Brutal Einweg-Sägeblätter Angle Grinder + Brutal disposable saw blades	899	✓	✓	✓	✓	✓	✓
10 9050	Acrylglas (Plexiglas) Klarsichtschnitt Acrylic (Plexiglas) clear cut view	923						
11 1000	Aluminium, Kunststoffe, Fensterprofile · Positiv Aluminum, plastics, window profiles · Positive	905						
11 1050	Aluminium, Kunststoffe, Fensterprofile · Positiv Dünnschnitt Aluminum, plastics, window profiles · Positive thin cut	907						
11 1100	Aluminium, Kunststoffe, Fensterprofile · Negativ Aluminum, plastics, window profiles · Negative	911						
11 1120	Aluminium, Kunststoffe, Fensterprofile · Negativ Dünnschnitt Aluminum, plastics, window profiles · Negative thin-cut	913						
11 1130	Aluminium, Kunststoffe · Negativ Dünnschnitt/Fertigschnitt Aluminum, plastics · Negative thin-cut/finishing-cut	915						
11 1150	Glasleisten Kreissägeblätter Hartmetall-bestückt Glazing bead (glass ledge) T.C.T. blades	1039	✓	✓		✓	✓	✓
11 1170	Glasleisten Kreissägeblätter HSS Glazing bead (glass ledge) HSS blades	1039						
11 1200	Zuschmitt Kreissägeblatt · Wechselzahn und Abweiser Rip saw blade · Alternate top bevel and chip limiter tooth	1018	✓	✓		✓	✓	

KUNSTSTOFFE • PLASTIC

METALL • METAL

ABRASIV
ABRASIVE



Furniere	Profileleisten	Mineralische/ acrylgebundene Massivplatten/ Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	HPL-Duroplasti- sche Schicht- stoffplatten/ Fassadenplatten: Trespa®, Reso- pal®, Duropal®, Formica®, Krono- span®, Decodur®	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Dünubleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Baustahl	Edelstahl	Dünubleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	Gips-, Zement-, Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineral- werkstoffe, Graphit	Gasbeton- steine
Veneers	Profiled wood	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Cori- an®, Noblan®, Hi-Macs®, Sta- ron®, Rausolid®, Varicor®	HPL High-Pres- sure-Laminate solid boards/ façade panels: Trespa®, Reso- pal®, Duropal®, Formica®, Krono- span®, Decodur®	Plastics, plexi- glass, acrylics, duro- and thermoplastics	Thin iron sheets, sandwich material, composites	Non ferrous metals like alu, copper, brass	Mild steel	Stainless steel	Thin iron sheets, sandwich material, composites	Gypsum boards, cement boards, fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, mineral material, graphite	Autoclaved aerated concrete blocks
				✓	✓	✓	✓		✓		
				✓		✓					
				✓		✓					
				✓	✓	✓	✓	✓	✓		
				✓	✓	✓	✓	✓	✓		
				✓		✓	✓	✓	✓		
						✓	✓			✓	
						✓	✓	✓			
						✓	✓				
						✓	✓				
						✓	✓				
						✓	✓	✓			
		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓		
		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓		
							✓				
				✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓		
		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓		
		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓		
				✓	✓	✓	✓				
				✓	✓	✓	✓				
		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	
	✓			✓	✓	✓	✓				
						✓	✓				



Index



Art.
100
101
102

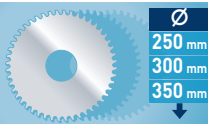
Finder nach Artikelnummer aufsteigend + Anwendung

Finder by article numbers ascending + application

✓ OPTIMAL OPTIMAL ✓ GUT GOOD ✓ MÖGLICH POSSIBLE

Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer)	Weichholz, Hartholz, Exotenholz, (längs)	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Spanplatten, Hartfaserplatten kunststoffbeschichtet/furniert, MDF, HDF
Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF

ART.	TYPE							
11 1215	Zuschnitt Kreissägeblatt · Wechselzahn Rip saw blade · Alternate top bevel tooth	1019	✓	✓		✓	✓	
11 1220	Zuschnitt Kreissägeblatt · Flachzahn mit Abweiser Rip saw blade · Flat tooth with chip limiter	1020	✓	✓		✓	✓	
11 1230	Zuschnitt Kreissägeblatt · Tiefschnitt Rip saw blade · Deep-cut	1021	✓	✓		✓	✓	
11 1232	Zuschnitt/Vielblatt mit Räumerschneiden + Abweiser Rip/Multi-rip saw blade with raker teeth + chip limiter	1022	✓	✓		✓	✓	
11 1235	Zuschnitt Vielblatt mit Räumerschneiden Rip/Multi-rip saw blade with raker teeth	1023	✓	✓		✓	✓	
11 1238	Vielblatt mit Räumerschneiden Multi-rip saw blade with raker teeth	1024		✓				
11 1239	Vielblatt mit Räumerschneiden Multi-rip saw blade with raker teeth	1025		✓				
11 1250	Bausäge Construction saw	BEST SELLER 964	✓	✓	✓	✓	✓	
11 1260	Super-Bausäge Super construction saw	965	✓	✓	✓	✓	✓	✓
11 1300	Formatieren · Massivholz · Universal + Hundegger Panel sizing · Solid wood · Universal + Hundegger	BEST SELLER 991	✓	✓		✓	✓	✓
11 1320	Formatieren · Massivholz · Fensterprofile · Universal + Achswinkel Panel sizing · Solid wood · Window profiles · Universal + axial angle	935	✓			✓	✓	✓
11 1340	Kreissägeblatt für Mulag, Spearhead Böschungsmäher Mulag and Spearhead blades for hedging and siding	1040	✓	✓				
11 1345	Kreissägeblatt für Vogesenblitz Trommelsäge SAT 4-700 Blade for Vogesenblitz cylinder barrel saw	1041	✓	✓				
11 1350	Diamant (DP) Universal Kreissägeblatt Diamond (DP) universal blade	937					✓	✓
11 1370	Diamant (DP) Formatieren, Abrasiv Kreissägeblatt Diamond (DP) panel sizing, abrasive materials	938						✓
11 1400	Handkreissägeblätter + Lamello Blades for portable circular saws + Lamello	BEST SELLER 1034	✓	✓		✓	✓	
11 1425	Formatieren · Massivholz Universal · Dünnschnitt Panel sizing · Solid wood universal · Thin-cut	BEST SELLER 941	✓			✓	✓	✓
11 1430	Formatieren · Harte Kunststoffe · Abrasiv · Dünnschnitt Panel-sizing · Abrasive · Thin-cut	BEST SELLER 943						
11 1450	Kapp- und Gehrungssägeblätter · Negativ Chop- and mitre saws · Negative	945	✓			✓	✓	✓
11 1460	Formatieren · Harte Kunststoffe · Platten · Abrasiv Panel sizing · Hard plastics · Boards · Abrasive	947						✓
11 1470	Formatieren · Kunststoffe · Platten Panel sizing · Plastics · Boards	949					✓	✓
11 1480	Ritzer 2-teilig Scorer 2-part	1037						✓
11 1510	Plattenaufteilsägen großflächig (Formatieren) Panel sizing large-scale	983					✓	✓
11 1520	Ritzer konisch Scorer conical	983						✓
11 1600	Formatieren · Hohlzahn · Dach-Flach · Positiv Panel sizing · Hollow tooth · Inverted V-flat tooth · Positive	BEST SELLER 1005					✓	✓
11 1602	Formatieren · Hohlzahn · Dach-Flach · Negativ Panel sizing · Hollow tooth · Inverted V-flat tooth · Negative	1007					✓	✓
11 1604	Formatieren · Hohlzahn · Trapez-Trapez · Positiv Panel sizing · Hollow tooth · Triple chip · Positive	1009					✓	✓
11 1610	Formatieren · Wechselzahn Extrem 35° · Positiv Panel sizing · Alternate top bevel extreme 35° · Positive	1011	✓			✓	✓	✓
11 1615	Formatieren · Wechselzahn Extrem 35° · Negativ Panel sizing · Alternate top bevel extreme 35° · Negative	1012	✓			✓	✓	✓



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung
Finder by blade-Ø + application

OPTIMAL
 GUT
 MÖGLICH

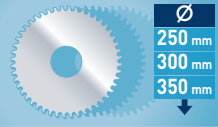
█ = BESTSELLER

					ART.	
63	2,0/1,6	16	28 BW	-	5 3965 063 010	1077
63	1,8/1,4	16	32 BW	-	5 3965 063 020	1077
63	1,6	16	64 BW	-	5 3980 063 010	1076
63	1,6	16	100 BW	-	5 3980 063 020	1076
63	1,6	16	64 BW	-	5 3990 063 010	1076
63	1,6	16	100 BW	-	5 3990 063 020	1076
63	1,6	16	44 BW	-	5 4000 063 010	1076
63	1,6	16	44 BW	-	5 4010 063 010	1076
68	2,0/1,6	16	28 BW	-	5 3965 068 010	1077
68	1,8/1,4	16	32 BW	-	5 3965 068 020	1077
68	1,6	16	44 BW	-	5 3980 068 010	1076
68	1,6	16	72 BW	-	5 3980 068 020	1076
68	1,6	16	44 BW	-	5 3990 068 010	1076
68	1,6	16	72 BW	-	5 3990 068 020	1076
68	1,6	16	44 BW	-	5 4000 068 010	1076
68	1,6	16	44 BW	-	5 4010 068 010	1076
75	2,0	16	32 BW	-	5 4010 075 010	1076
80	2,0	16	34 BW	-	5 3980 080 010	1076
80	2,0	16	54 BW	-	5 3980 080 020	1076
80	2,0	16	80 BW	-	5 3980 080 020	1076
80	2,0	16	34 BW	-	5 3990 080 010	1076
80	2,0	16	54 BW	-	5 3990 080 020	1076
80	2,0	16	80 BW	-	5 3990 080 020	1076
80	2,8-3,6/2,2	20	2x10 WZ	-	11 1480 080 010	1037
90	2,2/1,8	16	28 BW	-	5 3965 090 010	1077
90	2,0/1,6	16	36 BW	-	5 3965 090 020	1077
92	3,0/2,5	30	24 / 45°L	-	11 1150 092 010	1039
92	3,0/2,5	30	24 / 45°R	-	11 1150 092 020	1039
95	2,1/1,6	20	20 / 45°L	-	11 1150 095 010	1039
95	2,1/1,6	20	20 / 45°R	-	11 1150 095 020	1039
98	3,0/2,0	32	36 / 45°L	-	11 1150 098 010	1039
98	3,0/2,0	32	36 / 45°R	-	11 1150 098 020	1039
100	2,6/1,6	12	30 WZ	-	11 1400 100 010	1035
100	2,6/1,6	22/20	30 WZ	LAMELLO	11 1400 100 020	1035
100	3,97/2,8	22	6 WZ	LAMELLO	11 1400 100 030	1035
100	3,97/2,8	22	12 WZ	LAMELLO	11 1400 100 040	1035
100	2,8-3,6/2,2	20	2x12 WZ	-	11 1480 100 010	1037
100	2,8-3,6/2,2	22	2x12 WZ	-	11 1480 100 020	1037
103	2,1/1,6	32	24 / 45°	-	11 1150 103 010	1039
103	2,1/1,6	32	24 / 45°	-	11 1150 103 020	1039
103	2,0	32	60 / 45°L	-	11 1170 103 010	1039
103	2,0	32	60 / 45°R	-	11 1170 103 020	1039
105	2,6/1,6	22/20	30 WZ	-	11 1400 105 010	1035
120	2,8/2,0	20	34 TFN	-	10 8000 120 010	902
120	2,0/1,4	20	14 WZ	-	10 8055 120 003	899
120	2,0/1,4	20	24 WZ	-	10 8055 120 005	899
120	2,0/1,4	20	40 WZ	-	10 8055 120 007	899
120	2,0/1,4	25,4/22	14 WZ	-	10 8055 120 010	899
120	2,0/1,4	25,4/22	24 WZ	-	10 8055 120 020	899
120	2,0/1,4	25,4/22	40 WWF	-	10 8055 120 030	899
120	2,2/1,6	20	36 TFND	-	11 1120 120 010	913
120	1,8/1,2	20	48 TFF-N	-	11 1130 120 010	915
120	2,2/1,6	20	6 FL	-	11 1350 120 010	937
120	2,4/1,4	22	24 WZ	LAMELLO	11 1400 120 010	1035
120	1,8/1,2	20	12 WZ	-	11 1425 120 010	941

Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer)	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs)	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Spanplatten, Hartfaserplatten kunststoffbeschichtet/furniert, MDF, HDF
Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9

Index



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung
Finder by blade-Ø + application

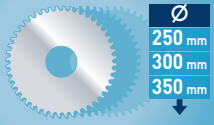
- OPTIMAL
OPTIMAL
- GUT
GOOD
- MÖGLICH
POSSIBLE

= BESTSELLER

						ART.	
120	1,8/1,2	20	28 WZ	-	-	11 1425 120 020	941
120	1,8/1,2	20	44 WZ	-	-	11 1425 120 030	941
120	1,8/1,2	20	40 TFF-P	-	-	11 1430 120 010	943
120	2,8-3,6/2,2	20	2x12 WZ	-	-	11 1480 120 010	1037
120	2,8-3,6/2,2	22	2x12 WZ	-	-	11 1480 120 020	1037
120	2,8-3,8/2,2	22	2x12 WZ	4-4,6-39+4-4,6-55	-	11 1480 120 030	1037
120	2,8-3,8/2,2	50	2x12 WZ	4-6,4-62	-	11 1480 120 040	1037
125	1,5/1,2	16	52 WZ	-	-	5 3965 125 010	1078
125	2,6/1,6	20/12,7	24 WZ	-	-	11 1400 125 010	1035
125	2,6/1,6	20/12,7	36 WZ	-	-	11 1400 125 020	1035
125	2,8-3,6/2,2	20	2x12 WZ	-	-	11 1480 125 010	1037
125	2,8-3,6/2,2	22	2x12 WZ	-	-	11 1480 125 020	1037
125	4,4-5,6/3,4	20	24 KW	-	-	11 1520 125 010	983
125	3,1-4,3/2,8	22/20	24 KW	-	-	11 1520 125 020	983
130	2,6/1,6	20/16	24 WZ	-	-	11 1400 130 010	1035
130	2,6/1,6	20/16	36 WZ	-	-	11 1400 130 020	1035
136	1,6/1,2	20/10	30 WWF	2-6-32	-	10 7100 136 010	892
136	2,0/1,4	20/10	30 TFPS	2-6-32	-	10 7130 136 010	893
136	1,6/1,2	20/10	32 WWF	2-6-32	-	10 7150 136 010	894
136	1,6/1,2	20/10	36 FF	2-6-32	-	10 7300 136 010	896
136	1,6/1,2	20/10	38 TFF	2-6-32	-	10 7400 136 010	897
136	2,8/2,0	20/10	40 TFN	2-6-32	-	10 8000 136 010	902
136	2,0/1,4	20/10	16 WZ	-	-	10 8055 136 010	899
136	2,0/1,4	20/10	30 WZ	-	-	10 8055 136 020	899
136	2,0/1,4	20/10	40 WWF	-	-	10 8055 136 030	899
136	2,2/1,6	20/10	40 TFND	2-6-32	-	11 1120 136 010	913
136	1,8/1,2	20/10	56 TFF-N	2-6-32	-	11 1130 136 010	915
136	2,6/1,6	20/10	10 TT	2-6-32	-	11 1250 136 010	964
136	2,8/1,8	20/10	20 WZ	2-6-32	-	11 1260 136 010	965
136	2,2/1,6	20	6 FL	2-6-32	-	11 1350 136 010	937
136	1,8/1,2	20/10	14 WZ	-	-	11 1425 136 010	941
136	1,8/1,2	20/10	30 WZ	-	-	11 1425 136 020	941
136	1,8/1,2	20/10	48 WZ	-	-	11 1425 136 030	941
136	1,8/1,2	20/10	48 TFF-P	2-6-32	-	11 1430 136 010	943
138	2,5/2,0	14	24 FL	-	-	11 1150 138 010	1039
138	2,5/2,0	20	24 FL	-	-	11 1150 138 020	1039
140	1,8/1,4	62	46 WWF	-	-	5 3950 140 010	1078
140	1,8/1,4	62	48 WWF	-	-	5 3950 140 020	1078
140	1,8/1,4	62	38 WZ	-	-	5 3951 140 010	1079
140	2,5/1,8	62	36 TFP	-	-	5 3952 140 010	1079
140	1,8/1,4	62	46 WWF	-	-	5 3960 140 010	1078
140	1,8/1,4	62	48 WWF	-	-	5 3960 140 020	1078
140	1,4/1,2	62	46 WWF	-	-	5 3961 140 010	1078
140	2,7/1,5	62	DIA	-	-	5 3970 140 010	1079
140	2,6/1,6	20	12 WZ	-	-	11 1400 140 010	1035
140	2,6/1,6	20	20 WZ	-	-	11 1400 140 020	1035
140	2,6/1,6	20	36 WZ	-	-	11 1400 140 030	1035
150	1,8/1,4	20/16	30 FF	2-6-32	-	10 7100 150 010	892
150	2,8/2,0	20/16	42 TFN	2-6-32	-	10 8000 150 010	902
150	2,4/1,6	20/16	42 TFND	2-6-32	-	11 1120 150 010	913
150	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	-	11 1215 150 010	1019
150	2,8/1,6	20/16	24 WZ	2-6-32	-	11 1260 150 010	965
150	3,2/2,2	30	36 WZ	UNI	-	11 1300 150 010	991
150	2,6/1,6	20/16	12 WZ	2-6-32	-	11 1400 150 010	1035
150	2,6/1,6	20/16	24 WZ	2-6-32	-	11 1400 150 020	1035

Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer)	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs)	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Spanplatten, Kunststoffbeschichtet/furniert, MDF, HDF
Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF





Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL OPTIMAL ✓ GUT GOOD ✓ MÖGLICH POSSIBLE















Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer)	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs)	Holz mit Ein- schlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Leimholz, Tisch- ler- und Furnier- sperrholz, Schichtholz- platten	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Spanplatten, Hartfaserplatten kunststoff- beschichtet/ furniert, MDF, HDF
Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/ veneered, MDF, HDF

= BESTSELLER

					ART.	
150	2,6/1,6	20/16	36 WZ	2-6-32	11 1400 150 030	1035
150	2,6/1,6	20/16	48 WZ	2-6-32	11 1400 150 040	1035
150	2,6/1,6	22	24 WZ	LAMELLO	11 1400 150 045	1035
150	2,6/1,6	30	12 WZ	-	11 1400 150 050	1035
150	2,6/1,6	30	24 WZ	-	11 1400 150 060	1035
150	2,6/1,6	30	36 WZ	-	11 1400 150 070	1035
150	2,6/1,6	30	48 WZ	-	11 1400 150 080	1035
160	1,8/1,4	20/16	30 WWF	2-6-32	10 7100 160 010	892
160	2,2/1,6	20/16	30 TFPS	2-6-32	10 7130 160 010	893
160	1,8/1,4	20/16	32 WWF	2-6-32	10 7150 160 010	894
160	1,8/1,4	20/16	40 FF	2-6-32	10 7300 160 010	896
160	1,8/1,4	20/16	42 TFF	2-6-32	10 7400 160 010	897
160	2,8/2,0	20/16	42 TFN	2-6-32	10 8000 160 010	902
160	2,0/1,4	20/16	18 WZ	2-6-32	10 8055 160 010	899
160	2,0/1,4	20/16	30 WZ	2-6-32	10 8055 160 020	899
160	2,0/1,4	20/16	40 WWF	2-6-32	10 8055 160 030	899
160	2,4/1,8	20/16	42 TFND	2-6-32	11 1120 160 010	913
160	2,2/1,6	20/16	60 TFND	2-6-32	11 1120 160 020	913
160	2,4/1,8	30	42 TFND	UNI1	11 1120 160 030	913
160	1,8/1,2	20/16	64 TFF-N	2-6-32	11 1130 160 010	915
160	2,6/1,6	20/16	12 TT	2-6-32	11 1250 160 010	964
160	2,8/1,6	20/16	24 WZ	2-6-32	11 1260 160 010	965
160	2,2/1,6	20/16	4 FL	2-6-32,5	11 1350 160 005	937
160	2,2/1,6	20/16	8 FL	2-6-32,5	11 1350 160 010	937
160	2,2/1,6	20/16	30 FL	2-6-32,5	11 1350 160 020	937
160	2,6/1,6	20/16	12 WZ	2-6-32	11 1400 160 010	1035
160	2,6/1,6	20/16	24 WZ	2-6-32	11 1400 160 020	1035
160	2,6/1,6	20/16	36 WZ	2-6-32	11 1400 160 030	1035
160	2,6/1,6	20/16	48 WZ	2-6-32	11 1400 160 040	1035
160	2,6/1,6	30	12 WZ	2-7-42	11 1400 160 050	1035
160	2,6/1,6	30	24 WZ	2-7-42	11 1400 160 060	1035
160	2,6/1,6	30	36 WZ	2-7-42	11 1400 160 070	1035
160	2,6/1,6	30	48 WZ	2-7-42	11 1400 160 080	1035
160	1,8/1,2	20/16	16 WZ	2-6-32	11 1425 160 010	941
160	1,8/1,2	20/16	32 WZ	2-6-32	11 1425 160 020	941
160	1,8/1,2	20/16	54 WZ	2-6-32	11 1425 160 030	941
160	1,8/1,2	20/16	68 WZ	2-6-32	11 1425 160 040	941
160	1,8/1,2	20/16	56 TFF-P	2-6-32	11 1430 160 010	943
160	2,8/1,8	20/16	38 HDF-P	2-6-32	11 1600 160 010	1005
160	2,8/1,8	20/16	54 WZE-P	2-6-32	11 1610 160 010	1011
165	2,8/2,0	20	48 TFN	2-6-32	10 8000 165 010	902
165	2,0/1,4	20	18 WZ	2-6-32	10 8055 165 010	899
165	2,0/1,4	20	30 WZ	2-6-32	10 8055 165 020	899
165	2,0/1,4	20	40 WWF	2-6-32	10 8055 165 030	899
165	2,6/1,6	20	24 WZ	2-6-32	11 1400 165 010	1035
165	2,6/1,6	20	36 WZ	2-6-32	11 1400 165 020	1035
165	2,6/1,6	20	48 WZ	2-6-32	11 1400 165 030	1035
165	1,8/1,2	20	16 WZ	2-6-32	11 1425 165 010	941
165	1,8/1,2	20	32 WZ	2-6-32	11 1425 165 020	941
165	1,8/1,2	20	54 WZ	2-6-32	11 1425 165 030	941
165	1,8/1,2	20	68 WZ	2-6-32	11 1425 165 040	941
165	1,8/1,4	62	54 WWF	-	5 3950 165 010	1078
165	1,8/1,4	62	40 WZ	-	5 3951 165 010	1079
165	2,5/1,8	62	40 TFP	-	5 3952 165 010	1079
165	1,8/1,4	62	54 WWF	-	5 3960 165 010	1078



		KUNSTSTOFFE • PLASTIC				METALL • METAL				ABRASIV ABRASIVE			
													
Furniere	Profileleisten	Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian® Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa® Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Dünneleche, Sandwich Material, Verbundstoffe		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Baustahl	Edelstahl	Dünneleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	Gips-, Zement-, Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe, Graphit	Gasbetonsteine	
Veneers	Profiled wood	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian® Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa® Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	Plastics, plexi-glass, acrylics, duro- and thermoplastics	Thin iron sheets, sandwich material, composites		Non ferrous metals like alu, copper, brass	Mild steel	Stainless steel	Thin iron sheets, sandwich material, composites	Gypsum boards, cement boards, fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, mineral material, graphite	Autoclaved aerated concrete blocks	
							✓					✓	
						✓	✓				✓	✓	
	✓	✓	✓	✓	✓	✓							
	✓	✓	✓	✓	✓	✓			✓				
	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓					
	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓					
	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	
	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	
	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	
	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	
	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	
	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	
	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	
	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	
	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	
	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	
	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	
	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	
	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	
	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	
	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	
	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	
	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	
	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	
	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	
	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	
	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	


1

2

3

4

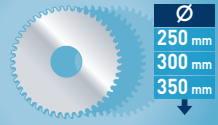
5

6

7

8

9



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL
✓ GUT
✓ MÖGLICH

Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer)	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs)	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Spanplatten, Hartfaserplatten kunststoffbeschichtet/furniert, MDF, HDF
Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF

■ = BESTSELLER

					ART.															
200	2,4/1,6	22	12 WZ	LAMELLO	11 1400 200 003	1035	✓													
200	2,8/1,8	30	18 WZ	2-7-42	11 1400 200 010	1035	✓													
200	2,8/1,8	30	30 WZ	2-7-42	11 1400 200 020	1035	✓													
200	2,8/1,8	30	48 WZ	2-7-42	11 1400 200 030	1035	✓													
200	2,8/1,8	30	64 WZ	2-7-42	11 1400 200 040	1035	✓													
200	2,0/1,4	30	18 WZ	2-7-42	11 1425 200 010	941	✓													
200	2,0/1,4	30	42 WZ	2-7-42	11 1425 200 020	941	✓													
200	2,0/1,4	30	64 WZ	2-7-42	11 1425 200 030	941	✓													
200	2,0/1,4	30	80 WZ	2-7-42	11 1425 200 040	941	✓													
200	2,0/1,4	30	64 TFF-P	2-7-42	11 1430 200 010	943														
200	4,4-5,2/3,2	65	36 K	2-9-110 + 2-9-100	11 1520 200 010	983														
200	4,4-5,2/3,2	30	36 KW	2-9-60	11 1520 200 020	983														
200	4,4-5,2/3,2	20	36 K	-	11 1520 200 030	983														
200	2,8/1,8	30	48 HDF-P	2-7-42	11 1600 200 010	1005														
200	2,8/1,8	30	64 WZE-P	2-7-42	11 1610 200 010	1011														
210	2,0/1,6	30	40 FF	UNI1	10 7100 210 010	892														
210	2,0/1,6	30	54 FF	UNI1	10 7300 210 010	896														
210	2,0/1,6	30	54 TFF	UNI1	10 7400 210 010	897														
210	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI1	10 8000 210 010	902	✓													
210	2,0/1,4	30	22 WZ	UNI1	10 8055 210 010	899	✓													
210	2,0/1,4	30	36 WZ	UNI1	10 8055 210 020	899	✓													
210	2,0/1,4	30	48 WWF	UNI1	10 8055 210 030	899	✓													
210	2,4/1,8	30	54 TFND	UNI1	11 1120 210 010	913														
210	2,2/1,6	30	72 TFND	UNI1	11 1120 210 020	913														
210	2,0/1,4	30	100 TFF-N	UNI1	11 1130 210 010	915														
210	2,8/1,8	30	14 TT	2-7-42	11 1250 210 010	964	✓													
210	2,8/1,8	30	34 WZ	2-7-42	11 1260 210 010	965	✓													
210	2,2/1,6	30	8 FL	UNI	11 1350 210 005	937														
210	2,2/1,6	30	12 FL	UNI	11 1350 210 010	937														
210	2,2/1,6	30	30 FL	UNI	11 1350 210 020	937														
210	2,8/1,8	30	18 WZ	2-7-42	11 1400 210 010	1036	✓													
210	2,8/1,8	30	30 WZ	2-7-42	11 1400 210 020	1036	✓													
210	2,8/1,8	30	48 WZ	2-7-42	11 1400 210 030	1036	✓													
210	2,8/1,8	30	64 WZ	2-7-42	11 1400 210 040	1036	✓													
210	2,0/1,4	30	20 WZ	2-7-42	11 1425 210 010	941	✓													
210	2,0/1,4	30	48 WZ	2-7-42	11 1425 210 020	941	✓													
210	2,0/1,4	30	64 WZ	2-7-42	11 1425 210 030	941	✓													
210	2,0/1,4	30	80 WZ	-	11 1425 210 040	941	✓													
210	2,0/1,4	30	64 TFF-P	2-7-42	11 1430 210 010	943														
210	2,8/1,8	30	24 WZN	2-7-42	11 1450 210 010	945	✓													
210	2,8/1,8	30	48 WZN	2-7-42	11 1450 210 020	945	✓													
210	2,8/1,8	30	80 WZN	2-7-42	11 1450 210 030	945	✓													
210	2,8/1,8	30	48 HDF-P	2-7-42	11 1600 210 010	1005														
210	2,8/1,8	30	64 WZE-P	2-7-42	11 1610 210 010	1011														
216	2,0/1,6	30	42 FF	UNI1	10 7100 216 010	892														
216	2,0/1,6	30	54 FF	UNI1	10 7300 216 010	896														
216	2,0/1,6	30	54 TFF	UNI1	10 7400 216 010	897														
216	2,8/2,0	30	60 TFN	UNI1	10 8000 216 010	902	✓													
216	2,8/2,0	30	80 TFN	UNI1	10 8000 216 020	902	✓													
216	2,0/1,4	30	24 WZ	UNI1	10 8055 216 010	899	✓													
216	2,0/1,4	30	36 WZ	UNI1	10 8055 216 020	899	✓													
216	2,0/1,4	30	48 WWF	UNI1	10 8055 216 030	899	✓													
216	2,4/1,8	30	60 TFND	UNI1	11 1120 216 010	913														
216	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI1	11 1120 216 020	913														
216	2,0/1,4	30	100 TFF-N	UNI1	11 1130 216 010	915														

KUNSTSTOFFE • PLASTIC

METALL • METAL

ABRASIV
ABRASIVE

Furniere	Profileleisten	Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Dünobleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Baustahl	Edelstahl	Dünobleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	Gips-, Zement-, Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe, Graphit	Gasbetonsteine
Veneers	Profiled wood	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics	Thin iron sheets, sandwich material, composites	Non ferrous metals like alu, copper, brass	Mild steel	Stainless steel	Thin iron sheets, sandwich material, composites	Gypsum boards, cement boards, fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, mineral material, graphite	Autoclaved aerated concrete blocks
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓	✓				✓	✓	
✓	✓			✓							
✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓			
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓				
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓				
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓				
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓				
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓				
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓				
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓				
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓				
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓				
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓				
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

1 

2 

3 

4 

5 

6 

7 

8 

9 

Index

KUNSTSTOFFE • PLASTIC

METALL • METAL

ABRASIV
ABRASIVE



Furniere	Profileleisten	Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Dünobleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Baustahl	Edelstahl	Dünobleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	Gips-, Zement-, Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe, Graphit	Gasbetonsteine
Veneers	Profiled wood	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics	Thin iron sheets, sandwich material, composites	Non ferrous metals like alu, copper, brass	Mild steel	Stainless steel	Thin iron sheets, sandwich material, composites	Gypsum boards, cement boards, fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, mineral material, graphite	Autoclaved aerated concrete blocks
		✓	✓	✓	✓					✓	✓
		✓	✓	✓	✓				✓	✓	✓
		✓	✓	✓	✓					✓	✓
		✓	✓	✓	✓					✓	✓
		✓	✓	✓	✓					✓	✓
		✓	✓	✓	✓					✓	✓
		✓	✓	✓	✓					✓	✓
		✓	✓	✓	✓					✓	✓
		✓	✓	✓	✓					✓	✓
		✓	✓	✓	✓					✓	✓
		✓	✓	✓	✓					✓	✓
		✓	✓	✓	✓					✓	✓
		✓	✓	✓	✓					✓	✓
		✓	✓	✓	✓					✓	✓
		✓	✓	✓	✓					✓	✓
		✓	✓	✓	✓					✓	✓
		✓	✓	✓	✓					✓	✓
		✓	✓	✓	✓					✓	✓
		✓	✓	✓	✓					✓	✓
		✓	✓	✓	✓					✓	✓
		✓	✓	✓	✓					✓	✓
		✓	✓	✓	✓					✓	✓
		✓	✓	✓	✓					✓	✓
		✓	✓	✓	✓					✓	✓
		✓	✓	✓	✓					✓	✓
		✓	✓	✓	✓					✓	✓

1

2

3

4

5

6

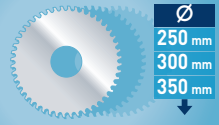
7

8

i

9

Index



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

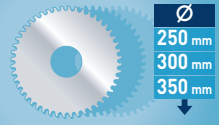
✓ OPTIMAL
✓ GUT
✓ MÖGLICH



Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer)	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs)	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Spanplatten, Hartfaserplatten kunststoffbeschichtet/furniert, MDF, HDF
Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF

■ = BESTSELLER

						ART.											
250	2,2/1,8		30/25,4	60 WWF	UNI1+UNI2	10 7150 250 010	894										
250	2,2/1,8		30	60 / 3-Cut	UNI1+UNI2	10 7300 250 010	896										
250	2,2/1,8		30	72 TFF	UNI1+UNI2	10 7400 250 010	897										
250	3,2/2,5		30	60 TFN	UNI1+UNI2	10 8000 250 010	902	✓			✓						
250	3,2/2,5		30	80 TFN	UNI1+UNI2	10 8000 250 020	902	✓			✓						
250	2,8/2,2		30	100 TFN	UNI1+UNI2	10 8000 250 030	902	✓			✓						
250	2,4/1,8		30/25,4	28 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 250 010	899	✓	✓		✓		✓		✓		✓
250	2,4/1,8		30/25,4	44 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 250 020	899	✓			✓		✓		✓		✓
250	2,4/1,8		30/25,4	60 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 250 030	899	✓			✓		✓		✓		✓
250	3,2/2,2		30	48 TTP	UNI	10 9050 250 010	923										
250	3,2/2,2		30	80 WZF	UNI	10 9050 250 020	923										
250	3,2/2,5		30	60 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 250 010	905										
250	3,2/2,5		30	80 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 250 020	905										
250	3,2/2,5		32	80 TFP	UNI2	11 1000 250 030	905										
250	2,2/1,8		30	60 TFPD	UNI1+UNI2	11 1050 250 003	907										
250	2,2/1,8		30	80 TFPD	UNI1+UNI2	11 1050 250 005	907										
250	2,2/1,8		30	100 TFPD	UNI1+UNI2	11 1050 250 010	907										
250	2,2/1,8		30	120 TFPD	UNI2	11 1050 250 020	907										
250	3,2/2,5		30	60 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 250 010	911										
250	3,2/2,5		30	80 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 250 020	911										
250	2,8/2,2		30	80 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 250 030	911										
250	2,8/2,2		30	100 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 250 040	911										
250	3,2/2,5		32	60 TFN	UNI2	11 1100 250 050	911										
250	3,2/2,5		32	80 TFN	UNI2	11 1100 250 060	911										
250	3,2/2,5		32	100 TFN	UNI2	11 1100 250 070	911										
250	2,8/2,2		30	80 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 250 010	913										
250	2,2/1,8		30	100 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 250 020	913										
250	2,2/1,8		32/30	120 TFND	UNI2	11 1120 250 030	913										
250	2,2/1,8		30	120 TFF-N	UNI1+UNI2	11 1130 250 010	915										
250	2,2/1,8		20	120 WZN	-	11 1150 250 010	1039	✓									
250	3,2/2,2		30	24 WZA	UNI	11 1200 250 010	1018	✓			✓		✓		✓		
250	3,2/2,2		30	24 WZ	UNI	11 1215 250 010	1019	✓			✓		✓		✓		
250	3,2/2,2		30	30 WZ	UNI	11 1215 250 020	1019	✓			✓		✓		✓		
250	3,2/2,2		30	12 FLA	UNI	11 1220 250 010	1020	✓			✓		✓		✓		
250	3,6/2,2		30	12 FLA	UNI	11 1230 250 010	1021	✓			✓		✓		✓		
250	3,6/2,2		30	16 WZA	UNI	11 1230 250 020	1021	✓			✓		✓		✓		
250	3,2/2,2		30	18 FZ+R	UNI	11 1232 250 010	1022	✓			✓		✓		✓		
250	3,2/2,2		Ø=70 / =13x5 / =20x6,5	16 FZ+R	-	11 1238 250 010	1024				✓		✓		✓		
250	3,2/2,2		Ø=80 / =14x5 / =22x6,5	16 FZ+R	-	11 1238 250 020	1024				✓		✓		✓		
250	3,6/2,5		Ø=70 / =13x5 / =20x6,5	16 FZ+R	-	11 1239 250 010	1025				✓		✓		✓		
250	3,6/2,5		Ø=80 / =14x5 / =22x6,5	16 FZ+R	-	11 1239 250 020	1025				✓		✓		✓		
250	3,2/2,2		30	20 TT	UNI	11 1250 250 010	964	✓			✓		✓		✓		
250	3,0/2,0		30	42 WZ	UNI	11 1260 250 010	965	✓			✓		✓		✓		✓
250	3,2/2,2		30	40 WZ	UNI	11 1300 250 010	991	✓			✓		✓		✓		✓
250	3,2/2,2		30	48 WZ	UNI	11 1300 250 020	991	✓			✓		✓		✓		✓
250	3,2/2,2		30	60 WZ	UNI	11 1300 250 030	991	✓			✓		✓		✓		✓
250	3,2/2,2		30	80 WZ	UNI	11 1300 250 040	991	✓			✓		✓		✓		✓
250	3,0/2,2		30	80 WFA	UNI	11 1320 250 010	935	✓			✓		✓		✓		✓
250	2,4/1,8		30	6 FL	UNI	11 1350 250 005	937				✓		✓		✓		✓
250	2,4/1,8		30	8 FL	UNI	11 1350 250 007	937				✓		✓		✓		✓
250	2,4/1,8		30	16 FL	UNI	11 1350 250 010	937				✓		✓		✓		✓
250	2,4/1,8		30	28 FL	UNI	11 1350 250 015	937				✓		✓		✓		✓
250	2,4/1,8		30	40 FL	UNI	11 1350 250 020	937				✓		✓		✓		✓
250	2,4/1,8		30	48 FL	UNI	11 1350 250 030	937				✓		✓		✓		✓
250	3,2/2,2		30	80 TFF-P	UNI	11 1370 250 020	938				✓		✓		✓		✓



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

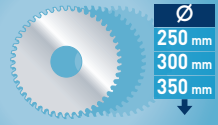
Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL
✓ GUT
✓ MÖGLICH

Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer)	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs)	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Spanplatten, Hartfaserplatten kunststoffbeschichtet/furniert, MDF, HDF
Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF

= BESTSELLER

Ø	Blatt-Ø	Blatt-Ø	Blatt-Ø	Blatt-Ø	Blatt-Ø	ART.												
250	2,2/1,6	30	30 WZ	UNI	11 1425 250 010	941	✓	✓		✓	✓	✓						
250	2,2/1,6	30	56 WZ	UNI	11 1425 250 020	941	✓	✓		✓	✓	✓						
250	2,2/1,6	30	80 WZ	UNI	11 1425 250 030	941	✓	✓		✓	✓	✓						
250	2,2/1,6	30	100 WZ	UNI	11 1425 250 040	941	✓	✓		✓	✓	✓						
250	2,4/1,8	30	80 TFF-P	UNI	11 1430 250 010	943		✓			✓	✓						
250	2,2/1,8	30	120 TFF-P	UNI	11 1430 250 020	943												
250	3,2/2,2	30	24 WZN	UNI	11 1450 250 010	945	✓	✓		✓	✓	✓						
250	3,2/2,2	30	40 WZN	UNI	11 1450 250 020	945	✓	✓		✓	✓	✓						
250	3,2/2,2	30	60 WZN	UNI	11 1450 250 030	945	✓	✓		✓	✓	✓						
250	3,2/2,2	30	80 WZN	UNI	11 1450 250 040	945	✓	✓		✓	✓	✓						
250	3,2/2,2	30	60 TFF-P	UNI	11 1460 250 010	947												
250	3,2/2,2	30	80 TFF-P	UNI	11 1460 250 020	947												
250	3,2/2,2	30	60 TFP	UNI	11 1470 250 010	949												
250	3,2/2,2	30	80 TFP	UNI	11 1470 250 020	949												
250	3,2/2,2	30	48 HDF-P	UNI	11 1600 250 010	1005												
250	3,2/2,2	30	48 HDF-N	UNI	11 1602 250 010	1007												
250	2,9/2,0	30	60 HTT-P	UNI	11 1604 250 010	1009												
250	3,2/2,2	30	80 WZE-P	UNI	11 1610 250 010	1011				✓	✓	✓						
250	3,2/2,2	30	80 WZE-N	UNI	11 1615 250 010	1013				✓	✓	✓						
255	2,2/1,8	25,4	60 / 3-Cut	-	10 7300 255 010	896												
255	2,2/1,8	25,4	72 TFF	-	10 7400 255 010	897												
255	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	11 1215 255 010	1019	✓	✓		✓	✓	✓						
255	3,0/2,0	30	36 WZ	UNI	11 1400 255 010	1036	✓	✓		✓	✓	✓						
255	3,0/2,0	30	48 WZ	UNI	11 1400 255 020	1036	✓	✓		✓	✓	✓						
255	3,0/2,0	30	64 WZ	UNI	11 1400 255 030	1036	✓	✓		✓	✓	✓						
255	3,0/2,0	30	80 WZ	UNI	11 1400 255 040	1036	✓	✓		✓	✓	✓						
260	2,2/1,8	30	60 FF	UNI1+UNI2	10 7100 260 010	892												
260	2,2/1,8	30	72 / 3-Cut	UNI1+UNI2	10 7300 260 010	896												
260	2,2/1,8	30	72 TFF	UNI1+UNI2	10 7400 260 010	897												
260	3,2/2,5	30	80 TFN	UNI1+UNI2	10 8000 260 010	902	✓			✓								
260	2,4/1,8	30	28 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 260 010	899	✓	✓		✓	✓	✓						
260	2,4/1,8	30	44 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 260 020	899	✓	✓		✓	✓	✓						
260	2,4/1,8	30	60 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 260 030	899	✓			✓	✓	✓						
260	2,4/1,8	30	68 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 260 010	913												
260	2,4/1,8	30	100 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 260 020	913												
260	2,2/1,8	30	120 TFF-N	UNI1+UNI2	11 1130 260 010	915												
260	3,0/2,0	30	42 WZ	UNI	11 1260 260 010	965	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
260	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	11 1400 260 010	1036	✓	✓		✓	✓	✓						
260	3,2/2,2	30	48 WZ	UNI	11 1400 260 020	1036	✓	✓		✓	✓	✓						
260	3,2/2,2	30	64 WZ	UNI	11 1400 260 030	1036	✓	✓		✓	✓	✓						
260	2,2/1,6	30	30 WZ	UNI	11 1425 260 010	941	✓	✓		✓	✓	✓						
260	2,2/1,6	30	56 WZ	UNI	11 1425 260 020	941	✓	✓		✓	✓	✓						
260	2,2/1,6	30	80 WZ	UNI	11 1425 260 030	941	✓	✓		✓	✓	✓						
260	2,5/1,8	30	48 WZN	UNI	11 1450 260 010	945	✓	✓		✓	✓	✓						
260	2,5/1,8	30	60 WZN	UNI	11 1450 260 020	945	✓	✓		✓	✓	✓						
260	2,5/1,8	30	80 WZN	UNI	11 1450 260 030	945	✓	✓		✓	✓	✓						
270	2,2/1,8	30	60 FF	UNI1+UNI2	10 7100 270 010	892												
270	2,2/1,8	30	68 TF	UNI1+UNI2	10 7300 270 005	896												
270	2,2/1,8	30	72 / 3-Cut	UNI1+UNI2	10 7300 270 010	896												
270	2,2/1,8	30	72 TFF	UNI1+UNI2	10 7400 270 010	897												
270	3,2/2,5	30	88 TFN	UNI1+UNI2	10 8000 270 010	902	✓			✓								
270	2,4/1,8	30	30 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 270 010	899	✓	✓		✓	✓	✓						
270	2,4/1,8	30	46 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 270 020	899	✓	✓		✓	✓	✓						
270	2,4/1,8	30	60 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 270 030	899	✓			✓	✓	✓						
270	2,4/1,8	30	80 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 270 010	913												



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL
✓ GUT
✓ MÖGLICH

Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer)	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs)	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Spanplatten, Hartfaserplatten kunststoffbeschichtet/furniert, MDF, HDF
Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF

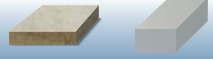
█ = BESTSELLER

					ART.										
270	2,4/1,8	30	100 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 270 020	913									
270	3,0/2,0	30	42 WZ	UNI	11 1260 270 010	965	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
270	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	11 1400 270 010	1036	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
270	3,2/2,2	30	48 WZ	UNI	11 1400 270 020	1036	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
270	3,2/2,2	30	80 WZ	UNI	11 1400 270 030	1036	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
270	2,2/1,6	30	30 WZ	UNI	11 1425 270 010	941	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
270	2,2/1,6	30	56 WZ	UNI	11 1425 270 020	941	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
270	2,2/1,6	30	80 WZ	UNI	11 1425 270 030	941	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
275	3,2/2,5	40	72 TFP	2-9-55+4-12-64	11 1000 275 010	905									
275	3,2/2,5	40	88 TFN	2-9-55+4-12-64	11 1100 275 010	911									
275	3,2/2,5	40	110 TFN	2-9-55+4-12-64	11 1100 275 020	911									
280	2,2/1,8	30	60 FF	UNI1+UNI2	10 7100 280 010	892									
280	3,2/2,5	30	88 TFN	UNI1+UNI2	10 8000 280 010	902	✓		✓						
280	2,4/1,8	30	32 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 280 010	899	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
280	2,4/1,8	30	48 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 280 020	899	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
280	2,4/1,8	30	60 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 280 030	899	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
280	3,2/2,5	30	68 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 280 010	905									
280	3,2/2,5	30	96 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 280 020	905									
280	3,2/2,5	30	88 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 280 010	911									
280	3,2/2,2	30	28 WZA	UNI	11 1200 280 010	1018	✓		✓		✓	✓	✓	✓	✓
280	3,2/2,2	30	48 WZ	UNI	11 1400 280 010	1036	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
280	3,2/2,2	30	64 WZ	UNI	11 1400 280 020	1036	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
285	2,0/1,75	32	54	4-9-50 / 4-11-63	10 7000 285 010	886									
285	2,0/1,75	32	60	4-9-50 / 4-11-63	10 7000 285 020	886									
285	2,0/1,75	32	72	4-9-50 / 4-11-63	10 7000 285 030	886									
285	2,0/1,75	32	80	4-9-50 / 4-11-63	10 7000 285 040	886									
285	2,0/1,75	40	54	4-12-64 / 4-11-80	10 7000 285 050	886									
285	2,0/1,75	40	60	4-12-64 / 4-11-80	10 7000 285 060	886									
285	2,0/1,75	40	72	4-12-64 / 4-11-80	10 7000 285 070	886									
285	2,0/1,75	40	80	4-12-64 / 4-11-80	10 7000 285 080	886									
285	2,0/1,75	32	54	4-9-50 / 4-11-63	10 7001 285 010	887									
285	2,0/1,75	32	60	4-9-50 / 4-11-63	10 7001 285 020	887									
285	2,0/1,75	32	72	4-9-50 / 4-11-63	10 7001 285 030	887									
285	2,0/1,75	32	80	4-9-50 / 4-11-63	10 7001 285 040	887									
285	2,0/1,75	40	54	4-12-64 / 4-11-80	10 7001 285 050	887									
285	2,0/1,75	40	60	4-12-64 / 4-11-80	10 7001 285 060	887									
285	2,0/1,75	40	72	4-12-64 / 4-11-80	10 7001 285 070	887									
285	2,0/1,75	40	80	4-12-64 / 4-11-80	10 7001 285 080	887									
285	2,0/1,75	32	54	4-9-50 / 4-11-63	10 7002 285 010	888									
285	2,0/1,75	32	60	4-9-50 / 4-11-63	10 7002 285 020	888									
285	2,0/1,75	32	72	4-9-50 / 4-11-63	10 7002 285 030	888									
285	2,0/1,75	32	80	4-9-50 / 4-11-63	10 7002 285 040	888									
285	2,0/1,75	40	54	4-12-64 / 4-11-80	10 7002 285 050	888									
285	2,0/1,75	40	60	4-12-64 / 4-11-80	10 7002 285 060	888									
285	2,0/1,75	40	72	4-12-64 / 4-11-80	10 7002 285 070	888									
285	2,0/1,75	40	80	4-12-64 / 4-11-80	10 7002 285 080	888									
300	2,2/1,8	30	60 FF	UNI1+UNI2	10 7100 300 010	892									
300	2,2/1,8	30	80 FF	UNI1+UNI2	10 7100 300 020	892									
300	2,2/1,8	30	72 / 3-Cut	UNI1+UNI2	10 7300 300 010	896									
300	2,2/1,8	30	84 TFF	UNI1+UNI2	10 7400 300 010	897									
300	3,2/2,5	30	72 TFN	UNI1+UNI2	10 8000 300 010	902	✓		✓						
300	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI1+UNI2	10 8000 300 020	902	✓		✓						
300	2,8/2,2	30	120 TFN	UNI1+UNI2	10 8000 300 030	902	✓		✓						
300	2,4/1,8	30	32 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 300 010	899	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
300	2,4/1,8	30	48 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 300 020	899	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

KUNSTSTOFFE • PLASTIC

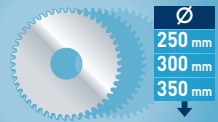
METALL • METAL

ABRASIV
ABRASIVE



Furniere	Profileleisten	Mineralische/acryl-gebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Dünnscheibe, Sandwich Material, Verbundstoffe	Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Baustahl	Edelstahl	Dünnscheibe, Sandwich Material, Verbundstoffe	Gips-, Zement-, Steinwolllatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe, Graphit	Gasbetonsteine
Veneers	Profiled wood	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics	Thin iron sheets, sandwich material, composites	Non ferrous metals like alu, copper, brass	Mild steel	Stainless steel	Thin iron sheets, sandwich material, composites	Gypsum boards, cement boards, fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, mineral material, graphite	Autoclaved aerated concrete blocks
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓





Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL
✓ GUT
✓ MÖGLICH



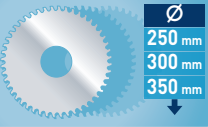
Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer)	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs)	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Spanplatten, Hartfaserplatten kunststoffbeschichtet/furniert, MDF, HDF
Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF

█ = BESTSELLER

					ART.													
300	2,4/1,8	30	60 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 300 030	899	✓											
300	3,2/2,2	30	60 TTP	UNI	10 9050 300 010	923												
300	3,2/2,2	30	96 WZF	UNI	10 9050 300 020	923												
300	3,2/2,5	30	72 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 300 010	905												
300	3,2/2,5	30	96 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 300 020	905												
300	3,2/2,5	32	72 TFP	UNI2	11 1000 300 030	905												
300	3,2/2,5	32	96 TFP	UNI2	11 1000 300 040	905												
300	3,2/2,5	40	96 TFP	2-9-55+4-12-64	11 1000 300 050	905												
300	2,4/1,8	30	72 TFPD	UNI1+UNI2	11 1050 300 003	907												
300	2,4/1,8	30	96 TFPD	UNI1+UNI2	11 1050 300 005	907												
300	2,4/1,8	30	120 TFPD	UNI1+UNI2	11 1050 300 010	907												
300	3,2/2,5	30	72 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 300 010	911												
300	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 300 020	911												
300	2,8/2,2	30	120 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 300 030	911												
300	3,2/2,5	32	72 TFN	UNI2	11 1100 300 040	911												
300	3,2/2,5	32	96 TFN	UNI2	11 1100 300 050	911												
300	2,8/2,2	32	120 TFN	UNI2	11 1100 300 060	911												
300	3,2/2,5	40	72 TFN	2-9-55+4-12-64	11 1100 300 070	911												
300	3,2/2,5	40	96 TFN	2-9-55+4-12-64	11 1100 300 080	911												
300	2,4/1,8	30	120 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 300 010	913												
300	2,4/1,8	30	128 TFF-N	UNI1+UNI2	11 1130 300 010	915												
300	3,2/2,2	30	28 WZA	UNI	11 1200 300 010	1018	✓											
300	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	11 1215 300 010	1019	✓											
300	3,2/2,2	30	36 WZ	UNI	11 1215 300 020	1019	✓											
300	3,2/2,2	30	14 FLA	UNI	11 1220 300 010	1020	✓											
300	3,2/2,2	30	20 FLA	UNI	11 1220 300 020	1020	✓											
300	3,8/2,2	30	14 FLA	UNI	11 1230 300 010	1021	✓											
300	3,8/2,2	30	18 WZA	UNI	11 1230 300 020	1021	✓											
300	3,2/2,2	30	18 FZ+R	UNI	11 1232 300 010	1022	✓											
300	3,6/2,5	30	18 WZ+R	UNI	11 1232 300 020	1022	✓											
300	3,4/2,2	30	24 WZ+R	UNI	11 1235 300 010	1023	✓											
300	3,2/2,2	Ø=70 / =13x5 / =20x6,5	18 FZ+R	-	11 1238 300 010	1024	✓											
300	3,2/2,2	Ø=80 / =14x5 / =22x6,5	18 FZ+R	-	11 1238 300 020	1024	✓											
300	3,2/2,2	Ø=30, UNI	24 FZ+R	-	11 1238 300 030	1024	✓											
300	4,0/2,8	Ø=70 / =13x5 / =20x6,5	18 FZ+R	-	11 1239 300 010	1025	✓											
300	4,0/2,8	Ø=80 / =14x5 / =22x6,5	18 FZ+R	-	11 1239 300 020	1025	✓											
300	3,2/2,2	30	24 FWF	UNI	11 1250 300 010	964	✓											
300	3,2/2,2	30	48 WZ	UNI	11 1260 300 010	965	✓											
300	3,2/2,2	30	48 WZ	UNI	11 1300 300 010	991	✓											
300	3,2/2,2	30	60 WZ	UNI	11 1300 300 020	991	✓											
300	3,2/2,2	30	72 WZ	UNI	11 1300 300 030	991	✓											
300	3,2/2,2	30	96 WZ	UNI	11 1300 300 040	991	✓											
300	2,6/2,0	30	8 FL	UNI	11 1350 300 005	937												
300	2,6/1,8	30	18 FL	UNI	11 1350 300 015	937												
300	2,6/2,0	30	36 FL	UNI	11 1350 300 020	937												
300	2,6/2,0	30	48 FL	UNI	11 1350 300 030	937												
300	2,6/2,0	30	60 FL	UNI	11 1350 300 040	937												
300	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	11 1370 300 020	938												
300	2,2/1,6	30	36 WZ	UNI	11 1425 300 010	941	✓											
300	2,2/1,6	30	60 WZ	UNI	11 1425 300 020	941	✓											
300	2,2/1,6	30	96 WZ	UNI	11 1425 300 030	941	✓											
300	2,2/1,6	30	120 WZ	UNI	11 1425 300 040	941	✓											
300	2,4/1,8	30	96 TFF-P	UNI	11 1430 300 010	943												
300	2,4/1,8	30	128 TFF-P	UNI	11 1430 300 020	943												
300	3,2/2,2	30	72 WZN	UNI	11 1450 300 010	945	✓											



Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer)	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs)	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Spanplatten, Hartfaserplatten kunststoffbeschichtet/furniert, MDF, HDF
Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

OPTIMAL
 GUT
 MÖGLICH

| = BESTSELLER

						ART.											
300	3,2/2,2	30	72 TFF-P	UNI	11 1460 300 010	947											
300	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	11 1460 300 020	947											
300	3,2/2,2	30	72 TFP	UNI	11 1470 300 010	949											
300	3,2/2,2	30	96 TFP	UNI	11 1470 300 020	949											
300	4,4/3,0	30	60 TFP	2-10-60	11 1510 300 010	983											
300	3,2/2,2	30	72 HDF-P	UNI	11 1600 300 010	1005											
300	3,2/2,2	30	96 WZE-P	UNI	11 1610 300 010	1011											
300	3,2/2,2	30	96 WZE-N	UNI	11 1615 300 010	1013											
303	3,0/2,2	30	100 WFA	UNI	11 1320 303 010	935											
303	3,2/2,2	30	60 TFF-P	UNI	11 1370 303 010	938											
303	3,2/2,2	30	72 TFF-P	UNI	11 1370 303 020	938											
303	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	11 1370 303 030	938											
303	3,2/2,2	30	60 TFF-P	UNI	11 1460 303 010	947											
303	3,2/2,2	30	72 TFF-P	UNI	11 1460 303 020	947											
303	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	11 1460 303 030	947											
303	3,2/2,2	30	60 TFP	UNI	11 1470 303 010	949											
303	3,2/2,2	30	72 TFP	UNI	11 1470 303 020	949											
303	3,2/2,2	30	96 TFP	UNI	11 1470 303 030	949											
303	3,2/2,2	30	40 HDF-P	UNI	11 1600 303 010	1005											
303	3,2/2,2	30	60 HDF-P	UNI	11 1600 303 020	1005											
303	3,2/2,2	30	72 HDF-P	UNI	11 1600 303 030	1005											
303	3,2/2,2	30	60 HDF-N	UNI	11 1602 303 010	1007											
303	3,2/2,2	30	72 HDF-N	UNI	11 1602 303 020	1007											
303	2,9/2,0	30	72 HTT-P	UNI	11 1604 303 010	1009											
303	3,2/2,2	30	96 WZE-P	UNI	11 1610 303 010	1011											
303	3,2/2,2	30	96 WZE-N	UNI	11 1615 303 010	1013											
305	2,2/1,8	25,4	60 WWF	-	10 7100 305 010	892											
305	2,2/1,8	25,4	80 WWF	-	10 7100 305 020	892											
305	2,2/1,8	25,4	60 TFPS	-	10 7130 305 010	893											
305	2,2/1,8	25,4	80 TFPS	-	10 7130 305 020	893											
305	2,2/1,8	25,4	60 WWF	-	10 7150 305 010	894											
305	2,2/1,8	25,4	80 WWF	-	10 7150 305 020	894											
305	2,2/1,8	25,4	72 / 3-Cut	-	10 7300 305 010	896											
305	2,2/1,8	25,4	84 TFF	-	10 7400 305 010	897											
305	2,4/1,8	30/25,4	32 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 305 010	899											
305	2,4/1,8	30/25,4	48 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 305 020	899											
305	2,4/1,8	30/25,4	60 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 305 030	899											
305	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 305 010	911											
305	2,6/2,0	30	80 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 305 010	913											
305	2,4/1,8	30	120 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 305 020	913											
305	2,4/1,8	30	128 TFF-N	UNI1+UNI2	11 1130 305 010	915											
305	3,2/2,2	30	48 WZ	UNI	11 1300 305 010	991											
305	3,2/2,2	30	60 WZ	UNI	11 1300 305 020	991											
305	3,2/2,2	30	72 WZ	UNI	11 1300 305 030	991											
305	2,6/1,8	30	32 WZN	UNI	11 1450 305 010	945											
305	2,6/1,8	30	48 WZN	UNI	11 1450 305 020	945											
305	2,6/1,8	30	60 WZN	UNI	11 1450 305 030	945											
305	2,6/1,8	30	72 WZN	UNI	11 1450 305 040	945											
305	2,6/1,8	30	96 WZN	UNI	11 1450 305 050	945											
305	2,6/1,8	30	100 WZN	UNI	11 1450 305 060	945											
315	2,25/2,0	32	60	4-9-50	10 7000 315 010	886											
315	2,25/2,0	32	72	4-9-50	10 7000 315 020	886											
315	2,25/2,0	32	80	4-9-50	10 7000 315 030	886											
315	2,25/2,0	40	80	2-15-80	10 7000 315 040	886											
315	2,25/2,0	32	60	4-9-50	10 7001 315 010	887											

∅
250 mm
300 mm
350 mm

Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL
GUT

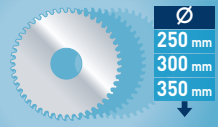
✓ GUT
GOOD

✓ MÖGLICH
POSSIBLE

Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer)	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs)	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Spanplatten, Kunststoff-beschichtet/ furniert, MDF, HDF
Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/ veneered, MDF, HDF

■ = BESTSELLER

						ART.											
315	2,25/2,0	32	72	4-9-50	10 7001 315 020	887											
315	2,25/2,0	32	80	4-9-50	10 7001 315 030	887											
315	2,25/2,0	40	80	2-15-80	10 7001 315 040	887											
315	2,25/2,0	32	60	4-9-50	10 7002 315 010	888											
315	2,25/2,0	32	72	4-9-50	10 7002 315 020	888											
315	2,25/2,0	32	80	4-9-50	10 7002 315 030	888											
315	2,25/2,0	40	80	2-15-80	10 7002 315 040	888											
315	4,0/3,5	Auf Anfrage / On request				10 7050	889										
315	3,2/2,2	30	28 WZA	UNI	11 1200 315 010	1018	✓		✓		✓		✓				
315	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	11 1215 315 010	1019	✓		✓		✓		✓				
315	3,2/2,2	30	36 WZ	UNI	11 1215 315 020	1019	✓		✓		✓		✓				
315	3,2/2,2	∅=70 / =13x5 / =20x6,5	18 FZ+R	-	11 1238 315 010	1024			✓								
315	3,2/2,2	∅=80 / =14x5 / =22x6,5	18 FZ+R	-	11 1238 315 020	1024			✓								
315	3,2/2,2	30	24 FWF	UNI	11 1250 315 010	964	✓		✓		✓		✓				
315	3,2/2,2	30	48 WZ	UNI	11 1260 315 010	965	✓		✓		✓		✓			✓	
315	3,2/2,2	30	48 WZ	UNI	11 1300 315 010	991	✓		✓		✓		✓			✓	
315	3,2/2,2	30	60 WZ	UNI	11 1300 315 020	991	✓		✓		✓		✓			✓	
315	3,2/2,2	30	72 WZ	UNI	11 1300 315 030	991	✓		✓		✓		✓			✓	
315	3,2/2,2	30	96 WZ	UNI	11 1300 315 040	991	✓		✓		✓		✓			✓	
320	2,2/1,8	30/25,4	84 FF	UNI1+UNI2	10 7100 320 010	892											
320	2,2/1,8	30/25,4	84 / 3-Cut	UNI1+UNI2	10 7300 320 010	896											
320	2,2/1,8	30/25,4	96 TFF	UNI1+UNI2	10 7400 320 010	897											
320	2,4/1,8	30/25,4	32 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 320 010	899	✓		✓		✓		✓			✓	
320	2,4/1,8	30/25,4	48 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 320 020	899	✓		✓		✓		✓			✓	
320	2,4/1,8	30/25,4	60 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 320 030	899	✓		✓		✓		✓			✓	
320	3,2/2,5	30	84 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 320 010	905											
320	4,4/3,2	65	60 TFP	2-9-110	11 1510 320 010	983							✓			✓	
330	2,2/1,8	32/30	84 FF	UNI2	10 7100 330 010	892											
330	2,2/1,8	32/30	84 / 3-Cut	UNI2	10 7300 330 010	896											
330	2,2/1,8	32/30	96 TFF	UNI2	10 7400 330 010	897											
330	2,6/2,0	32/30	36 WZ	UNI2	10 8055 330 010	899	✓		✓		✓		✓			✓	
330	2,6/2,0	32/30	54 WZ	UNI2	10 8055 330 020	899	✓		✓		✓		✓			✓	
330	2,6/2,0	32/30	72 WWF	UNI2	10 8055 330 030	899	✓		✓		✓		✓			✓	
330	3,2/2,5	32/30	72 TFP	UNI2	11 1000 330 010	905											
330	3,2/2,5	32/30	96 TFP	UNI2	11 1000 330 020	905											
330	3,2/2,5	30	72 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 330 010	911											
330	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 330 020	911											
330	2,8/2,2	30	120 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 330 030	911											
330	3,2/2,5	32	72 TFN	UNI2	11 1100 330 040	911											
330	3,2/2,5	32	96 TFN	UNI2	11 1100 330 050	911											
330	2,8/2,2	32	120 TFN	UNI2	11 1100 330 060	911											
330	2,4/1,8	30	96 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 330 010	913											
330	2,4/1,8	30	120 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 330 020	913											
330	2,4/1,8	32	96 TFND	UNI2	11 1120 330 030	913											
330	2,4/1,8	32	120 TFND	UNI2	11 1120 330 040	913											
330	2,4/1,8	30	132 TFF-N	UNI1+UNI2	11 1130 330 010	915											
330	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	11 1400 330 010	1036	✓		✓		✓		✓			✓	
330	3,2/2,2	30	40 WZ	UNI	11 1400 330 020	1036	✓		✓		✓		✓			✓	
330	3,2/2,2	30	60 WZ	UNI	11 1400 330 030	1036	✓		✓		✓		✓			✓	
335	3,2/2,2	30	36 WZ	UNI	11 1400 335 010	1036	✓		✓		✓		✓			✓	
335	3,2/2,2	30	60 WZ	UNI	11 1400 335 020	1036	✓		✓		✓		✓			✓	
350	4,0/3,5	Auf Anfrage / On request				10 7050	889										
350	2,2/1,8	30	80 FF	UNI1+UNI2	10 7100 350 010	892											
350	2,2/1,8	30	84 / 3-Cut	UNI1+UNI2	10 7300 350 010	896											
350	2,2/1,8	30	100 TFF	UNI1+UNI2	10 7400 350 010	897											



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

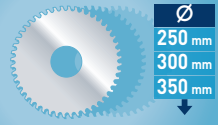
OPTIMAL
 GUT
 MÖGLICH

| = BESTSELLER

						ART.										
350	2,6/2,0	30	36 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 350 010	899	✓		✓					✓		
350	2,6/2,0	30	54 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 350 020	899	✓			✓				✓		✓
350	2,6/2,0	30	72 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 350 030	899	✓			✓				✓		✓
350	3,5/2,5	30	72 TTP	UNI	10 9050 350 010	923										
350	3,5/2,5	30	108 WZF	UNI	10 9050 350 020	923										
350	3,4/2,8	30	72 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 350 020	905										
350	3,4/2,8	30	92 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 350 030	905										
350	3,4/2,8	30	108 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 350 040	905										
350	3,4/2,8	32	92 TFP	UNI2	11 1000 350 050	905										
350	3,4/2,8	32	108 TFP	UNI2	11 1000 350 060	905										
350	3,4/2,8	40	92 TFP	2-9-55+4-12-64	11 1000 350 070	905										
350	3,4/2,8	40	108 TFP	2-9-55+4-12-64	11 1000 350 080	905										
350	2,4/1,8	30	72 TFPD	UNI1+UNI2	11 1050 350 003	907										
350	2,4/1,8	30	108 TFPD	UNI1+UNI2	11 1050 350 005	907										
350	2,4/1,8	30	120 TFPD	UNI1+UNI2	11 1050 350 010	907										
350	3,4/2,8	30	90 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 350 010	911										
350	3,4/2,8	30	108 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 350 020	911										
350	3,2/2,5	30	140 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 350 030	911										
350	3,4/2,8	32	90 TFN	UNI2	11 1100 350 040	911										
350	3,4/2,8	32	108 TFN	UNI2	11 1100 350 050	911										
350	3,4/2,8	40	84 TFN	2-9-55+4-12-64	11 1100 350 060	911										
350	3,4/2,8	40	108 TFN	2-9-55+4-12-64	11 1100 350 070	911										
350	3,4/2,8	50	84 TFN	4-15-80	11 1100 350 080	911										
350	3,4/2,8	50	108 TFN	4-15-80	11 1100 350 090	911										
350	2,4/1,8	30	120 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 350 010	913										
350	2,4/1,8	30	132 TFF-N	UNI1+UNI2	11 1130 350 010	915										
350	2,4/1,8	32	132 TFF-N	UNI2	11 1130 350 020	915										
350	3,5/2,5	30	24 WZA	UNI	11 1200 350 010	1018	✓					✓		✓		
350	3,5/2,5	30	32 WZA	UNI	11 1200 350 020	1018	✓					✓		✓		
350	3,5/2,5	30	24 WZ	UNI	11 1215 350 010	1019	✓					✓		✓		
350	3,5/2,5	30	32 WZ	UNI	11 1215 350 020	1019	✓					✓		✓		
350	3,5/2,5	30	36 WZ	UNI	11 1215 350 030	1019	✓					✓		✓		
350	3,5/2,5	30	42 WZ	UNI	11 1215 350 040	1019	✓					✓		✓		
350	3,5/2,5	30	16 FLA	UNI	11 1220 350 010	1020	✓					✓		✓		
350	4,2/2,5	30	16 FLA	UNI	11 1230 350 010	1021	✓					✓		✓		
350	4,2/2,5	30	20 WZA	UNI	11 1230 350 020	1021	✓					✓		✓		
350	3,6/2,5	30	20 FZ+R	UNI	11 1232 350 010	1022	✓					✓		✓		
350	3,6/2,5	30	24 WZ+R	UNI	11 1232 350 020	1022	✓					✓		✓		
350	3,6/2,5	30	32 WZ+R	UNI	11 1235 350 010	1023	✓					✓		✓		
350	3,6/2,5	Ø=70 / =13x5 / =20x6,5	20 FZ+R	-	11 1238 350 010	1024						✓		✓		
350	3,6/2,5	Ø=80 / =14x5 / =22x6,5	20 FZ+R	-	11 1238 350 020	1024						✓		✓		
350	3,6/2,5	Ø=30, UNI	24 FZ+R	-	11 1238 350 030	1024						✓		✓		
350	4,0/2,8	Ø=70 / =13x5 / =20x6,5	20 FZ+R	-	11 1239 350 010	1025						✓		✓		
350	4,0/2,8	Ø=80 / =14x5 / =22x6,5	20 FZ+R	-	11 1239 350 020	1025						✓		✓		
350	3,5/2,5	30	28 FWF	UNI	11 1250 350 010	964	✓			✓				✓		
350	3,2/2,2	30	54 WZ	UNI	11 1260 350 010	965	✓			✓				✓		✓
350	3,5/2,5	30	54 WZ	UNI	11 1300 350 010	991	✓					✓		✓		✓
350	3,5/2,5	30	72 WZ	UNI	11 1300 350 020	991	✓					✓		✓		✓
350	3,5/2,5	30	84 WZ	UNI	11 1300 350 030	991	✓					✓		✓		✓
350	3,5/2,5	30	108 WZ	UNI	11 1300 350 040	991	✓					✓		✓		✓
350	3,0/2,2	30	100 WFA	UNI	11 1320 350 010	935	✓					✓		✓		✓
350	2,8/2,2	30	10 FL	UNI	11 1350 350 002	937								✓		✓
350	2,8/2,2	30	24 FL	UNI	11 1350 350 004	937								✓		✓
350	2,8/2,2	30	36 FL	UNI	11 1350 350 006	937								✓		✓
350	2,8/2,2	30	48 FL	UNI	11 1350 350 008	937								✓		✓

Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer)	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs)	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Spanplatten, Kunststoffbeschichtet/furniert, MDF, HDF
Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- MACHINES
- 7
- 8
- 9



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

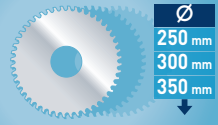
Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL
✓ GUT
✓ MÖGLICH

Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer)	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs)	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Spanplatten, Kunststoffbeschichtet/furniert, MDF, HDF
Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF

= BESTSELLER

					ART.															
350	2,8/2,2	30	60 FL	UNI	11 1350 350 010	937														
350	3,2/2,2	30	108 TFF-P	UNI	11 1370 350 020	938														
350	2,4/1,8	30	42 WZ	UNI	11 1425 350 010	941	✓				✓			✓					✓	
350	2,4/1,8	30	72 WZ	UNI	11 1425 350 020	941	✓				✓			✓					✓	
350	2,4/1,8	30	108 WZ	UNI	11 1425 350 030	941	✓				✓			✓					✓	
350	2,4/1,8	30	140 WZ	UNI	11 1425 350 040	941	✓		✓		✓			✓					✓	
350	2,4/1,8	30	108 TFF-P	UNI	11 1430 350 010	943														
350	2,4/1,8	30	132 TFF-P	UNI	11 1430 350 020	943														
350	4,4/2,8	30	42 WZN	UNI	11 1450 350 010	945	✓		✓		✓			✓					✓	
350	3,2/2,2	30	84 TFF-P	UNI	11 1460 350 010	947													✓	
350	3,2/2,2	30	108 TFF-P	UNI	11 1460 350 020	947													✓	
350	3,5/2,5	30	84 TFP	UNI	11 1470 350 010	949													✓	
350	3,5/2,5	30	108 TFP	UNI	11 1470 350 020	949													✓	
350	4,4/3,2	30	72 TFP	2-10-60	11 1510 350 010	983													✓	
350	4,4/3,2	60	72 TFP	2-14-100	11 1510 350 020	983													✓	
350	3,5/2,5	30	72 HDF-P	UNI	11 1600 350 010	1005													✓	
350	3,5/2,5	30	72 HDF-N	UNI	11 1602 350 010	1007													✓	
350	2,9/2,2	30	84 HTT-P	UNI	11 1604 350 010	1009													✓	
350	3,5/2,2	30	108 WZE-P	UNI	11 1610 350 010	1011					✓			✓					✓	
350	3,5/2,5	30	108 WZE-N	UNI	11 1615 350 010	1013					✓			✓					✓	
355	2,2/1,8	25,4	60 WWF	-	10 7100 355 010	892														
355	2,2/1,8	25,4	80 WWF	-	10 7100 355 020	892														
355	2,2/1,8	25,4	90 WWF	1-12-55,4	10 7100 355 030	892														
355	2,4/2,0	25,4	80 TFPS	-	10 7130 355 020	893														
355	2,4/2,0	25,4	90 TFPS	1-12-55,4	10 7130 355 030	893														
355	2,2/1,8	25,4	80 WWF	-	10 7150 355 010	894														
355	2,2/1,8	25,4	90 WWF	1-12-55,4	10 7150 355 020	894														
355	2,2/1,8	25,4	84 / 3-Cut	-	10 7300 355 010	896														
355	2,2/1,8	25,4	100 TFF	-	10 7400 355 010	897														
355	2,6/2,0	30/25,4	36 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 355 010	899	✓		✓		✓			✓					✓	
355	2,6/2,0	30/25,4	54 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 355 020	899	✓		✓		✓			✓					✓	
355	2,6/2,0	30/25,4	72 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 355 030	899	✓		✓		✓			✓					✓	
355	3,2/2,2	30	54 WZ	UNI	11 1260 355 010	965	✓		✓		✓			✓					✓	
355	3,2/2,2	30	30 WZ	UNI	11 1400 355 010	1036	✓		✓		✓			✓					✓	
355	3,2/2,2	30	60 WZ	UNI	11 1400 355 020	1036	✓		✓		✓			✓					✓	
355	4,4/3,2	75	72 TFP	-	11 1510 355 010	983													✓	
360	2,6/2,25	40	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 360 010	886														
360	2,6/2,25	40	72	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 360 020	886														
360	2,6/2,25	40	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 360 030	886														
360	2,6/2,25	40	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 360 040	886														
360	2,6/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 360 050	886														
360	2,6/2,25	50	72	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 360 060	886														
360	2,6/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 360 070	886														
360	2,6/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 360 080	886														
360	2,6/2,25	40	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 360 010	887														
360	2,6/2,25	40	72	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 360 020	887														
360	2,6/2,25	40	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 360 030	887														
360	2,6/2,25	40	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 360 040	887														
360	2,6/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 360 050	887														
360	2,6/2,25	50	72	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 360 060	887														
360	2,6/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 360 070	887														
360	2,6/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 360 080	887														
360	2,6/2,25	40	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 360 010	888														
360	2,6/2,25	40	72	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 360 020	888														
360	2,6/2,25	40	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 360 030	888														



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

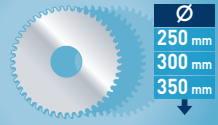
Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL
✓ GUT
✓ MÖGLICH

Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer)	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs)	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Spanplatten, Hartfaserplatten kunststoffbeschichtet/furniert, MDF, HDF
Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF

■ = BESTSELLER

						ART.														
360	2,6/2,25	40	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 360 040	888														
360	2,6/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 360 050	888														
360	2,6/2,25	50	72	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 360 060	888														
360	2,6/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 360 070	888														
360	2,6/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 360 080	888														
370	3,6/3,0	30	96 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 370 010	905														
370	3,6/3,0	30	90 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 370 010	911														
370	3,6/3,0	30	108 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 370 020	911														
370	4,2/2,5	30	26 WZ	UNI	11 1215 370 010	1019	✓	✓		✓	✓									
370	4,2/2,5	30	60 WZ	UNI	11 1300 370 010	991	✓	✓		✓	✓									✓
380	3,8/3,2	32	90 TFN	UNI2	11 1100 380 010	911														
380	3,8/3,2	32	110 TFN	UNI2	11 1100 380 020	911														
380	3,8/3,2	32	132 TFN	UNI2	11 1100 380 030	911														
380	2,4/1,8	32	132 TFF-N	UNI2	11 1130 380 010	915														
380	4,8/3,5	60	72 TFP	2-14-100	11 1510 380 010	983								✓						✓
380	4,4/3,2	60	72 TFP	2-14-100	11 1510 380 020	983								✓						✓
390	3,5/2,5	25	60 WZ	6-6,0-66	11 1340 390 010	1040	✓	✓												
390	3,5/2,5	61	60 WZ	6-9-75	11 1340 390 020	1040	✓	✓												
400	5,0/4,5	Auf Anfrage / On request			10 7050	889														
400	3,0/2,5	30	84 WWF	UNI1+UNI2	10 7100 400 010	892														
400	2,6/2,2	30	90 / 3-Cut	UNI1+UNI2	10 7300 400 010	896														
400	2,6/2,0	30	110 TFF	UNI1+UNI2	10 7400 400 010	897														
400	2,8/2,2	30	42 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 400 010	899	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
400	2,8/2,2	30	60 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 400 020	899	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
400	2,8/2,2	30	84 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 400 030	899	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
400	3,8/3,2	30	72 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 400 010	905														
400	3,8/3,2	30	96 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 400 020	905														
400	3,8/3,2	30	120 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 400 030	905														
400	3,8/3,2	32	96 TFP	UNI2	11 1000 400 040	905														
400	3,8/3,2	40	96 TFP	4-12-64+2-15-80	11 1000 400 050	905														
400	3,8/3,2	40	120 TFP	4-12-64+2-15-80	11 1000 400 060	905														
400	3,8/3,2	50	96 TFP	4-15-80	11 1000 400 070	905														
400	3,8/3,2	50	120 TFP	4-15-80	11 1000 400 080	905														
400	3,1/2,5	30	96 TFPD	UNI1+UNI2	11 1050 400 005	907														
400	3,1/2,5	30	128 TFPD	UNI1+UNI2	11 1050 400 010	907														
400	3,8/3,2	30	96 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 400 010	911														
400	3,8/3,2	30	108 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 400 020	911														
400	3,8/3,2	30	120 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 400 030	911														
400	3,8/3,2	32	96 TFN	UNI2	11 1100 400 040	911														
400	3,8/3,2	32	108 TFN	UNI2	11 1100 400 050	911														
400	3,8/3,2	32	120 TFN	UNI2	11 1100 400 060	911														
400	3,8/3,2	40	96 TFN	4-12-64+2-15-80	11 1100 400 070	911														
400	3,8/3,2	40	120 TFN	4-12-64+2-15-80	11 1100 400 080	911														
400	3,8/3,2	50	96 TFN	4-15-80	11 1100 400 090	911														
400	3,8/3,2	50	120 TFN	4-15-80	11 1100 400 100	911														
400	3,1/2,5	30	130 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 400 010	913														
400	3,1/2,5	30	138 TFF-N	UNI1+UNI2	11 1130 400 010	915														
400	3,1/2,5	32	138 TFF-N	UNI2	11 1130 400 020	915														
400	3,5/2,5	30	28 WZA	UNI	11 1200 400 010	1018	✓	✓		✓	✓									
400	3,5/2,5	30	36 WZA	UNI	11 1200 400 020	1018	✓	✓		✓	✓									
400	3,5/2,5	30	28 WZ	UNI	11 1215 400 010	1019	✓	✓		✓	✓									
400	3,5/2,5	30	36 WZ	UNI	11 1215 400 020	1019	✓	✓		✓	✓									
400	3,5/2,5	30	48 WZ	UNI	11 1215 400 030	1019	✓	✓		✓	✓									
400	3,5/2,5	30	18 FLA	UNI	11 1230 400 010	1021	✓	✓		✓	✓									
400	4,4/2,8	30	18 FLA	UNI	11 1230 400 010	1021	✓	✓		✓	✓									



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

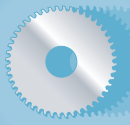
Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL
✓ GUT
✓ MÖGLICH

Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer)	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs)	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Spanplatten, Hartfaserplatten kunststoffbeschichtet/furniert, MDF, HDF
Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF

█ = BESTSELLER

					ART.													
400	4,4/2,8	30	24 WZA	UNI	11 1230 400 020	1021	✓	✓		✓	✓							
400	3,5/2,5	30	28 FLA	UNI	11 1230 400 020	1021	✓	✓		✓	✓							
400	4,0/2,8	30	24 FZ+R	UNI	11 1232 400 010	1022	✓	✓		✓	✓							
400	4,0/2,8	30	28 WZ+R	UNI	11 1232 400 020	1022	✓	✓		✓	✓							
400	4,0/2,8	30	36 WZ+R	UNI	11 1235 400 010	1023	✓	✓		✓	✓							
400	4,0/2,8	Ø=70 / =13x5 / =20x6,5	24 FZ+R	-	11 1238 400 010	1024	✓	✓										
400	4,0/2,8	Ø=80 / =14x5 / =22x6,5	24 FZ+R	-	11 1238 400 020	1024	✓	✓										
400	4,0/2,8	Ø=70 / =13x5 / =20x6,5	24 FZ+R	-	11 1239 400 010	1025	✓	✓										
400	4,0/2,8	Ø=80 / =14x5 / =22x6,5	24 FZ+R	-	11 1239 400 020	1025	✓	✓										
400	4,2/2,8	30	28 FWF	UNI	11 1250 400 010	964	✓	✓	✓	✓	✓							
400	3,5/2,5	30	60 WZ	UNI	11 1260 400 010	965	✓	✓	✓	✓	✓							✓
400	3,5/2,5	30	60 WZ	UNI	11 1300 400 010	991	✓	✓		✓	✓							✓
400	3,5/2,5	30	84 WZ	UNI	11 1300 400 020	991	✓	✓		✓	✓							✓
400	3,5/2,5	30	96 WZ	UNI	11 1300 400 030	991	✓	✓		✓	✓							✓
400	3,5/2,5	30	120 WZ	UNI	11 1300 400 040	991	✓	✓		✓	✓							✓
400	3,0/2,2	30	120 WFA	UNI	11 1320 400 010	935	✓	✓		✓	✓							✓
400	2,8/2,2	30	60 WZ	UNI	11 1425 400 010	941	✓	✓		✓	✓							✓
400	2,8/2,2	30	96 WZ	UNI	11 1425 400 020	941	✓	✓		✓	✓							✓
400	2,8/2,2	30	120 WZ	UNI	11 1425 400 030	941	✓	✓		✓	✓							✓
400	3,2/2,5	30	120 TFF-P	UNI	11 1430 400 010	943												
400	3,1/2,5	30	138 TFF-P	UNI	11 1430 400 020	943												
400	4,4/2,8	30	48 WZN	UNI	11 1450 400 010	945	✓	✓		✓	✓							✓
400	3,5/2,5	30	120 TFF-P	UNI	11 1460 400 010	947												✓
400	3,5/2,5	30	120 TFP	UNI	11 1470 400 010	949												✓
400	3,5/2,5	30	78 HDF-P	UNI	11 1600 400 010	1005												✓
400	3,5/2,5	30	120 WZE-P	UNI	11 1610 400 010	1011				✓	✓							✓
410	4,2/2,5	30	28 WZ	UNI	11 1215 410 010	1019	✓	✓		✓	✓							
410	4,2/2,5	30	60 WZ	UNI	11 1300 410 010	991	✓	✓		✓	✓							✓
420	5,0/4,5		Auf Anfrage / On request		10 7050	889												
420	3,0/2,5	30	84 FF	UNI1+UNI2	10 7100 420 010	892												
420	2,6/2,2	30	96 / 3-Cut	UNI1+UNI2	10 7300 420 010	896												
420	2,6/2,0	30	110 TFF	UNI1+UNI2	10 7400 420 010	897												
420	2,8/2,2	30	42 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 420 010	899	✓	✓	✓	✓	✓							✓
420	2,8/2,2	30	60 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 420 020	899	✓	✓	✓	✓	✓							✓
420	2,8/2,2	30	84 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 420 030	899	✓	✓	✓	✓	✓							✓
420	4,0/3,2	30	72 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 420 010	905												
420	4,0/3,2	30	96 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 420 020	905												
420	4,0/3,2	30	120 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 420 030	905												
420	3,4/2,8	30	96 TFPD	2-9-46,4+UNI2+2-10,5-70	11 1050 420 005	907												
420	3,4/2,8	30	132 TFPD	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1050 420 010	907												
420	4,0/3,2	30	96 TFN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1100 420 010	911												
420	4,0/3,2	30	108 TFN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1100 420 020	911												
420	4,0/3,2	30	120 TFN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1100 420 030	911												
420	4,0/3,2	40	96 TFN	4-12-64+2-15-80	11 1100 420 040	911												
420	4,0/3,2	40	108 TFN	4-12-64+2-15-80	11 1100 420 050	911												
420	4,0/3,2	40	120 TFN	4-12-64+2-15-80	11 1100 420 060	911												
420	3,4/2,8	30	132 TFND	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1120 420 010	913												
420	3,4/2,8	30	138 TFF-N	2-9-46,4+UNI2+2-10,5-70	11 1130 420 010	915												
420	3,4/2,8	40	138 TFF-N	4-12-64+2-15-80	11 1130 420 020	915												
420	4,2/2,8	40/30	48 WZN	2-10-60+2-11-63+2-12-64	11 1450 420 010	945	✓	✓		✓	✓							✓
420	3,5/2,5	40/30	84 WZN	2-10-60+2-11-63+2-12-64	11 1450 420 020	945	✓	✓		✓	✓							✓
425	2,6/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 425 010	886												
425	2,6/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 425 020	886												
425	2,6/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 425 030	886												
425	2,6/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 425 010	887												



∅
250 mm
300 mm
350 mm

Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL
OPTIMAL

✓ GUT
GOOD

✓ MÖGLICH
POSSIBLE

■ = BESTSELLER

										ART.	
425	2,6/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 425 020	887					
425	2,6/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 425 030	887					
425	2,6/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 425 010	888					
425	2,6/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 425 020	888					
425	2,6/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 425 030	888					
430	4,0/3,2	30	96 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 430 010	905					
450	2,8/2,4	30	90 FF	UNI1+UNI2	10 7100 450 010	892					
450	2,8/2,4	30	108 / 3-Cut	UNI1+UNI2	10 7300 450 010	896					
450	2,8/2,4	30	120 TFF	UNI1+UNI2	10 7400 450 010	897					
450	3,2/2,5	30	48 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 450 010	899	✓		✓		
450	3,2/2,5	30	72 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 450 020	899	✓		✓		✓
450	3,2/2,5	30	96 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 450 030	899	✓		✓		✓
450	4,0/3,2	30	72 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 450 010	905					
450	4,0/3,2	30	108 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 450 020	905					
450	4,0/3,2	30	120 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 450 030	905					
450	4,0/3,2	32	96 TFP	UNI2	11 1000 450 040	905					
450	4,0/3,2	32	120 TFP	UNI2	11 1000 450 050	905					
450	3,4/2,8	32	92 TFPN	UNI2	11 1050 450 005	907					
450	3,4/2,8	30	138 TFPN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1050 450 010	907					
450	4,0/3,2	30	108 TFN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1100 450 010	911					
450	4,0/3,2	30	128 TFN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1100 450 020	911					
450	3,4/2,8	30	138 TFPN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1120 450 010	913					
450	3,4/2,8	30	144 TFF-N	2-9-46,4+UNI2+2-10,5-70	11 1130 450 010	915					
450	4,2/2,8	30	32 WZA	UNI	11 1200 450 010	1018	✓				
450	4,2/2,8	30	40 WZA	UNI	11 1200 450 020	1018	✓				
450	4,2/2,8	30	40 WZ	UNI	11 1215 450 010	1019	✓				
450	4,5/2,8	30	20 FLA	UNI	11 1230 450 010	1021	✓				
450	4,5/2,8	30	28 WZA	UNI	11 1230 450 020	1021	✓				
450	4,2/2,8	30	28 FZ+R	UNI	11 1232 450 010	1022	✓				
450	4,0/2,8	30	36 WZ+R	UNI	11 1232 450 020	1022	✓				
450	4,2/2,8	30	40 WZ+R	UNI	11 1235 450 010	1023	✓				
450	4,4/3,2	∅=70 / =13x5 / =20x6,5	28 FZ+R	-	11 1238 450 010	1024	✓				
450	4,4/3,2	∅=80 / =14x5 / =22x6,5	28 FZ+R	-	11 1238 450 020	1024	✓				
450	4,2/2,8	30	32 FWF	UNI	11 1250 450 010	964	✓				
450	3,5/2,5	30	66 WZ	UNI	11 1260 450 010	965	✓	✓			✓
450	4,0/2,8	30	66 WZ	UNI	11 1300 450 010	991	✓				✓
450	4,0/2,8	30	84 WZ	UNI	11 1300 450 020	991	✓				✓
450	4,0/2,8	30	108 WZ	UNI	11 1300 450 030	991	✓				✓
450	4,0/2,8	30	132 WZ	UNI	11 1300 450 040	991	✓				✓
450	3,6/2,8	30	130 WFA	UNI	11 1320 450 010	935	✓				✓
450	3,1/2,5	30	66 WZ	UNI	11 1425 450 010	941	✓				✓
450	3,1/2,5	30	108 WZ	UNI	11 1425 450 020	941	✓				✓
450	3,1/2,5	30	130 WZ	UNI	11 1425 450 030	941	✓				✓
450	3,5/2,8	30	132 TFF-P	UNI	11 1430 450 010	943					
450	3,4/2,8	30	144 TFF-P	UNI	11 1430 450 020	943					
450	4,4/2,8	30	54 WZN	UNI	11 1450 450 010	945	✓				✓
450	3,5/2,5	30	132 TFF-P	UNI	11 1460 450 010	947					✓
450	3,5/2,5	30	132 TFP	UNI	11 1470 450 010	949					✓
450	4,8/3,5	60	72 TFP	2-14-125	11 1510 450 010	983					✓
450	3,5/2,5	30	132 WZE-P	UNI	11 1610 450 010	1011		✓			✓
460	2,7/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 460 010	886					
460	2,7/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 460 020	886					
460	2,7/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 460 030	886					
460	2,7/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 460 010	887					
460	2,7/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 460 020	887					

Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer)	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs)	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Spanplatten, Hartfaserplatten kunststoffbeschichtet/furniert, MDF, HDF
Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF



∅
250 mm
300 mm
350 mm

Finder nach Blatt-∅ aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-∅ + application

✓ OPTIMAL
OPTIMAL

✓ GUT
GOOD

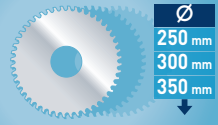
✓ MÖGLICH
POSSIBLE

█ = BESTSELLER

ART.							
460	2,7/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 460 030	887	
460	2,7/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 460 010	888	
460	2,7/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 460 020	888	
460	2,7/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 460 030	888	
500	5,0/4,5	Auf Anfrage / On request			10 7050	889	
500	3,0/2,6	30	100 FF	UNI1+UNI2	10 7100 500 010	892	
500	3,0/2,6	30	120 / 3-Cut	UNI1+UNI2	10 7300 500 010	896	
500	3,0/2,6	30	130 TFF	UNI1+UNI2	10 7400 500 010	897	
500	3,4/2,8	30	54 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 500 010	899	✓
500	3,4/2,8	30	84 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 500 020	899	✓
500	3,4/2,8	30	108 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 500 030	899	✓
500	4,2/3,6	30	72 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 500 010	905	✓
500	4,2/3,6	30	96 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 500 020	905	✓
500	4,2/3,6	30	120 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 500 030	905	✓
500	4,2/3,6	30	144 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 500 040	905	✓
500	4,2/3,6	32	120 TFP	UNI2	11 1000 500 050	905	✓
500	4,2/3,6	32	144 TFP	UNI2	11 1000 500 060	905	✓
500	3,4/2,8	30	72 TFPN	2-9-46,4+UNI2+2-10,5-70	11 1050 500 003	907	
500	3,4/2,8	30	120 TFPN	2-9-46,4+UNI2+2-10,5-70	11 1050 500 005	907	
500	3,4/2,8	30	144 TFPN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1050 500 010	907	
500	4,2/3,6	30	120 TFN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1100 500 010	911	
500	4,2/3,6	30	140 TFN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1100 500 020	911	
500	3,4/2,8	30	144 TFND	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1120 500 010	913	
500	3,4/2,8	30	148 TFF-N	2-9-46,4+UNI2+2-10,5-70	11 1130 500 010	915	
500	4,4/2,8	30	36 WZA	UNI	11 1200 500 010	1018	✓
500	4,4/2,8	30	44 WZA	UNI	11 1200 500 020	1018	✓
500	4,2/2,8	30	44 WZ	UNI	11 1215 500 010	1019	✓
500	4,5/2,8	30	24 FLA	UNI	11 1230 500 010	1021	✓
500	4,5/2,8	30	32 WZA	UNI	11 1230 500 020	1021	✓
500	4,4/3,2	30	32 FZ+R	UNI	11 1232 500 010	1022	✓
500	4,4/3,2	30	44 WZ+R	UNI	11 1235 500 010	1023	✓
500	4,2/2,8	30	36 FWF	UNI	11 1250 500 010	964	✓
500	4,0/2,8	30	72 WZ	UNI	11 1260 500 010	965	✓
500	4,0/2,8	30	60 WZ	UNI+2-10-80	11 1300 500 010	991	✓
500	4,0/2,8	30	72 WZ	UNI+2-10-80	11 1300 500 020	991	✓
500	4,0/2,8	30	96 WZ	UNI+2-10-80	11 1300 500 030	991	✓
500	4,0/2,8	30	120 WZ	UNI+2-10-80	11 1300 500 040	991	✓
500	4,0/2,8	30	144 WZ	UNI+2-10-80	11 1300 500 050	991	✓
500	3,6/2,8	30	145 WFA	UNI	11 1320 500 010	1021	✓
500	4,0/3,0	30	60 WZ	6-8,5-80	11 1340 500 010	1040	✓
500	4,0/3,0	30	72 WZ	6-8,5-80	11 1340 500 020	1040	✓
500	3,4/2,8	30	72 WZ	UNI+2-10-80	11 1425 500 010	941	✓
500	3,4/2,8	30	120 WZ	UNI+2-10-80	11 1425 500 020	941	✓
500	3,4/2,8	30	144 WZ	UNI+2-10-80	11 1425 500 030	941	✓
500	3,5/2,8	30	144 TFF-P	UNI	11 1430 500 010	943	✓
500	4,4/2,8	30	60 WZN	UNI	11 1450 500 010	945	✓
500	3,8/2,8	30	144 TFF-P	UNI	11 1460 500 010	947	✓
500	3,8/2,8	30	144 TFP	UNI	11 1470 500 010	949	✓
500	3,8/2,8	30	144 WZE-P	UNI	11 1610 500 010	1011	✓
520	4,2/3,6	30	120 TFN	-	11 1100 520 010	911	
550	4,4/3,8	30	72 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 550 010	905	
550	4,4/3,8	30	110 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 550 020	905	
550	4,4/3,8	30	144 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 550 030	905	
550	4,4/3,8	32	96 TFP	UNI2	11 1000 550 040	905	
550	4,4/3,8	32	128 TFP	UNI2	11 1000 550 050	905	

Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer)	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs)	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Spanplatten, Kunststoffbeschichtet/furniert, MDF, HDF
Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL
✓ GUT
✓ MÖGLICH

| = BESTSELLER

Ø	Blatt-Ø	Blatt-Typ	Blatt-Größe	Blatt-Größe	Blatt-Größe	ART.												
550	4,4/3,8	80	128 TFP	6-9-100	11 1000 550 060	905												
550	3,6/3,0	30	110 TFPN	2-9-46,4+UNI2+2-10,5-70	11 1050 550 005	907												
550	3,6/3,0	30	160 TFPN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1050 550 010	907												
550	4,4/3,8	30	108 TFN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1100 550 010	911												
550	4,4/3,8	30	132 TFN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1100 550 020	911												
550	3,6/3,0	30	160 TFND	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1120 550 010	913												
550	4,4/3,0	30	48 WZA	UNI	11 1200 550 010	1018	✓	✓		✓	✓							
550	6,0/4,4	30	60 WZ	8-8,5-120 Angesenkt 2-13-240 versetzt 22,5°	11 1300 550 010	991	✓	✓		✓	✓		✓					
550	4,8/3,4	30	64 WZN	UNI	11 1450 550 010	945	✓	✓		✓	✓		✓					
570	6,0/5,0	Auf Anfrage / On request			10 7050	889												
590	4,5/3,6	30	78 WZ	6-8,5-80	11 1340 590 010	1040	✓	✓										
590	4,5/3,6	85	78 WZ	6-11-110	11 1340 590 020	1040	✓	✓										
600	4,6/4,0	30	140 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 600 010	905												
600	4,6/4,0	30	140 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 600 010	911												
600	4,4/3,0	30	40 WZA	UNI	11 1200 600 010	1018	✓	✓		✓	✓							
600	4,4/3,0	30	54 WZA	UNI	11 1200 600 020	1018	✓	✓		✓	✓							
600	4,2/3,0	30	40 WZ	UNI	11 1250 600 010	964	✓	✓	✓	✓	✓							
600	4,2/3,0	30	78 WZ	UNI	11 1260 600 010	965	✓	✓	✓	✓	✓							✓
600	4,0/3,0	45	60 WZ	2-18-120	11 1340 600 010	1040	✓	✓		✓	✓							
600	5,4/4,0	30	72 WZN	UNI	11 1450 600 010	945	✓	✓		✓	✓							✓
630	6,5/5,0	Auf Anfrage / On request			10 7050	889												
650	5,8/4,0	30	36 WZ	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	11 1300 650 010	991	✓	✓		✓	✓		✓					✓
650	5,8/4,0	30	48 WZ	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	11 1300 650 020	991	✓	✓		✓	✓		✓					✓
650	5,8/4,0	30	96 WZ	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	11 1300 650 030	991	✓	✓		✓	✓		✓					✓
660	6,5/5,0	Auf Anfrage / On request			10 7050	889												
700	4,4/3,2	30	46 WZA	UNI	11 1200 700 010	1018	✓	✓		✓	✓							
700	4,4/3,2	30	60 WZA	UNI	11 1200 700 020	1018	✓	✓		✓	✓							
700	4,4/3,2	30	46 WZ	UNI	11 1250 700 010	964	✓	✓	✓	✓	✓							
700	4,2/3,2	30	84 WZ	UNI	11 1260 700 010	965	✓	✓	✓	✓	✓							✓
700	6,0/4,5	30	42 FLA	-	11 1345 700 010	1041	✓	✓										
710	6,5/5,0	Auf Anfrage / On request			10 7050	889												
720	6,0/4,4	30	48 WZ		11 1300 720 020	991	✓	✓		✓	✓		✓					✓
720	6,0/4,4	30	72 WZ		11 1300 720 030	991	✓	✓		✓	✓		✓					✓
735	6,0/4,4	30	72 WZ	4-8,5-90+2-15-415	11 1300 735 010	991	✓	✓		✓	✓		✓					✓
760	6,0/5,0	Auf Anfrage / On request			10 7050	889												
800	4,8/3,6	30	60 WZA	UNI	11 1200 800 010	1018	✓	✓		✓	✓							
800	6,0/4,4	30	72 WZ	8-8,5-160 Angesenkt 4-8,1-90 Versetzt 2-14-400 Versetzt	11 1300 800 010	991	✓	✓		✓	✓		✓					✓
1020	8,8/7,2	Auf Anfrage / On request			10 7050	889												
1300	7,5/6,0	Auf Anfrage / On request			10 7050	889												
1400	8,0/6,5	Auf Anfrage / On request			10 7050	889												
1560	7,0/6,2	Auf Anfrage / On request			10 7050	889												

Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer)	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs)	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Spanplatten, Hartfaserplatten kunststoffbeschichtet/furniert, MDF, HDF
Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9

KUNSTSTOFFE • PLASTIC

METALL • METAL

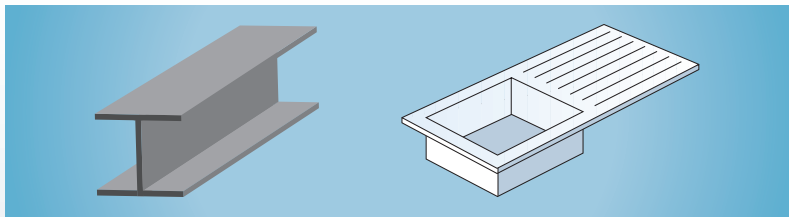
ABRASIV
ABRASIVE



Furniere	Profileleisten	Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Dünubleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Baustahl	Edelstahl	Dünubleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	Gips-, Zement-, Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe, Graphit	Gasbetonsteine
Veneers	Profiled wood	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/ façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics	Thin iron sheets, sandwich material, composites	Non ferrous metals like alu, copper, brass	Mild steel	Stainless steel	Thin iron sheets, sandwich material, composites	Gypsum boards, cement boards, fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, mineral material, graphite	Autoclaved aerated concrete blocks
		✓	✓	✓	✓	✓					
		✓	✓	✓	✓	✓					
		✓	✓	✓	✓	✓					
✓	✓	✓	✓	✓	✓					✓	
		✓	✓	✓	✓					✓	
		✓	✓	✓	✓						
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓				✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓					✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓					✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓						
✓	✓	✓	✓	✓	✓						
✓	✓	✓	✓	✓	✓						
✓	✓	✓	✓	✓	✓					✓	

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9

Stahl / Edelstahl Steel / stainless steel



Dünnschnitt-Kreissägen für Produktionsmaschinen wie von:
 Thin-section circular saws for production machines, e.g. from:

AMADA, ADIGE, BEHRINGER-EISELE, BEWO, DELTA, EVERISING, EXACT-CUT, FICEP, GERNETTI, ITEC, KALTENBACH, KASTO, MEGA, NORITAKE, NISHIJIMA-SIMAX, RATTUNDE, RSA, OMP, SINICO, SOCO-KENTAI, FONG-HO, TSUNE

886-889

Schnittwertempfehlungen · Recommended cutting values

Material	DIN	AISI	JIS	Art.	fz (mm/z)	Vc (m/min)
					Vorschub pro Zahn Feed per tooth (mm/tooth)	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed (m/min)
Kohlenstoffarmer- und legierter Stahl Low carbon and alloyed steel	Ck10	1010	S10C	10 7000	0,06-0,07	110-125
	Ck15	1015	S15C	10 7000	0,06-0,08	110-125
	Ck25	1025	S25C	10 7000	0,06-0,09	110-125
	15CrMo5	4115	SCM415	10 7000	0,06-0,10	110-125
	20MnCr5	5120	SCR420	10 7000	0,06-0,11	110-125
	25CrMo4	4120	SCM420H	10 7000	0,06-0,12	110-125
	20NiCrMo2	8620	SNCM220M	10 7000	0,06-0,13	110-125
Baustahl Mild steel	22Mn6	1524	SMn420	10 7000	0,06-0,14	110-125
	St37.2	A283	SS400	10 7000	0,06-0,15	110-125
Stahl mit mittlerem Kohlenstoffgehalt und legierter Stahl Medium carbon and alloyed steel	Ck35	1035	S35C	10 7000	0,06	110-125
	Ck45	1045	S45C	10 7000	0,06	110-125
	Ck53	1053	S53C	10 7000	0,06	110-125
	Ck55	1055	S55C	10 7000	0,06	110-125
	37Cr4	5135	SCR435	10 7000	0,06	110-125
	34CrMo4	4135	SCM435	10 7000	0,06	110-125
Stahl mit hohem Kohlenstoffgehalt High carbon alloy steel	40NiCrMo6	4340	SNCM439	10 7000	0,05-0,06	100-115
	41Cr4	5140	SCR440	10 7000	0,05-0,07	100-115
	42CrMo4	4140	SCM440	10 7000	0,05-0,08	100-115
	-	1541	SMn443	10 7000	0,05-0,09	100-115
Lagerstahl mit hohem Kohlenstoffgehalt High carbon chromium bearing	100Cr6	52100	SUJ2	10 7000	0,04-0,05	100-110
Edelstahl Stainless steels	X8CrNiS18-10	304	SUS304	10 7002	0,03	65
	X6CrNiMoTi17 12 2	316	SUS316	10 7002	0,03	65
	X6Cr13	403	SUS403	10 7002	0,03	65
	X6Cr17	430	SUS430	10 7002	0,03	65
	-	S17400	SUS630	10 7002	0,03	65
Werkzeugstahl Tool steel	DX165CrMoV12	D2	SKD11	10 7001	0,04-0,05	80
Ne-Metalle Non ferrous metals	-	-	-	10 7000	0,18-0,24	180-250

Festlegung der Schnittgeschwindigkeit Vc
 Determination of cutting speed Vc

$$Vc \text{ (m/min)} = \frac{D \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

fz (mm/z) = Vorschub pro Zahn · Feed per tooth
 D (mm) = Sägendurchmesser · Saw blade diameter
 Z = Anzahl der Zähne · Number of teeth
 n (min⁻¹) = Drehzahl · rpm

Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit Vf
 Determination of feed rate Vf

$$Vf \text{ (mm/min)} = fz \cdot n \cdot Z$$

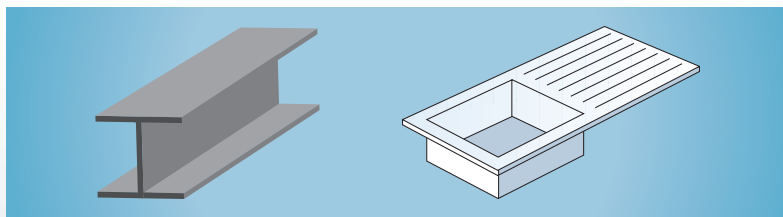
Festlegung der Drehzahl n
 Determination of revolution speed n



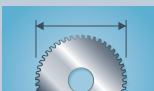

$$n \text{ (min}^{-1}\text{)} = \frac{Vc \cdot 1000}{D \cdot \pi}$$

Weitere
 Schnittdaten
 Additional
 cutting data



Stahl / Edelstahl
Steel / stainless steel



Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
10 7000 Ø mm 250-460 	Cermet-bestückte Dünnschnitt Kreissägeblätter	Für Kreissägeautomaten mit Sägeblattstabilisatoren	886
	Cermet tipped thin-cut circular saw blades	For circular saw machines with saw blade stabilisers	
10 7001 Ø mm 250-460 	Hartmetall-bestückte Dünnschnitt Kreissägeblätter TiAlN-beschichtet für Stahl	Für Kreissägeautomaten mit Sägeblattstabilisatoren	887
	Carbide tipped thin-cut steel circular saw blades TiAlN-coated for steel	For circular saw machines with saw blade stabilisers	
10 7002 Ø mm 250-460 	Hartmetall-bestückte Dünnschnitt-Kreissägeblätter TiAlN-beschichtet für Edelstahl	Für Kreissägeautomaten mit Sägeblattstabilisatoren	888
	Carbide tipped thin-cut steel circular saw blades TiAlN-coated for stainless steel	For circular saw machines with saw blade stabilisers	
10 7050 Ø mm 250-2250 	Hochleistungs-Kreissägeblätter für Stahl, Edelstahl, Schienen	Für Kreissägeautomaten wie z.B. FRAMAG, LINSINGER, MFL	889
	High-Performance circular saw blades for steel, stainless steel, rails	For high-tech circular saw machines such as FRAMAG, LINSINGER, MFL	



neu
new



10 7000

Dünnschnitt-Kreissägeblatt Cermet-bestückt
Thin-cut circular saw blade Cermet tipped

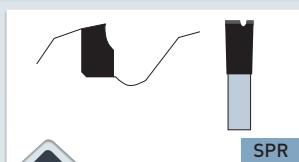
✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Stähle	Steel
✓		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non ferrous materials like alu, copper, brass

ANWENDUNG · APPLICATION

Zum Sägen von Stählen und NE-Metallen wie Alu, Messing Kupfer, u.ä.

For cutting steel and non-ferrous metals, such as aluminum, copper, brass, etc.



CERMET-Zähne

CERMET teeth

SPR

- > Spezialgeometrie mit Spanteilerrillen
- > Special geometry with chip breaker

MASCHINE · MACHINE

Für Kreissägeautomaten mit Sägeblattstabilisator wie: ADIGE, BEHRINGER-EISELE, BEWO, DELTA, EVERISING, EXACT-CUT, FICEP, GERNETTI, ITEC, KALTENBACH, KASTO, MEGA, NISHIJIMA-SIMAX, RATTUNDE, RSA, SINICO, TSUNE






For circular saw machines with saw blade stabilisers, such as: ADIGE, BEHRINGER-EISELE, BEWO, DELTA, EVERISING, EXACT-CUT, FICEP, GERNETTI, ITEC, KALTENBACH, KASTO, MEGA, NISHIJIMA-SIMAX, RATTUNDE, RSA, SINICO, TSUNE

FÜR DIE ABGABE EINES ANGEBOTES BENÖTIGEN WIR FOLGENDE

ANGABEN: Abmessung, Stückzahl, DIN-Normbezeichnung des zu sägenden Materials, die Abmessung des zu sägenden Materials, Vorschub, Maschinentyp. Falls vorhanden Zeichnung der Schneidengeometrie oder Musterblatt.

WE REQUIRE THE FOLLOWING INFORMATION FOR DELIVERY OF AN

ORDER: Dimensions, Quantity, DIN standard designation of the material to be cut, the dimensions of the material to be cut, Feed, machine type, diagram of the cutting geometry or sample blade, if available.

Art.	Maschinenhersteller Machine manufacturers						€
10 7000 250 010	Tsune, Kasto, Nichijima, Everising	o 250	2,0/1,75	32	54	4-9-50 / 4-11-63	-
10 7000 250 020		o 250	2,0/1,75	32	60	4-9-50 / 4-11-63	-
10 7000 250 030		o 250	2,0/1,75	32	72	4-9-50 / 4-11-63	-
10 7000 250 040	Bewo, Pfeiffner	o 250	2,0/1,75	32	80	4-9-50 / 4-11-63	-
10 7000 250 050		o 250	2,0/1,75	40	54	2-8,5-55 / 4-12-64	-
10 7000 250 060		o 250	2,0/1,75	40	60	2-8,5-55 / 4-12-64	-
10 7000 250 070		o 250	2,0/1,75	40	72	2-8,5-55 / 4-12-64	-
10 7000 250 080		o 250	2,0/1,75	40	80	2-8,5-55 / 4-12-64	-
10 7000 285 010	Tsune, Kasto, Nichijima, I.T.E.C, Dualcut	o 285	2,0/1,75	32	54	4-9-50 / 4-11-63	-
10 7000 285 020		o 285	2,0/1,75	32	60	4-9-50 / 4-11-63	-
10 7000 285 030		o 285	2,0/1,75	32	72	4-9-50 / 4-11-63	-
10 7000 285 040	Everising, Amada, Bewo, Noritake	o 285	2,0/1,75	32	80	4-9-50 / 4-11-63	-
10 7000 285 050		o 285	2,0/1,75	40	54	4-12-64 / 4-11-80	-
10 7000 285 060		o 285	2,0/1,75	40	60	4-12-64 / 4-11-80	-
10 7000 285 070		o 285	2,0/1,75	40	72	4-12-64 / 4-11-80	-
10 7000 285 080		o 285	2,0/1,75	40	80	4-12-64 / 4-11-80	-
10 7000 315 010	Kasto, Kentaki	o 315	2,25/2,0	32	60	4-9-50	-
10 7000 315 020		o 315	2,25/2,0	32	72	4-9-50	-
10 7000 315 030		o 315	2,25/2,0	32	80	4-9-50	-
10 7000 315 040	Behringer	o 315	2,25/2,0	40	80	2-15-80	-
10 7000 360 010	Everising, Amada, Noritake, Behringer, Mega, Missler	o 360	2,6/2,25	40	60	4-15-80 / 4-11-90	-
10 7000 360 020		o 360	2,6/2,25	40	72	4-15-80 / 4-11-90	-
10 7000 360 030		o 360	2,6/2,25	40	80	4-15-80 / 4-11-90	-
10 7000 360 040	Tsune, Kasto, Kaltenbach, Nichijima, Endo, Rattunde	o 360	2,6/2,25	40	100	4-15-80 / 4-11-90	-
10 7000 360 050		o 360	2,6/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	-
10 7000 360 060		o 360	2,6/2,25	50	72	4-15-80 / 4-11-90	-
10 7000 360 070		o 360	2,6/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	-
10 7000 360 080		o 360	2,6/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	-
10 7000 425 010	Tsune, Kasto	o 425/420	2,6/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	-
10 7000 425 020		o 425/420	2,6/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	-
10 7000 425 030		o 425/420	2,6/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	-
10 7000 460 010	Amada, Everising, Nichijima, Noritake	o 460	2,7/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	-
10 7000 460 020		o 460	2,7/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	-
10 7000 460 030		o 460	2,7/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	-

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Other dimensions are available on request

Weitere
Schnittdaten
Additional
cutting data

Film
Movie




1322



Dünnschnitt-Kreissägeblatt Hartmetall-bestückt TiAlN-beschichtet für Stahl
Thin-cut circular saw blade carbide tipped TiAlN-coated for steel

10 7001

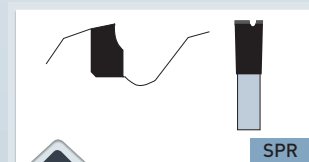
✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Stähle	Steel
---	---	--------	-------

ANWENDUNG · APPLICATION

Zum Sägen von Stählen

For cutting steel



Hartmetall-Zähne +
TiAlN-beschichtet

Carbide teeth +
TiAlN-coated

SPR

- > Spezialgeometrie mit Spanteilerrillen
- > Special geometry with chip breaker

MASCHINE · MACHINE

Für Kreissägeautomaten mit Sägeblattstabilisator wie: ADIGE, BEHRINGER-EISELE, BEWO, DELTA, EVERISING, EXACT-CUT, FICEP, GERNETTI, ITEC, KALTENBACH, KASTO, MEGA, NISHIJIMA-SIMAX, RATTUNDE, RSA, SINICO, TSUNE






For circular saw machines with saw blade stabilisers, such as: ADIGE, BEHRINGER-EISELE, BEWO, DELTA, EVERISING, EXACT-CUT, FICEP, GERNETTI, ITEC, KALTENBACH, KASTO, MEGA, NISHIJIMA-SIMAX, RATTUNDE, RSA, SINICO, TSUNE

FÜR DIE ABGABE EINES ANGEBOTES BENÖTIGEN WIR FOLGENDE

ANGABEN: Abmessung, Stückzahl, DIN-Normbezeichnung des zu sägenden Materials, die Abmessung des zu sägenden Materials, Vorschub, Maschinentyp. Falls vorhanden Zeichnung der Schneidengeometrie oder Musterblatt.

WE REQUIRE THE FOLLOWING INFORMATION FOR DELIVERY OF AN

ORDER: Dimensions, Quantity, DIN standard designation of the material to be cut, the dimensions of the material to be cut, Feed, machine type, diagram of the cutting geometry or sample blade, if available.

Art.	Maschinenhersteller Machine manufacturers						€
10 7001 250 010	Tsune, Kasto, Nichijima, Everising	o 250	2,0/1,75	32	54	4-9-50 / 4-11-63	-
10 7001 250 020		o 250	2,0/1,75	32	60	4-9-50 / 4-11-63	-
10 7001 250 030		o 250	2,0/1,75	32	72	4-9-50 / 4-11-63	-
10 7001 250 040	Bewo, Pfeiffner	o 250	2,0/1,75	32	80	4-9-50 / 4-11-63	-
10 7001 250 050		o 250	2,0/1,75	40	54	2-8,5-55 / 4-12-64	-
10 7001 250 060		o 250	2,0/1,75	40	60	2-8,5-55 / 4-12-64	-
10 7001 250 070		o 250	2,0/1,75	40	72	2-8,5-55 / 4-12-64	-
10 7001 250 080	o 250	2,0/1,75	40	80	2-8,5-55 / 4-12-64	-	
10 7001 285 010	Tsune, Kasto, Nichijima, I.T.E.C, Dualcut	o 285	2,0/1,75	32	54	4-9-50 / 4-11-63	-
10 7001 285 020		o 285	2,0/1,75	32	60	4-9-50 / 4-11-63	-
10 7001 285 030		o 285	2,0/1,75	32	72	4-9-50 / 4-11-63	-
10 7001 285 040	Everising, Amada, Bewo, Noritake	o 285	2,0/1,75	32	80	4-9-50 / 4-11-63	-
10 7001 285 050		o 285	2,0/1,75	40	54	4-12-64 / 4-11-80	-
10 7001 285 060		o 285	2,0/1,75	40	60	4-12-64 / 4-11-80	-
10 7001 285 070		o 285	2,0/1,75	40	72	4-12-64 / 4-11-80	-
10 7001 285 080	o 285	2,0/1,75	40	80	4-12-64 / 4-11-80	-	
10 7001 315 010	Kasto, Kentaki	o 315	2,25/2,0	32	60	4-9-50	-
10 7001 315 020		o 315	2,25/2,0	32	72	4-9-50	-
10 7001 315 030		o 315	2,25/2,0	32	80	4-9-50	-
10 7001 315 040	Behringer	o 315	2,25/2,0	40	80	2-15-80	-
10 7001 360 010	Everising, Amada, Noritake, Behringer, Mega, Missler	o 360	2,6/2,25	40	60	4-15-80 / 4-11-90	-
10 7001 360 020		o 360	2,6/2,25	40	72	4-15-80 / 4-11-90	-
10 7001 360 030		o 360	2,6/2,25	40	80	4-15-80 / 4-11-90	-
10 7001 360 040	Tsune, Kasto, Kaltenbach, Nichijima, Endo, Rattunde	o 360	2,6/2,25	40	100	4-15-80 / 4-11-90	-
10 7001 360 050		o 360	2,6/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	-
10 7001 360 060		o 360	2,6/2,25	50	72	4-15-80 / 4-11-90	-
10 7001 360 070		o 360	2,6/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	-
10 7001 360 080	o 360	2,6/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	-	
10 7001 425 010	Tsune, Kasto	o 425/420	2,6/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	-
10 7001 425 020		o 425/420	2,6/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	-
10 7001 425 030		o 425/420	2,6/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	-
10 7001 460 010	Amada, Everising, Nichijima, Noritake	o 460	2,7/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	-
10 7001 460 020		o 460	2,7/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	-
10 7001 460 030		o 460	2,7/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	-

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Other dimensions are available on request

Weitere
Schnittdaten
Additional
cutting data



Film
Movie



1323

887

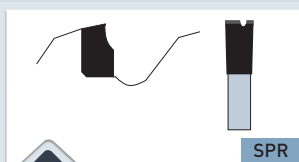


10 7002

Hartmetall-bestückte Dünnschnitt-Kreissägeblätter TiAlN-beschichtet für Edelstahl
Carbide tipped thin-cut circular saw blades TiAlN-coated for stainless steel



neu
new



Hartmetall-Zähne +
TiAlN-beschichtet

Carbide teeth +
TiAlN-coated

SPR

- > Spezialgeometrie mit Spanteilerillen
- > Special geometry with chip breaker

MASCHINE · MACHINE

Für Kreissägeautomaten mit Sägeblattstabilisator wie: ADIGE, BEHRINGER-EISELE, BEWO, DELTA, EVERISING, EXACT-CUT, FICEP, GERNETTI, ITEC, KALTENBACH, KASTO, MEGA, NISHIJIMA-SIMAX, RATTUNDE, RSA, SINICO, TSUNE

For circular saw machines with saw blade stabilisers, such as: ADIGE, BEHRINGER-EISELE, BEWO, DELTA, EVERISING, EXACT-CUT, FICEP, GERNETTI, ITEC, KALTENBACH, KASTO, MEGA, NISHIJIMA-SIMAX, RATTUNDE, RSA, SINICO, TSUNE

FÜR DIE ABGABE EINES ANGEBOTES BENÖTIGEN WIR FOLGENDE

ANGABEN: Abmessung, Stückzahl, DIN-Normbezeichnung des zu sägenden Materials, die Abmessung des zu sägenden Materials, Vorschub, Maschinentyp. Falls vorhanden Zeichnung der Schneidengeometrie oder Musterblatt.

WE REQUIRE THE FOLLOWING INFORMATION FOR DELIVERY OF AN

ORDER: Dimensions, Quantity, DIN-standard designation of the material to be cut, the dimensions of the material to be cut, Feed, machine type, diagram of the cutting geometry or sample blade, if available.

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Edelstahl	Stainless steel
---	--	-----------	-----------------

ANWENDUNG · APPLICATION

Zum Sägen von Edelstahl

For cutting stainless steel

Art.	Maschinenhersteller Machine manufacturers						€
10 7002 250 010	Tsune, Kasto, Nichijima, Everising	○ 250	2,0/1,75	32	54	4-9-50 / 4-11-63	-
10 7002 250 020		○ 250	2,0/1,75	32	60	4-9-50 / 4-11-63	-
10 7002 250 030		○ 250	2,0/1,75	32	72	4-9-50 / 4-11-63	-
10 7002 250 040	Bewo, Pfeiffner	○ 250	2,0/1,75	32	80	4-9-50 / 4-11-63	-
10 7002 250 050		○ 250	2,0/1,75	40	54	2-8,5-55 / 4-12-64	-
10 7002 250 060		○ 250	2,0/1,75	40	60	2-8,5-55 / 4-12-64	-
10 7002 250 070		○ 250	2,0/1,75	40	72	2-8,5-55 / 4-12-64	-
10 7002 250 080		○ 250	2,0/1,75	40	80	2-8,5-55 / 4-12-64	-
10 7002 285 010	Tsune, Kasto, Nichijima, I.T.E.C, Dualcut	○ 285	2,0/1,75	32	54	4-9-50 / 4-11-63	-
10 7002 285 020		○ 285	2,0/1,75	32	60	4-9-50 / 4-11-63	-
10 7002 285 030		○ 285	2,0/1,75	32	72	4-9-50 / 4-11-63	-
10 7002 285 040	Everising, Amada, Bewo, Noritake	○ 285	2,0/1,75	32	80	4-9-50 / 4-11-63	-
10 7002 285 050		○ 285	2,0/1,75	40	54	4-12-64 / 4-11-80	-
10 7002 285 060		○ 285	2,0/1,75	40	60	4-12-64 / 4-11-80	-
10 7002 285 070		○ 285	2,0/1,75	40	72	4-12-64 / 4-11-80	-
10 7002 285 080		○ 285	2,0/1,75	40	80	4-12-64 / 4-11-80	-
10 7002 315 010	Kasto, Kentaki	○ 315	2,25/2,0	32	60	4-9-50	-
10 7002 315 020		○ 315	2,25/2,0	32	72	4-9-50	-
10 7002 315 030		○ 315	2,25/2,0	32	80	4-9-50	-
10 7002 315 040	Behringer	○ 315	2,25/2,0	40	80	2-15-80	-
10 7002 360 010	Everising, Amada, Noritake, Behringer, Mega, Missler	○ 360	2,6/2,25	40	60	4-15-80 / 4-11-90	-
10 7002 360 020		○ 360	2,6/2,25	40	72	4-15-80 / 4-11-90	-
10 7002 360 030		○ 360	2,6/2,25	40	80	4-15-80 / 4-11-90	-
10 7002 360 040		○ 360	2,6/2,25	40	100	4-15-80 / 4-11-90	-
10 7002 360 050	Tsune, Kasto, Kaltenbach, Nichijima, Endo, Rattunde	○ 360	2,6/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	-
10 7002 360 060		○ 360	2,6/2,25	50	72	4-15-80 / 4-11-90	-
10 7002 360 070		○ 360	2,6/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	-
10 7002 360 080		○ 360	2,6/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	-
10 7002 425 010	Tsune, Kasto	○ 425/420	2,6/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	-
10 7002 425 020		○ 425/420	2,6/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	-
10 7002 425 030		○ 425/420	2,6/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	-
10 7002 460 010	Amada, Everising, Nichijima, Noritake	○ 460	2,7/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	-
10 7002 460 020		○ 460	2,7/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	-
10 7002 460 030		○ 460	2,7/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	-

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Other dimensions are available on request

Weitere
Schnittdaten
Additional
cutting data

Film
Movie



1323



Hochleistungs-Kreissägeblätter für Stahl, Edelstahl, Schienen
High-Performance circular saw blades for steel, stainless steel, rails

10 7050



✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Baustahl	Mild steel
✓		Edelstahl	Stainless steel
✓		Schienen	Rails

ANWENDUNG · APPLICATION

Zum Sägen von Stahl, Edelstahl, Eisenbahnschienen. Profile und Vollmaterial.
Erhältlich von Durchmesser 250 mm bis 2250 mm.

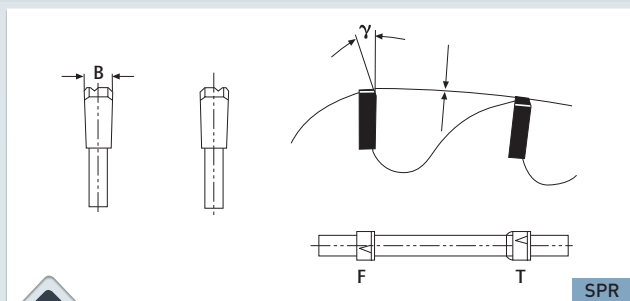
For cutting steel, stainless steel, rails. Profiles and solid material.
Available from diameter 250 mm to 2250 mm.

FÜR DIE ABGABE EINES ANGEBOTES BENÖTIGEN WIR FOLGENDE ANGABEN:

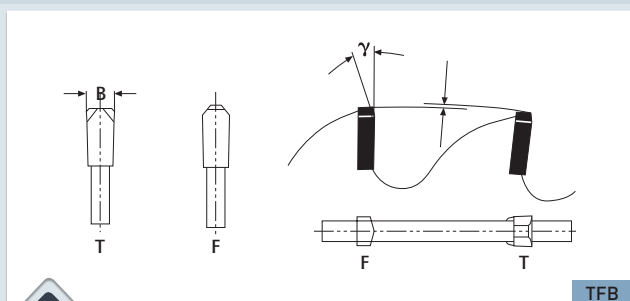
Abmessung, Stückzahl, DIN-Normbezeichnung des zu sägenden Materials, die Abmessung des zu sägenden Materials, Vorschub, Maschinentyp. Falls vorhanden Zeichnung der Schneidengeometrie oder Musterblatt.

WE REQUIRE THE FOLLOWING INFORMATION FOR DELIVERY OF AN ORDER:

Dimensions, Quantity, DIN standard designation of the material to be cut, the dimensions of the material to be cut, Feed, machine type, diagram of the cutting geometry or sample blade, if available.



- > Universalverzahnung für Profile und Vollmaterial
- > Universal toothing for profiles and solid material



- > Spezialverzahnung für Vollmaterial
- > Special toothing for solid material

MASCHINE · MACHINE

Für Kreissägeautomaten / stabile Maschinen wie z.B. FRAMAG, LINSINGER, MFL auf denen HM-Bestückte Kreissägeblätter eingesetzt werden können.

- Material muss vibrationsfrei gespannt sein
- Umfangsgeschwindigkeit für Vollmaterial je nach Materialgüte 80-140 m/min erforderlich
Stufenlos regelbarer Vorschub von 0,2-0,4 m/min
- Umfangsgeschwindigkeit bei Profile: Je nach Profil- oder Rohrstärke 110-160 m/min erforderlich
Stufenlos regelbarer Vorschub von 0,2-0,8 m/min.

For circular saw machines / stable production machines such as FRAMAG, LINSINGER, MFL on which carbide tipped circular saw blades can be installed.

- The material has to be fixed without causing vibrations
- Rotational speed for solid material depending on the material quality 80-140 m/min required
Infinitely adjustable feed rate of 0.2-0.4 m/min
- Rotational speed for profiles: Depending on the profile or tube thickness 110-160 m/min required
Infinitely adjustable feed rate of 0.2-0.8 m/min.

Film
Movie



889

1



2



3



4



5



6



7



8

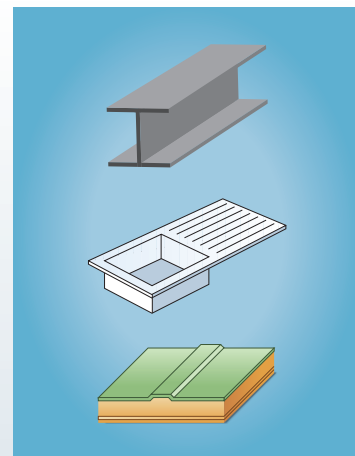


9



Baustahl · Edelstahl · Dünobleche · Sandwichmaterial

Mild steel · Stainless steel · Thin iron sheets, Sandwich material



Für Handkreissägen, Tauchsägen, Kapp- und Gehrungssägen, Radialarmsägen, Tisch- und Formatkreissägen, akku-betriebene Maschinen und passend ebenfalls für sogenannte DRY-CUTTER Maschinen mit reduzierten Drehzahlen wie zum Beispiel: JEPSON, RIDGID, ELU, RYOBI...

For portable machines, cross-cut saws, panel and sizing saws, mitre saws, table and radial arms saws, battery-driven saws and suitable also for so-called DRY CUTTER machines with reduced speeds such as: Jepson, RIDGID, ELU, RYOBI...

Schnittwertempfehlungen · Recommended cutting values

Werkstoffgruppe Material Group	Werkstoffbeispiele Material examples	Vc (m/s) Schnittgeschwindigkeit Cutting speed	m/min Handvorschub Manual feed
Baustähle Structural steels	St 37/42 (1.0037 / 1.0042) St 52/60 (1.0050 / 1.0060)	20-35	2-7
Rost- und säurebeständige Stähle Stainless steel	X 20Cr 13 (14021) X 5CrNi 1810 (14301)	15-30	1.5-4

Drehzahl n (U/min) · Revolution per minute n (rpm)

	1000	1500	2000	2500	2850	3000	4000	4500	5000	5600	6000	8000	9000	10000	12000
80 Ø	4,5	6,5	8,5	10,5	12	13	17	19	21	23,5	26	34	38	42	52
90 Ø	5	7	9,5	12	13,5	14	19	21	24	26,5	28	38	42	48	56
100 Ø	5,5	8	10,5	13	15	16	21	24	26	29	32	42	48	52	54
120 Ø	6,5	9,5	13	16	18	19	26	28	32	35	38	52	56	64	76
125 Ø	7	10	13,5	16,5	18,5	19,5	27	29	33	36,5	39	54	59	66	78
140 Ø	8	11	15	18	21	22	30	33	36	41	44	60	66	72	88
150 Ø	8,5	12	15,5	19,5	22,5	23,5	31,5	33,5	39	44	47	63	70,5	78,5	94,5
160 Ø	9	13	17	21	24	26	34	38	42	47	52	68	76	84	104
180 Ø	10	14	19	24	27	28	38	42,5	48	53	56	76	85	96	118
200 Ø	11	16	21	26	30	32	42	47	52	58,5	64	84	94	104	128
225 Ø	12	18	24	30	33,5	36	48	58	60	66	72	96	106	120	144
250 Ø	14	20	26	33	37	40	52	59	66	73,5	80	104	118	132	160
300 Ø	17	24	31,5	40	45	48	63	71	80	88	96	126	142	160	192
350 Ø	19	28	36,5	47	52	56	73	88	94	105	112	146	166	188	224
400 Ø	22	32	42	54	60	64	84	94	108	117	128	168	188	216	256
450 Ø	24	35,5	47	59	67,5	70,5	94,5	106	118	132	141,6	188	211	236	283
500 Ø	27	40	53	67	74,5	80	106	118	134	146,5	160	212	236	268	320

Schnittgeschwindigkeit in m/s · Cutting speed in m/s

1 Stahl, Edelstahl
Steel, stainless steel

2 Sicherheitsgrenze
Safety limits

Festlegung der Schnittgeschwindigkeit Vc
Determination of cutting speed Vc

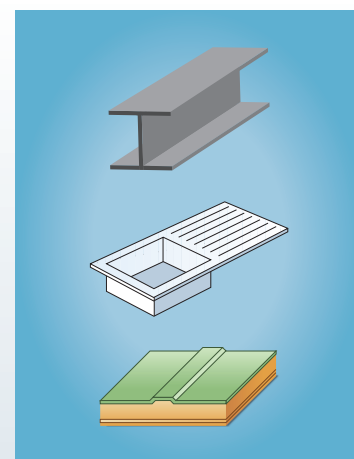
BEMERKUNG · COMMENT

Die Kreissägen in dieser Rubrik sind nicht für die Serienfertigung von Stahlabschnitten konzipiert. Diese Sägen sind ideal um schnell nahezu alle Materialien zu sägen wie: Stahl, Nichteisenmetalle, Kunststoffe, Sandwich und Verbundmaterial. Also ideal als Baustellensäge sowie für den Laden- und Messebauer. Um Stahl in Serie/Produktion zu sägen, empfehlen wir Kreissägen siehe Seiten 886-889

The Circular Saws in this Category are not designed for the mass production of steel sections. These saws are ideal for fast cuts in almost any material such as: Steel, non-ferrous metals, plastics, composites and sandwich material. The perfect saws for the building site as well as for store and stand builders. If steel is to be cut in series / production, we recommend our circular saws see page 886-889

Baustahl · Edelstahl · Dünobleche · Sandwichmaterial

Mild steel · Stainless steel · Thin iron sheets,
Sandwich material







Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
10 7100 Ø mm 136-500 	Dry-Cutter Baustähle	Schwerpunkt ist das Trennen von Profilmaterial sowie Bleche bis ca. 6 mm Wandstärke	892
	Dry-Cutter mild steel	The focus is on cutting profile material and sheet metals up to 6 mm wall thickness	
10 7130 Ø mm 136-355 	Dry-Cutter Baustähle "Einweg"	Schwerpunkt ist das Trennen von Profilmaterial sowie Bleche bis ca. 6 mm Wandstärke	893
	Dry-Cutter mild steel "throw away" BEST SELLER	The focus is on cutting profile material and sheet metals up to 6 mm wall thickness	
10 7150 Ø mm 136-355 	Super Dry-Cutter Baustähle	Schwerpunkt ist das Trennen von Profilmaterial sowie Blechen. Profilmaterial Wandstärke ab 3 mm bis 8 mm sowie Bleche ab 3 mm bis 10 mm.	894
	Super Dry-Cutter mild steel	The focus is on cutting profile material and sheet metal. Profile material from 3 mm up to 8 mm wall thickness and sheet metal from 3 mm up to 10 mm thickness.	
10 7300 Ø mm 136-500 	Dry-Cutter Edelstahl	Schwerpunkt ist das Trennen von Profilmaterial sowie Bleche aus Edelstahl bis ca. 4 mm Wandstärke	896
	Dry-Cutter stainless	The focus is cutting of profile material and sheets of stainless steel up to no more than 4 mm wall thickness	
10 7400 Ø mm 136-500 	Dry-Cutter Sandwich	Schwerpunkt ist das Trennen von Dünblech bis ca. 3 mm sowie Sandwichmaterialien, Fassadenprofile u.ä.	897
	Dry-Cutter sandwich BEST SELLER	The focus is on cutting thin sheet up to approx. 3 mm and sandwich materials, façade profiles, etc.	
10 8055 Ø mm 120-500 	Winkelschleifer + Brutal Einweg-Sägeblätter	Brutal Einweg-Sägeblätter zum Sägen „fast“ aller Materialien. Ideal für Bau und Handwerk	899
	Angle Grinder + Brutal disposable saw blades BEST SELLER	Brutal disposable saw blades for sawing "almost" any material. Ideal for construction and crafts	



10 7100

Dry-Cutter Baustähle
Dry-Cutter mild steel

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Baustahl	Mild steel
✓		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non ferrous materials like alu, copper, brass
✓		Dünnbleche, Sandwichmaterial, Verbundstoffe	Thin iron sheets, sandwich material, composites
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics







ANWENDUNG · APPLICATION

Schwerpunkt ist das Trennen von Profilmaterial sowie Bleche bis ca. 6 mm Wandstärke. Die höhere Zahnzahl ist bis ca. 3 mm Wandstärke geeignet. Für noch höhere Standzeiten siehe unsere neuen **Super Dry-Cutter Baustähle** Blätter. (Art. 10 7150 / Seite 894).

Sie suchen ein besondere gutes Preis-Leistungsverhältniss dieser Blätter? Sie haben einen hohen Verbrauch an Blättern und wollen / können die Blätter nicht nachschleifen? Dann ist unsere **BESTSELLER** Reihe das richtige für Sie. Siehe nächste Seite.

The focus is on cutting profile material and sheet metals up to 6 mm wall thickness. The higher number of teeth is suitable up to 3 mm thickness. For higher service lives see our new **Super Dry-Cutter mild steel** blades. (Art. 10 7150 / page 894).

Are you looking for a special price-performance ratio for this blades? You have a high consumption of this blades and do not want or cannot regrind them? Then our **BESTSELLER** series is right for you. See next page.

Art.							€
10 7100 136 010	• 136	1,6/1,2	20/10	30 WWF	2-6-32	-	36,70
10 7100 150 010	• 150	1,8/1,4	20/16	30 WWF	2-6-32	-	36,65
10 7100 160 010	• 160	1,8/1,4	20/16	30 WWF	2-6-32	-	37,60
10 7100 180 010	• 180	1,8/1,4	30/20	34 WWF	UNI 1	-	41,80
10 7100 185 010	• 185	1,8/1,4	20/16	34 WWF	2-6-32	-	42,00
10 7100 190 010	• 190	1,8/1,4	30	38 WWF	UNI 1	-	43,10
10 7100 200 010	• 200	2,0/1,6	30	40 WWF	UNI 1	-	47,35
10 7100 210 010	• 210	2,0/1,6	30	40 WWF	UNI 1	-	47,90
10 7100 216 010	• 216	2,0/1,6	30	42 WWF	UNI 1	-	49,15
10 7100 230 010	• 230/235	2,0/1,6	30/25,4	44 WWF	UNI 1	-	52,35
10 7100 250 010	• 250	2,2/1,8	30/25,4	48 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	62,50
10 7100 250 020	• 250	2,2/1,8	30/25,4	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	79,75
10 7100 260 010	• 260	2,2/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	85,60
10 7100 270 010	• 270	2,2/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	87,35
10 7100 280 010	• 280	2,2/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	44,75
10 7100 300 010	• 300	2,2/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	90,30
10 7100 300 020	• 300	2,2/1,8	30	80 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	110,35
10 7100 305 010	• 305	2,2/1,8	25,4	60 WWF	-	✓	88,45
10 7100 305 020	• 305	2,2/1,8	25,4	80 WWF	-	✓	109,65
10 7100 320 010	• 320	2,2/1,8	30/25,4	84 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	112,00
10 7100 330 010	• 330	2,2/1,8	32/30	84 WWF	UNI 2	✓	113,95
10 7100 350 010	• 350	2,2/1,8	30	80 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	114,05
10 7100 355 010	• 355	2,2/1,8	25,4	60 WWF	-	✓	99,85
10 7100 355 020	• 355	2,2/1,8	25,4	80 WWF	-	✓	114,05
10 7100 355 030	• 355	2,2/1,8	25,4	90 WWF	1-12-55,4	✓	122,00
10 7100 400 010	• 400	3,0/2,6	30	84 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	145,60
10 7100 420 010	• 420	3,0/2,6	30	84 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	79,10
10 7100 450 010	• 450	2,8/2,4	30	90 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	176,50
10 7100 500 010	• 500	3,0/2,6	30	100 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	210,80

UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,4 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64 • Gefertigt/Manufactured 232,50 mm

• Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

MASCHINE · MACHINE

Für Handkreissägen, Tauchsägen, Kapp- und Gehrungssägen, Radialarmsägen, Tisch- und Formatkreissägen, akkubetriebene Maschinen und passend ebenfalls für sogenannte DRY-CUTTER Maschinen mit reduzierten Drehzahlen wie zum Beispiel: JEPSON, RIDGID, ELU, RYOBI...

For portable machines, cross-cut saws, panel and sizing saws, mitre saws, table and radial arms saws, battery-driven saws and suitable also for so-called DRY CUTTER machines with reduced speeds such as: Jepson, RIDGID, ELU, RYOBI...

Bei Stahl ist es vorteilhaft mit reduzierten Drehzahlen (min⁻¹) zu arbeiten (siehe Tabelle unten). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecutwachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1144).

For steel, it is beneficial to work at reduced speeds (see table below). Use of cutting spray or Mecut wax increases the service life (coolants see from page 1144)

Ø 160-200 mm = 3500-3000 min⁻¹/rpm

Ø 210-250 mm = 2800-1900 min⁻¹/rpm

Ø 260-305 mm = 1800-1500 min⁻¹/rpm

Ø 350-400 mm = 1500-1000 min⁻¹/rpm

Bitte achten Sie unbedingt auf absolut feste und vibrationsfreie Befestigung des Werkstücks. Nichtbeachtung führt zu Zahnbruch/erhöhtem Verschleiß. Empfehlungen hierzu siehe Seite 895.

Please pay attention to absolutely stable/complete and vibration-free clamping of the work piece. Failure to observe leads to tooth breakage/increased wear. Recommendations can be found on page 895.

Trennen von Dünnblech bis ca. 3 mm Wandstärke sowie Sandwichmaterial siehe Art. 10 7400 Seite 897

Trennen von Edelstahl bis ca. 4 mm siehe Art. 10 7300 Seite 896

Trennen von Aluprofilen/Alublechen siehe Art. 10 8000 Seite 902 / Art. 11 1100 Seite 911 / Art. 11 1120 Seite 913

Trennen von Holz, Kunststoffen, NE-Metallen wie Alu, Baustähle siehe Art. 10 8055 Seite 899

Cutting thin sheet up to approx. 3 mm wall thickness and sandwich material: see item 10 7400 page 897

Cutting stainless steel up to approx. 4 mm: see item 10 7300 page 896

Cutting of aluminum profiles/sheets: see item 10 8000 page 902 / item 11 1100 page 911 / item 11 1120 page 913

Cutting of wood, plastics, non-ferrous metals like aluminum, mild steels: see item 10 8055 page 899

Film Movie



Dry-Cutter Baustähle "Einweg"
Dry-Cutter mild steel "Throw-away"

10 7130



✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Baustahl	Mild steel
✓		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non ferrous materials like alu, copper, brass
✓		Dünnbleche, Sandwichmaterial, Verbundstoffe	Thin iron sheets, sandwich material, composites
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics

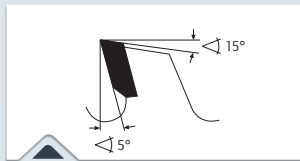
ANWENDUNG · APPLICATION

Schwerpunkt ist das Trennen von Profilmaterial sowie Bleche bis ca. 6 mm Wandstärke. Die höhere Zähnezahl ist bis ca. 3 mm Wandstärke geeignet. Für noch höhere Standzeiten.

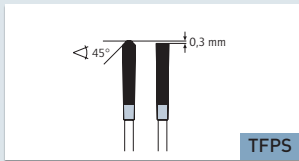
Blätter der DRY-CUTTER Serie werden oftmals stark beansprucht. Durch Zahnbruch oder zu starker Abstumpfung ist ein Nachschärfen oftmals nicht mehr möglich. Hier ist unsere BESTSELLER Serie eine Alternative als „EINWEGKREISSÄGEBLÄTTER“.

The focus is on cutting profile material and sheet metals up to 6 mm wall thickness. The higher number of teeth is suitable up to 3 mm thickness. For higher service lives.

Blades of the DRY-CUTTER series are often heavily used. A re-sharpening is due to tooth breakage or excessive blunting often no longer possible. Here is our BESTSELLER series an alternative as "THROW-AWAY" blades



> Trapez-Flachzahn Positiv Sonder
> Triple-chip / flat tooth positive special



TFPS

MASCHINE · MACHINE

Für Handkreissägen, Tauchsägen, Kapp- und Gehrungssägen, Radialarmsägen, Tisch- und Formatkreissägen, akkubetriebene Maschinen und passend ebenfalls für sogenannte DRY-CUTTER Maschinen mit reduzierten Drehzahlen wie zum Beispiel: JEPSON, RIDGID, ELU, RYOBI...

For portable machines, cross-cut saws, panel and sizing saws, mitre saws, table and radial arms saws, battery-driven saws and suitable also for so-called DRY CUTTER machines with reduced speeds such as: Jepson, RIDGID, ELU, RYOBI...

Bei Stahl ist es vorteilhaft mit reduzierten Drehzahlen (min⁻¹) zu arbeiten (siehe Tabelle unten). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecutwachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1144).

For steel, it is beneficial to work at reduced speeds (see table below). Use of cutting spray or Mecut wax increases the service life (coolants see from page 1144)

Ø 160-200 mm = 3500-3000 min⁻¹/rpm

Ø 210-250 mm = 2800-1900 min⁻¹/rpm

Ø 260-305 mm = 1800-1500 min⁻¹/rpm

Ø 350-400 mm = 1500-1000 min⁻¹/rpm

Bitte achten Sie unbedingt auf absolut feste und vibrationsfreie Befestigung des Werkstücks. Nichtbeachtung führt zu Zahnbruch/erhöhtem Verschleiß. Empfehlungen hierzu siehe Seite 895.

Please pay attention to absolutely stable/complete and vibration-free clamping of the work piece. Failure to observe leads to tooth breakage/increased wear. Recommendations can be found on page 895.

Trennen von Dünnblech bis ca. 3 mm Wandstärke sowie Sandwichmaterial siehe Art. 10 7400 Seite 897

Cutting thin sheet up to approx. 3 mm wall thickness and sandwich material: see item 10 7400 page 897

Trennen von Edelstahl bis ca. 4 mm siehe Art. 10 7300 Seite 896

Cutting stainless steel up to approx. 4 mm: see item 10 7300 page 896

Trennen von Aluprofilen/Alublechen siehe Art. 10 8000 Seite 902 / Art. 11 1100 Seite 911 / Art. 11 1120 Seite 913

Cutting of aluminum profiles/sheets: see item 10 8000 page 902 / item 11 1100 page 911 / item 11 1120 page 913

Trennen von Holz, Kunststoffen, NE-Metallen wie Alu, Baustähle siehe Art. 10 8055 Seite 899

Cutting of wood, plastics, non-ferrous metals like aluminum, mild steels: see item 10 8055 page 899

Bestseller – Preis reduziert · Bestseller – Price reduced

Art.							€
10 7130 136 010	• 136	2,0/1,4	20/10	30 TFPS	2-6-32	-	25,55
10 7130 160 010	• 160	2,2/1,6	20/16	30 TFPS	2-6-32	-	26,50
10 7130 190 010	• 190	2,2/1,6	30	38 TFPS	UNI 1	-	31,15
10 7130 230 010	• 230/235	2,2/1,8	30/25,4	44 TFPS	UNI 1	-	39,55
10 7130 250 010	• 250	2,2/1,8	30/25,4	48 TFPS	UNI 1 + UNI 2	✓	46,60
10 7130 250 020	• 250	2,2/1,8	30/25,4	60 TFPS	UNI 1 + UNI 2	✓	55,20
10 7130 305 010	• 305	2,2/1,8	25,4	60 TFPS	-	✓	59,80
10 7130 305 020	• 305	2,2/1,8	25,4	80 TFPS	-	✓	74,25
10 7130 355 020	• 355	2,4/2,0	25,4	80 TFPS	-	✓	82,15
10 7130 355 030	• 355	2,4/2,0	25,4	90 TFPS	1-12-55,4	✓	89,35

UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,4 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64 • Gefertigt/Manufactured 232,50 mm

Film Movie



10 7150

Super Dry-Cutter Baustähle
Super Dry-Cutter mild steel

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Baustahl	Mild steel
---	---	----------	------------

ANWENDUNG · APPLICATION

Schwerpunkt ist das Trennen von Profilmaterial sowie Blechen. Profilmaterial Wandstärke ab 3 mm bis 8 mm sowie Bleche ab 3 mm bis 10 mm. Hierfür verwenden Sie bitte die Abmessungen 305 mm mit 60 Zähnen, 355 mm mit 80 Zähnen.

Bei den restlichen Abmessungen empfehlen wir Profilmaterial ab 2 mm bis 6 mm Wandstärke, sowie Bleche ab 2 mm bis 8 mm.

Durch **CERMET**-Zähne (Keramik) **verdoppelt sich die Standzeit** gegenüber der DRY-CUTTER BAUSTÄHLE, Ausführung Art. 10 7100 Seite 892.

Speziell bei **CERMET** ist auf absolut feste und vibrationsfreie Befestigung des Werkstückes zu achten. Dies ist ebenfalls wichtig für alle unsere DRY-CUTTER Modelle Art. 10 7100, 10 7130, 10 7300, 10 7400. Siehe hierzu auch nächste Seite „Empfehlungen zum spannen verschiedener Profile.“

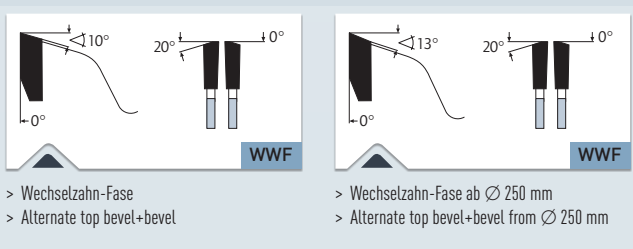
The focus is on cutting profile material and sheet metal. Profile material from 3 mm up to 8 mm wall thickness and sheet metal from 3 mm up to 10 mm thickness. Please use here the dimension 305 mm with 60 teeth and 355 mm with 80 teeth.

For all the remaining dimension we recommend: Profile material from 2 mm up to 6 mm wall thickness and sheet metal from 2 mm up to 8 mm thickness.

CERMET teeth (ceramics) approx. **doubles the service life** as compared to our Dry-Cutter mild steel Art. 10 7100 page 892.

CERMET blades needs stable, complete and vibration-free clamping of the work piece. This is also important for all DRY-CUTTER versions such as Article 10 7100, 10 7130, 10 7300 and 10 7400.

See here our recommendation next page "Tips for cutting different shapes".



MASCHINE · MACHINE

Für Handkreissägen, Tauchsägen, Kapp- und Gehrungssägen, Radialarmsägen, Tisch- und Formatkreissägen, akkubetriebene Maschinen und passend ebenfalls für sogenannte DRY-CUTTER Maschinen mit reduzierten Drehzahlen wie zum Beispiel: JEPSON, RIDGID, ELU, RYOBI...

For portable machines, cross-cut saws, panel and sizing saws, mitre saws, table and radial arms saws, battery-driven saws and suitable also for so-called DRY CUTTER machines with reduced speeds such as: Jepson, RIDGID, ELU, RYOBI...

Bei Stahl ist es vorteilhaft mit reduzierten Drehzahlen (min⁻¹) zu arbeiten (siehe Tabelle unten). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecut-wachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1144).







For steel, it is beneficial to work at reduced speeds (see table below). Use of cutting spray or Mecut wax increases the service life (coolants see from page 1144)

Ø 160-200 mm = 3500-3000 min⁻¹/rpm

Ø 210-250 mm = 2800-1900 min⁻¹/rpm

Ø 260-305 mm = 1800-1500 min⁻¹/rpm

Ø 350-400 mm = 1500-1000 min⁻¹/rpm

Art.							€
10 7150 136 010	● 136	1,6/1,2	20/10	30 WWF	2-6-32	-	45,05
10 7150 160 010	● 160	1,8/1,4	20/16	32 WWF	2-6-32	-	53,45
10 7150 180 010	● 180	1,8/1,4	30/20	36 WWF	UNI 1	-	61,25
10 7150 190 010	● 190	1,8/1,4	30	38 WWF	UNI 1	-	58,85
10 7150 230 010	● 230/235	2,0/1,6	30/25,4	48 WWF	UNI 1	-	74,45
10 7150 250 010	● 250	2,2/1,8	30/25,4	60 WWF	UNI 1	-	108,95
10 7150 305 010	● 305	2,2/1,8	25,4	60 WWF	-	-	127,85
10 7150 305 020	● 305	2,2/1,8	25,4	80 WWF	-	-	147,65
10 7150 355 010	● 355	2,2/1,8	25,4	80 WWF	-	-	159,35
10 7150 355 020	● 355	2,2/1,8	25,4	90 WWF	1-12-55,4	-	169,55

UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,4

Weitere Abmessungen siehe Art. 10 7100 Seite 892

Trennen von Dünnschicht bis ca. 3 mm Wandstärke sowie Sandwichmaterial siehe Art. 10 7400 Seite 897

Trennen von Edelstahl bis ca. 4 mm siehe Art. 10 7300 Seite 896

Trennen von Aluprofilen/ Alublechen siehe Art. 10 8000 Seite 902 / Art. 11 1100 Seite 911 / Art. 11 1120 Seite 913

Trennen von Holz, Kunststoffen, NE-Metallen wie Alu, Baustähle siehe Art. 10 8055 Seite 899

For other sizes, see item 10 7100 page 892

Cutting thin sheet up to approx. 3 mm wall thickness and sandwich material: see item 10 7400 page 897

Cutting stainless steel up to approx. 4 mm: see item 10 7300 page 896

Cutting of aluminum profiles/ sheets: see item 10 8000 page 902 / item 11 1100 page 911 / item 11 1120 page 913

Cutting of wood, plastics, non-ferrous metals like aluminum, mild steels: see item 10 8055 page 899

Film Movie



Empfehlung zum Trennen von Profilen in verschiedenen Formen für alle Dry-Cutter Sägeblätter
Recommendations for cutting different shapes for all Dry-Cutter saw blades

10 7100 10 7130 10 7150
10 7300 10 7400

Dünne Profile welche nur unzureichend befestigt/eingespannt sind fangen an zu vibrieren. Der Schnitt wird unsauber und ungenau. Die Standzeit des Blattes wird wesentlich verringert. Das Blatt kann sogar komplett zerstört werden. Abstützmaterial kann helfen diese Risiken zu vermeiden.

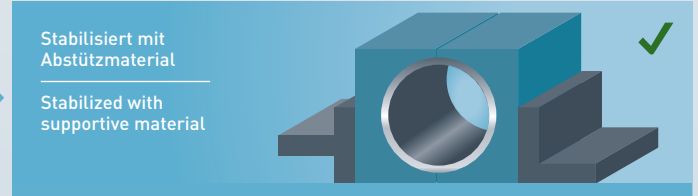
Thin materials and incomplete clamping can cause vibration and deflection which shortens the blade life at a tremendous level. Use of supportive material can reduce these risks.

Dünne Rohre · Thin Pipes



Nur leicht befestigt/gespannt um das Material nicht zu verbiegen
Clamped lightly so material is not squeezed

Material vibriert während dem sägen
Material vibrates during cut



Stabilisiert mit Abstützmaterial
Stabilized with supportive material

Abstützmaterial reduziert das Risiko das Blatt zu beschädigen.
Having supportive material can reduce these risk of damage to the blade.

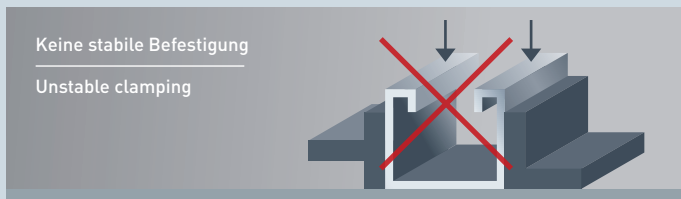
Rundes Vollmaterial oder Rohre · Round Bars or Pipes



Rundes Vollmaterial oder Rohre können sich während des Sägevorgangs drehen, obwohl sie korrekt befestigt/eingespannt sind. Dies kann kontrolliert werden indem eine Markierung auf das Material angebracht wird. Dreht sich das Material, wird die Standzeit des Blattes erheblich reduziert oder das Blatt kann komplett zerstört werden. Bitte mit Abstützmaterial arbeiten.

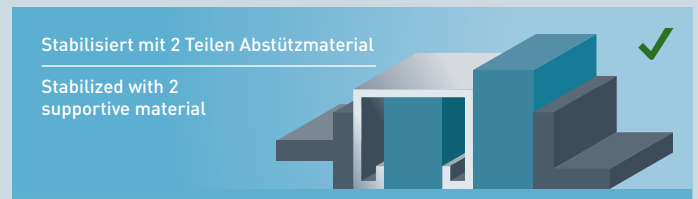
Round Bars or Pipes can move during cut, even with correct clamping. This can be checked by a "marking" onto the material. If the material is moving, the blade is likely to be damaged.

Dünne Profile eine Seite offen · Thin open ended materials



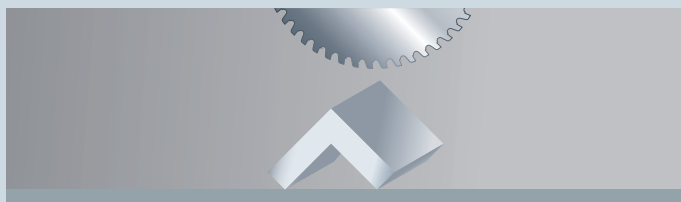
Keine stabile Befestigung
Unstable clamping

Die mit Pfeilen markierte Stellen fangen an zu vibrieren
The parts below the arrow will vibrate during cut



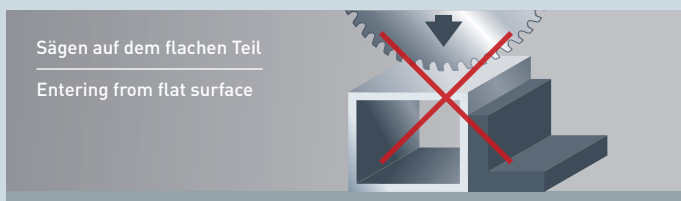
Stabilisiert mit 2 Teilen Abstützmaterial
Stabilized with 2 supportive material

Winkelleisten · Angel bar

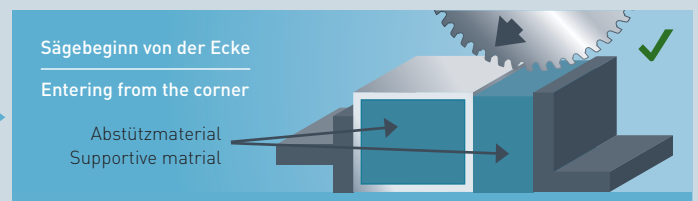


Schenkel nach unten legen und von der Winkelseite anfangen zu sägen
Face down and start cutting from the angel side

Blatteintrittswinkel · Blade entrance



Sägen auf dem flachen Teil
Entering from flat surface



Sägebeginn von der Ecke
Entering from the corner
Abstützmaterial
Supportive material

Der Eintrittswinkel des Blattes hat ebenfalls einen starken Einfluss auf die Standzeit. Das Werkstück sowie das Blatt sollten so eingestellt sein, dass der erste Schnitt des Blattes an dem kleinsten Kontaktpunkt des Werkstückes beginnt.
Blade entrance point also effect the blade life. Material and Blade should be set considering the minimum contact pont.



10 7300

Dry-Cutter Edelstahl
Dry-Cutter stainless



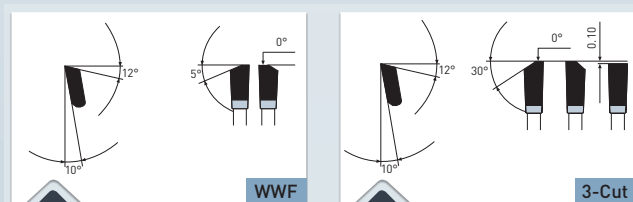
✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓ 	Edelstahl	Stainless steel
---	-----------	-----------------

ANWENDUNG · APPLICATION

Schwerpunkt ist das Sägen von Profilen und Blechen aus Edelstahl mit einer Zugfestigkeit von bis zu 700 N/mm² und Wandstärken bis ca. 4 mm

Focus is the sawing of profiles and sheets in stainless steel with a tensile strength up to 700 N/mm² and wall thickness up to 4 mm



> Wechselzahn-Fase
> Alternate top bevel+bevel

> 3-Cut
> 3-Cut

MASCHINE · MACHINE

Für Handkreissägen, Tauchsägen, Kapp- und Gehrungssägen, Radialarmsägen, Tisch- und Formatkreissägen, akkubetriebene Maschinen und passend ebenfalls für sogenannte DRY-CUTTER Maschinen mit reduzierten Drehzahlen wie zum Beispiel: JEPSON, RIDGID, ELU, RYOBI...

For portable machines, cross-cut saws, panel and sizing saws, mitre saws, table and radial arms saws, battery-driven saws and suitable also for so-called DRY CUTTER machines with reduced speeds such as: JEPSON, RIDGID, ELU, RYOBI...

Ø 160-200 mm = 3500-3000 min⁻¹/rpm

Ø 210-250 mm = 2800-1900 min⁻¹/rpm

Ø 260-305 mm = 1800-1500 min⁻¹/rpm

Ø 350-400 mm = 1500-1000 min⁻¹/rpm

Bei Stahl ist es vorteilhaft mit reduzierten Drehzahlen (min⁻¹) zu arbeiten (siehe Tabelle oben). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecutwachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1144).

Bitte achten Sie unbedingt auf absolut feste und vibrationsfreie Befestigung des Werkstücks. Nichtbeachtung führt zu Zahnbruch/erhöhtem Verschleiß. Empfehlungen hierzu siehe Seite 895.

For steel, it is beneficial to work at reduced speeds (see table above). Use of cutting spray or Mecut wax increases the service life (coolants see from page 1144).

Please pay attention to absolutely stable/complete and vibration-free clamping of the work piece. Failure to observe leads to tooth breakage/increased wear. Recommendations can be found on page 895.

Art.							€
10 7300 136 010	• 136	1,6/1,20	20/10	36 WWF	2-6-32	-	37,55
10 7300 160 010	• 160	1,8/1,40	20/16	40 WWF	2-6-32	-	43,40
10 7300 180 010	• 180	1,8/1,40	30/20	44 WWF	UNI 1	-	46,45
10 7300 185 010	• 185	1,8/1,40	20/16	44 WWF	2-6-32	-	44,90
10 7300 190 010	• 190	1,8/1,40	30/20	48 WWF	UNI 1	-	49,60
10 7300 200 010	• 200	2,0/1,6	30	48 WWF	UNI 1	-	51,40
10 7300 210 010	• 210	2,0/1,6	30	54 WWF	UNI 1	-	65,00
10 7300 216 010	• 216	2,0/1,6	30	54 WWF	UNI 1	-	63,50
10 7300 230 010	• 230/235	2,0/1,6	30/25,4	56 WWF	UNI 1	-	70,40
10 7300 250 010	• 250	2,2/1,8	30/25,4	60 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✓	86,15
10 7300 255 010	• 255	2,2/1,8	25,4	60 / 3-Cut	-	✓	45,25
10 7300 260 010	• 260	2,2/1,8	30	72 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✓	106,85
10 7300 270 005	• 270	2,2/1,8	30	68 TF	UNI 1 + UNI 2	✓	66,95
10 7300 270 010	• 270	2,2/1,8	30	72 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✓	111,40
10 7300 300 010	• 300	2,2/1,8	30	72 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✓	111,95
10 7300 305 010	• 305	2,2/1,8	25,4	72 / 3-Cut	-	✓	112,25
10 7300 320 010	• 320	2,2/1,8	30/25,4	84 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✓	118,40
10 7300 330 010	• 330	2,2/1,8	32/30	84 / 3-Cut	UNI 2	✓	114,95
10 7300 350 010	• 350	2,2/1,8	30	84 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✓	135,85
10 7300 355 010	• 355	2,2/1,8	25,4	84 / 3-Cut	-	✓	124,95
10 7300 400 010	• 400	2,6/2,2	30	90 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✓	155,45
10 7300 420 010	• 420	2,6/2,2	30	96 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✓	90,40
10 7300 450 010	• 450	2,8/2,4	30	108 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✓	100,45
10 7300 500 010	• 500	3,0/2,6	30	120 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✓	134,55

UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,4 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64 • Gefertigt/Manufactured 232,50 mm

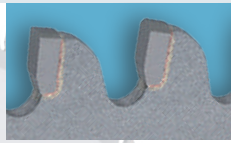
• Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

Film
Movie

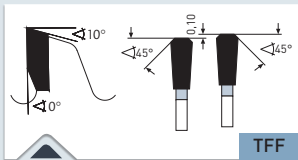


Dry-Cutter Sandwich
Dry-Cutter sandwich

10 7400



BEST SELLER



- > Trapez-Trapezzahn
- > Triple-chip / triple-chip teeth

MASCHINE - MACHINE

Für Handkreissägen, Tauchsägen, Kapp- und Gehrungssägen, Radial-armsägen, Tisch- und Formatkreissägen, akkubetriebene Maschinen und passend ebenfalls für sogenannte DRY-CUTTER Maschinen mit reduzierten Drehzahlen wie zum Beispiel: JEPSON, RIDGID, ELU, RYOBI...

For portable machines, cross-cut saws, panel and sizing saws, mitre saws, table and radial arms saws, battery-driven saws and suitable also for so-called DRY CUTTER machines with reduced speeds such as: JEPSON, RIDGID, ELU, RYOBI...

- ✓ OPTIMAL · OPTIMAL
- ✓ GUT · GOOD
- ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Dünnscheibe, Sandwichmaterial, Verbundstoffe	Thin iron sheets, sandwich material, composites
✓		Baustahl	Mild steel
✓		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non ferrous materials like alu, copper, brass
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics

ANWENDUNG - APPLICATION

Schwerpunkt ist das Trennen von dünnwandigen Blechen/Profilen aus Baustahl bis zu 3 mm Wandstärke. Hervorragend für Sandwichmaterialien mit dünnen Deckschichten aus Stahl/Alu/Kunststoffen von ca. 0,2-1 mm.

Weiterhin gut geeignet zum Trennen von Blechen/Profilen aus Ne-Metallen (Alu, Kupfer, Messing) und Kunststoffen bis ca. 5 mm Wandstärke.

Bitte achten Sie unbedingt auf absolut feste und vibrationsfreie Befestigung des Werkstücks. Nichtbeachtung führt zu Zahnbruch/erhöhtem Verschleiß. Empfehlungen hierzu siehe Seite 895.

Focus is on the cutting thin-walled sheet metal/steel profiles up to 3 mm wall thickness. Great for sandwich materials with thin layers of steel/aluminum/plastics of about 0.2-1 mm.

Also highly suitable for cutting sheets/profiles from non-ferrous metals (Aluminum, copper, brass) and plastics up to 5 mm wall thickness.

Please pay attention to absolutely stable/complete and vibration-free clamping of the work piece. Failure to observe leads to tooth breakage/ increased wear. Recommendations can be found on page 895.

Bestseller - Preis reduziert - Bestseller - Price reduced

Art.								€
10 7400 136 010	• 136	1,6/1,2	20/10	38 TFF	2-6-32	-	-	29,85
10 7400 160 010	• 160	1,8/1,4	20/16	42 TFF	2-6-32	-	-	34,40
10 7400 180 010	• 180	1,8/1,4	30/20	48 TFF	UNI 1	-	-	36,70
10 7400 185 010	• 185	1,8/1,4	20/16	48 TFF	2-6-32	-	-	36,60
10 7400 190 010	• 190	1,8/1,4	30	48 TFF	UNI 1	-	-	38,00
10 7400 200 010	• 200	2,0/1,6	30	54 TFF	UNI 1	-	-	48,55
10 7400 210 010	• 210	2,0/1,6	30	54 TFF	UNI 1	-	-	47,55
10 7400 216 010	• 216	2,0/1,6	30	54 TFF	UNI 1	-	-	48,55
10 7400 230 010	• 230/235	2,0/1,6	30/25,4	54 TFF	UNI 1	-	-	53,05
10 7400 250 010	• 250	2,2/1,8	30/25,4	72 TFF	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	70,10
10 7400 255 010	🔴 255	2,2/1,8	25,4	72 TFF	-	-	✓	44,35
10 7400 260 010	• 260	2,2/1,8	30	72 TFF	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	73,40
10 7400 270 010	• 270	2,2/1,8	30	72 TFF	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	73,75
10 7400 300 010	• 300	2,2/1,8	30	84 TFF	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	82,50
10 7400 305 010	• 305	2,2/1,8	25,4	84 TFF	-	-	✓	83,05
10 7400 320 010	• 320	2,2/1,8	30/25,4	96 TFF	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	100,90
10 7400 330 010	• 330	2,2/1,8	32/30	96 TFF	UNI 2	✓	✓	101,90
10 7400 350 010	• 350	2,2/1,8	30	100 TFF	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	102,85
10 7400 355 010	• 355	2,2/1,8	25,4	100 TFF	-	-	✓	102,90
10 7400 400 010	• 400	2,6/2,0	30	110 TFF	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	152,50
10 7400 420 010	• 420	2,6/2,0	30	110 TFF	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	160,55
10 7400 450 010	• 450	2,8/2,4	30	120 TFF	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	188,80
10 7400 500 010	• 500	3,0/2,6	30	130 TFF	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	217,60

UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,4 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64 - • Gefertigt/Manufactured 232,50 mm

🔴 Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

Film
Movie



897



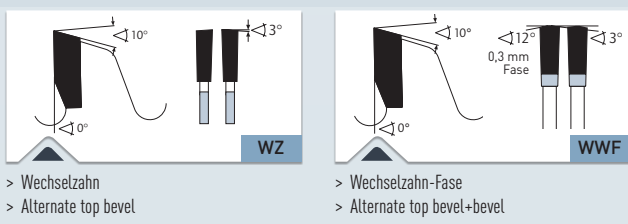
10 8055

Winkelschleifer + Brutal Einweg-Sägeblätter
Angle Grinder + Brutal disposable saw blades



✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Baustahl	Mild steel
✓		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non ferrous materials like alu, copper, brass
✓		Dünobleche, Sandwichmaterial, Verbundstoffe	Thin iron sheets, sandwich material, composites
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz Längs	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain
✓		Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓		Furniere	Veneers
✓		Profileleisten	Profiled wood
✓		Gasbetonsteine	Autoclaved aerated concrete blocks
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material



MASCHINE · MACHINE

Für Handkreissägen, Tauchsägen, Kapp- und Gehrungssägen, Radialarmsägen, Tisch- und Formatkreissägen, akkubetriebene Maschinen und passend ebenfalls für sogenannte DRY-CUTTER Maschinen mit reduzierten Drehzahlen wie zum Beispiel: JEPSON, RIDGID, ELU, RYOBI...

For portable machines, cross-cut saws, panel and sizing saws, mitre saws, table and radial arms saws, battery-driven saws and suitable also for so-called DRY CUTTER machines with reduced speeds such as: JEPSON, RIDGID, ELU, RYOBI...

- Ø 160-200 mm = 3500-3000 min⁻¹ /rpm
- Ø 210-250 mm = 2800-1900 min⁻¹ /rpm
- Ø 260-305 mm = 1800-1500 min⁻¹ /rpm
- Ø 350-400 mm = 1500-1000 min⁻¹ /rpm

Bei Stahl ist es vorteilhaft mit reduzierten Drehzahlen (min⁻¹) zu arbeiten (siehe Tabelle oben). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecutwachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1144).

For steel, it is beneficial to work at reduced speeds (see table above). Use of cutting spray or Mecut wax increases the service life (for cutting oils, see from page 1144)

10 8056

€
40,85

Blätter 120 mm passen für Winkelschleifer 115 + 125 mm.

Blade diameter 120 mm suitable for angle grinder diameter 115-125 mm.



Verwendung in Europa nur erlaubt mit Schutzhaube (wird komplett mit Spindelmutter, Stirnlochschlüssel, Absaugstutzen und Bedienungsanleitung geliefert).

Use in europe only permitted with protection cover (delivered completely with spindle nut, open-faced spanner, exhaust socket and operating instructions).



ANWENDUNG · APPLICATION

Brutal Einweg-Sägeblätter zum Sägen „fast“ aller Materialien. Ideal für Bau und Handwerk. Durch geringe Schnittbreite wenig Schnittverlust sowie Schnittwiderstand. Daher auch ideal für Akku-Maschinen.

Niedrigste Zähnezahl: Zum schnellen Trennen aller Arten von Hölzern (auch mit Nägeln, Klammern), Kunststoffen, NE-Metallen. Grober Schnitt.

Mittlere Zähnezahl: Zum Trennen aller angegebenen Materialien. Mittlere Schnittgüte (Zum Trennen von Baustählen, NE-Metalle empfehlen wir die höchste Zähnezahl).

Höchste Zähnezahl: Zum Trennen aller angegebenen Materialien. Vorzugsweise für alle Metalle, wie Baustähle, Alu und andere NE-Metalle.

Brutal disposable saw blades for sawing "almost" any material. Ideal for construction and crafts. The low cutting width leads to little cutting wastage and cutting resistance. Therefore also ideal for battery-powered machines.

Lowest tooth number: For fast cutting of all kinds of woods (also with nails, clamps, plastics, non-ferrous metals). Coarse cut.

Medium tooth number: For cutting of all specified materials. Medium cutting quality (for cutting of mild steels, non-ferrous metals, we recommend the highest number of teeth).

Highest tooth number: For cutting of all specified materials. Preferably for all metals like mild steels, aluminum and other non-ferrous metals.






Film
Movie



Winkelschleifer + Brutal Einweg-Sägeblätter
Angle Grinder + Brutal disposable saw blades

10 8055

Bestseller – Preis reduziert · Bestseller – Price reduced

Art.						€
10 8055 120 003 NEW	● 120	2,0/1,4	20	14 WZ	-	14,80
10 8055 120 005 NEW	● 120	2,0/1,4	20	24 WZ	-	17,30
10 8055 120 007 NEW	● 120	2,0/1,4	20	40 WWF	-	33,75
10 8055 120 010	● *120	2,0/1,4	25,4/22	14 WZ	-	15,30
10 8055 120 020	● *120	2,0/1,4	25,4/22	24 WZ	-	22,60
10 8055 120 030	● *120	2,0/1,4	25,4/22	40 WWF	-	34,20
10 8055 136 010	● 136	2,0/1,4	20/10	16 WZ	-	17,50
10 8055 136 020	● 136	2,0/1,4	20/10	30 WZ	-	27,60
10 8055 136 030	● 136	2,0/1,4	20/10	40 WWF	-	34,80
10 8055 160 010	● 160	2,0/1,4	20/16	18 WZ	2-6-32	19,50
10 8055 160 020	● 160	2,0/1,4	20/16	30 WZ	2-6-32	28,25
10 8055 160 030	● 160	2,0/1,4	20/16	40 WWF	2-6-32	35,70
10 8055 165 010	● 165	2,0/1,4	20	18 WZ	2-6-32	20,10
10 8055 165 020	● 165	2,0/1,4	20	30 WZ	2-6-32	28,90
10 8055 165 030	● 165	2,0/1,4	20	40 WWF	2-6-32	36,40
10 8055 180 005	● 180	2,2/1,6	22,22	10 WZ	-	9,58
10 8055 180 010	● 180	2,0/1,4	30/22/20	20 WZ	UNI 1	23,45
10 8055 180 020	● 180	2,0/1,4	30/22/20	34 WZ	UNI 1	30,75
10 8055 180 030	● 180	2,0/1,4	30/22/20	48 WWF	UNI 1	43,75
10 8055 185 010	● 185	2,0/1,4	20/16	20 WZ	2-6-32	22,30
10 8055 185 020	● 185	2,0/1,4	20/16	34 WZ	2-6-32	32,45
10 8055 185 030	● 185	2,0/1,4	20/16	48 WWF	2-6-32	42,65
10 8055 190 010	● 190	2,0/1,4	30	20 WZ	UNI 1	21,60
10 8055 190 020	● 190	2,0/1,4	30	34 WZ	UNI 1	31,70
10 8055 190 030	● 190	2,0/1,4	30	48 WWF	UNI 1	41,95
10 8055 210 010	● 210	2,0/1,4	30	22 WZ	UNI 1	24,75
10 8055 210 020	● 210	2,0/1,4	30	36 WZ	UNI 1	35,10
10 8055 210 030	● 210	2,0/1,4	30	48 WWF	UNI 1	44,00
10 8055 216 010	● 216	2,0/1,4	30	24 WZ	UNI 1	27,00
10 8055 216 020	● 216	2,0/1,4	30	36 WZ	UNI 1	36,05
10 8055 216 030	● 216	2,0/1,4	30	48 WWF	UNI 1	45,00
10 8055 225 010	● 225	2,0/1,4	30	24 WZ	UNI 1	27,00
10 8055 225 020	● 225	2,0/1,4	30	36 WZ	UNI 1	36,05
10 8055 225 030	● 225	2,0/1,4	30	48 WWF	UNI 1	45,00
10 8055 230 010	● 230/235 ●	2,0/1,4	30/22	24 WZ	UNI 1	28,45
10 8055 230 020	● 230/235 ●	2,0/1,4	30/22	36 WZ	UNI 1	37,20
10 8055 230 030	● 230/235 ●	2,0/1,4	30/22	48 WWF	UNI 1	45,90
10 8055 250 010	● 250	2,4/1,8	30/25,4	28 WZ	UNI 1 + UNI 2	35,55
10 8055 250 020	● 250	2,4/1,8	30/25,4	44 WZ	UNI 1 + UNI 2	47,20
10 8055 250 030	● 250	2,4/1,8	30/25,4	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	58,80
10 8055 260 010	● 260	2,4/1,8	30	28 WZ	UNI 1 + UNI 2	35,55
10 8055 260 020	● 260	2,4/1,8	30	44 WZ	UNI 1 + UNI 2	47,20
10 8055 260 030	● 260	2,4/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	58,85
10 8055 270 010	● 270	2,4/1,8	30	30 WZ	UNI 1 + UNI 2	37,85
10 8055 270 020	● 270	2,4/1,8	30	46 WZ	UNI 1 + UNI 2	49,45
10 8055 270 030	● 270	2,4/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	59,70
10 8055 280 010	● 280	2,4/1,8	30	32 WZ	UNI 1 + UNI 2	40,30
10 8055 280 020	● 280	2,4/1,8	30	48 WZ	UNI 1 + UNI 2	52,10
10 8055 280 030	● 280	2,4/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	60,95
10 8055 300 010	● 300	2,4/1,8	30	32 WZ	UNI 1 + UNI 2	42,80
10 8055 300 020	● 300	2,4/1,8	30	48 WZ	UNI 1 + UNI 2	54,65
10 8055 300 030	● 300	2,4/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	63,65
10 8055 305 010	● 305	2,4/1,8	30/25,4	32 WZ	UNI 1 + UNI 2	43,95
10 8055 305 020	● 305	2,4/1,8	30/25,4	48 WZ	UNI 1 + UNI 2	55,50
10 8055 305 030	● 305	2,4/1,8	30/25,4	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	64,35
10 8055 320 010	● 320	2,4/1,8	30/25,4	32 WZ	UNI 1 + UNI 2	45,50
10 8055 320 020	● 320	2,4/1,8	30/25,4	48 WZ	UNI 1 + UNI 2	57,50
10 8055 320 030	● 320	2,4/1,8	30/25,4	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	66,50
10 8055 330 010	● 330	2,6/2,0	32/30	36 WZ	-	49,90
10 8055 330 020	● 330	2,6/2,0	32/30	54 WZ	UNI 2	63,30
10 8055 330 030	● 330	2,6/2,0	32/30	72 WWF	-	76,35
10 8055 350 010	● 350	2,6/2,0	30	36 WZ	UNI 1 + UNI 2	54,50
10 8055 350 020	● 350	2,6/2,0	30	54 WZ	UNI 1 + UNI 2	67,85
10 8055 350 030	● 350	2,6/2,0	30	72 WWF	UNI 1 + UNI 2	81,20
10 8055 355 010	● 355	2,6/2,0	30/25,4	36 WZ	UNI 1 + UNI 2	54,80
10 8055 355 020	● 355	2,6/2,0	30/25,4	54 WZ	UNI 1 + UNI 2	67,95
10 8055 355 030	● 355	2,6/2,0	30/25,4	72 WWF	UNI 1 + UNI 2	81,40
10 8055 400 010	● 400	2,8/2,2	30	42 WZ	UNI 1 + UNI 2	77,45
10 8055 400 020	● 400	2,8/2,2	30	60 WZ	UNI 1 + UNI 2	94,05
10 8055 400 030	● 400	2,8/2,2	30	84 WWF	UNI 1 + UNI 2	116,45
10 8055 420 010	● 420	2,8/2,2	30	42 WZ	UNI 1 + UNI 2	79,45
10 8055 420 020	● 420	2,8/2,2	30	60 WZ	UNI 1 + UNI 2	96,30
10 8055 420 030	● 420	2,8/2,2	30	84 WWF	UNI 1 + UNI 2	118,40
10 8055 450 010	● 450	3,2/2,5	30	48 WZ	UNI 1 + UNI 2	96,10
10 8055 450 020	● 450	3,2/2,5	30	72 WZ	UNI 1 + UNI 2	118,20
10 8055 450 030	● 450	3,2/2,5	30	96 WWF	UNI 1 + UNI 2	140,25
10 8055 500 010	● 500	3,4/2,8	30	54 WZ	UNI 1 + UNI 2	119,35
10 8055 500 020	● 500	3,4/2,8	30	84 WZ	UNI 1 + UNI 2	146,65
10 8055 500 030	● 500	3,4/2,8	30	108 WWF	UNI 1 + UNI 2	168,70

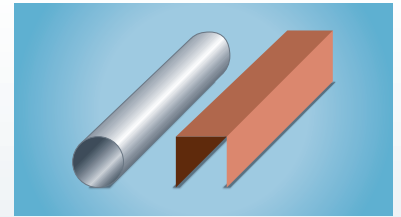
UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,4 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64 ● Gefertigt/Manufactured 232,50 mm

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.



Aluminium · Kupfer · Messing · Bronze

Aluminum · Copper · Brass · Bronze



Schnittwertempfehlungen · Recommended cutting values

Werkstoffgruppe Material Group	Werkstoffbeispiele Material examples	Vc (m/s) Schnittgeschwindigkeit Cutting speed	fz (mm/z) Vorschub pro Zahn Feed per tooth
Al-Knetlegierungen Al wrought alloy	AlMn (AlMn1Cu) (3003), AlMg (AlMg2) (5251), AlCuMg (AlZnMg3Cu) (7022)	30-80 30-70	Profil · Profile Voll · Solid 0,005-0,03 0,02-0,07
Al-Gusslegierungen Al cast alloy	AlMg3 (51300), AlMg5Si (51400)	30-70	Profil · Profile Voll · Solid 0,005-0,03 0,02-0,07
Al-Gusslegierungen SI Al cast alloy SI	AlSi12	30-40	Profil · Profile Voll · Solid 0,005-0,02 0,01-0,05
Mg-Knetlegierungen Mg wrought alloy	MgMn2 (3.3520), MgAl3Zn (3.5312)	30-60	Profil · Profile Voll · Solid 0,005-0,02 0,01-0,05
Mg-Gusslegierungen Mg wrought alloy	MgAl8Zn1 (MC 2111 0), MgAl4Si	30-60 30-50	Profil · Profile Voll · Solid 0,005-0,02 0,01-0,05
Kupfer Copper	Cu58	7-14	Profil · Profile Voll · Solid 0,01-0,02 0,03-0,05
Messing Brass	CuZn40Pb, CuZn30	5-9	Profil · Profile Voll · Solid 0,01 0,03-0,05
Bronze Bronze	CuSn6, CuSn6Zn	3-7	Profil · Profile Voll · Solid 0,01-0,02 0,04-0,08

Drehzahl n (U/min) · Revolution per minute n (rpm)

	1500	2000	2500	2850	3000	4000	4500	5000	5600	6000	8000	9000	10000	12000	18000
80 Ø	6,5	8,5	10,5	12	13	17	19	21	23,5	26	34	38	42	52	76
90 Ø	7	9,5	12	13,5	14	19	21	24	26,5	28	38	42	48	56	84
100 Ø	8	10,5	13	15	16	21	24	26	29	32	42	48	52	54	96
120 Ø	9,5	13	16	18	19	26	28	32	35	38	52	56	64	76	112
125 Ø	10	13,5	16,5	18,5	19,5	27	29	33	36,5	39	54	59	66	78	118
140 Ø	11	15	18	21	22	30	33	36	41	44	60	66	72	88	132
150 Ø	12	15,5	19,5	22,5	23,5	31,5	33,5	39	44	47	63	70,5	78,5	94,5	141,5
160 Ø	13	17	21	24	26	34	38	42	47	52	68	76	84	104	152
180 Ø	14	19	24	27	28	38	42,5	48	53	56	76	85	96	118	170
200 Ø	16	21	26	30	32	42	47	52	58,5	64	84	94	104	128	188
225 Ø	18	24	30	33,5	36	48	58	60	66	72	96	106	120	144	212
250 Ø	20	26	33	37	40	52	59	66	73,5	80	104	118	132	160	236
300 Ø	24	31,5	40	45	48	63	71	80	88	96	126	142	160	192	284
350 Ø	28	36,5	47	52	56	73	88	94	105	112	146	166	188	224	332
400 Ø	32	42	54	60	64	84	94	108	117	128	168	188	216	256	376
450 Ø	35,5	47	59	67,5	70,5	94,5	106	118	132	141,6	188	211	236	283	424
500 Ø	40	53	67	74,5	80	106	118	134	146,5	160	212	236	268	320	472

Schnittgeschwindigkeit in m/s · Cutting speed in m/s

① NE-Metalle
Non ferrous metals

② Sicherheitsgrenze
Safety limits

Festlegung der Schnittgeschwindigkeit Vc
Determination of cutting speed Vc

$$Vc (m/s) = \frac{D \cdot \pi \cdot n}{60 \cdot 1000}$$

Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit Vf
Determination of feed rate Vf

$$Vf (m/min) = \frac{fz \cdot n \cdot Z}{1000}$$

Festlegung der Drehzahl n
Determination of revolution speed n

$$n (min^{-1}) = \frac{Vc \cdot 1000 \cdot 60}{D \cdot \pi}$$

Vc (m/s) = Schnittgeschwindigkeit · Cutting speed

Vf (m/min) = Vorschubgeschwindigkeit · Feed rate

fz (mm/z) = Vorschub pro Zahn · Feed per tooth

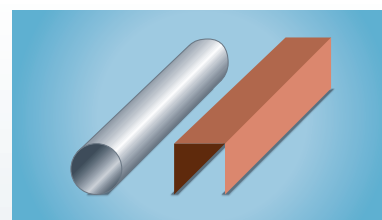
D (mm) = Sägendurchmesser · Saw blade diameter

n (min⁻¹) = Drehzahl · rpm

Z = Anzahl der Zähne · Number of teeth

Aluminium · Kupfer · Messing · Bronze

Aluminum · Copper · Brass · Bronze



Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
10 8000 Ø mm 120-300 	Aluminium Universal	Universalblatt für das Bauhandwerk, Ladenbau, Messebau, Renovierungsarbeiten	902
	Aluminum universal	Universal blade for the building trade, shop fitting, booth builder, renovations	
11 1000 Ø mm 200-600 	Aluminium Positiv	Plattenaufteilung und Kappschnitte in Profile, Platten, Blöcke, Stangen	905
	Aluminum positive	Sizing and cross cuts in profiles, plates, blocks and rods	
11 1050 Ø mm 250-550 	Aluminium Positiv Dünnschnitt	Plattenaufteilung und Kappschnitte in Profile, Platten, Blöcke, Stangen	907
	Aluminum positive thin-cut	Sizing and cross cuts in profiles, plates, blocks and rods	
11 1430 Ø mm 120-500 	Aluminium Positiv Dünnschnitt/Fertigschnitt	Plattenaufteilung und Kappschnitte in Profile, Platten, Blöcke, Stangen	909
	Aluminum positive thin-cut/finishing-cut	Sizing and cross cuts in profiles, plates, blocks and rods	
11 1100 Ø mm 250-600 	Aluminium Negativ	Plattenaufteilung und Kappschnitte in dünnwandiges Profil und Vollmaterial	911
	Aluminum negative	Sizing and cross cuts in thin-walled profiles and solid materials	
11 1120 Ø mm 120-550 	Aluminium Negativ Dünnschnitt	Plattenaufteilung und Kappschnitte in dünnwandiges Profil und Vollmaterial	913
	Aluminum negative thin-cut	Sizing and cross cuts in thin-walled profiles and solid materials	
11 1130 Ø mm 120-500 	Aluminium Negativ Dünnschnitt/Fertigschnitt	Plattenaufteilung und Kappschnitte in dünnwandiges Profil und Vollmaterial	914
	Aluminum negative thin-cut/finishing-cut	Sizing and cross cuts in thin-walled profiles and solid materials	

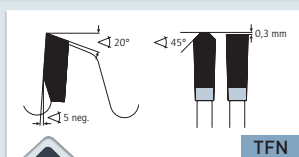
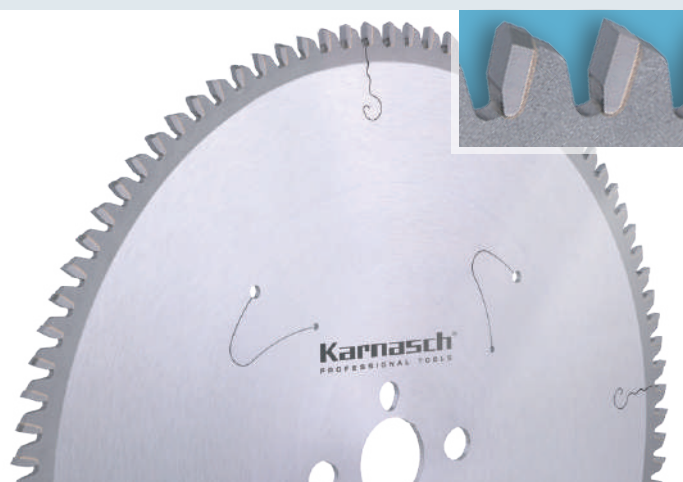
**BEST
SELLER**

**neu
new**



10 8000

Aluminium Universal
Aluminum universal



> Trapez-Flachzahn Negativ
> Triple-chip / flat tooth

MASCHINE · MACHINE

Für Elektro Handkreissägen, Tauchsägen, Kapp- und Gehrungssägen, Radialarmsägen, Tisch- und Formatkreissägen, Akkubetriebene Maschinen.

For portable circular saws, cross-cut saws, panel saws, sizing and mitre saws, table and radial arm saws, battery-driven saws.

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non ferrous materials like alu, copper, brass
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Dünnbleche, Sandwichmaterial, Verbundstoffe	Thin iron sheets, sandwich material, composites
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues
✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material
✓		Gasbetonsteine	Autoclaved aerated concrete blocks

ANWENDUNG · APPLICATION

Das ideale Blatt für den Ladenbau, Messebau, Renovierungsarbeiten. Für eine Vielzahl von Materialien wie: Ne-Metalle, Kunststoffe, Plexiglas, Spanplatten, Thermofassadenplatten.
Weitere Alu-Negativ Blätter siehe Art. 11 1100 Seite 911, Art. 11 1120 Seite 913 sowie Art. 11 1130 Seite 915.

The ideal blade for shop construction, trade fair construction, renovation work. For many materials such as: non-ferrous metals, plastics, plexiglas, chipboard, thermo façade plates.

Other aluminum negative sheets: see item 11 1100 page 911, item 11 1120 page 913, and item 11 1130 page 915.

Art.							€
10 8000 120 010	● 120	2,8/2,0	20	34 TFN	-	-	37,40
10 8000 136 010	● 136	2,8/2,0	20/10	40 TFN	2-6-32	-	43,65
10 8000 150 010	● 150	2,8/2,0	20/16	42 TFN	2-6-32	-	44,95
10 8000 160 010	● 160	2,8/2,0	20/16	42 TFN	2-6-32	-	45,50
10 8000 165 010	● 165	2,8/2,0	20	48 TFN	2-6-32	-	49,10
10 8000 170 010	● 170	2,8/2,0	30	48 TFN	-	-	49,25
10 8000 180 010	● 180	2,8/2,0	30	48 TFN	UNI 1	-	49,85
10 8000 185 010	● 185	2,8/2,0	20/16	48 TFN	2-6-32	-	51,70
10 8000 190 010	● 190	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-	55,00
10 8000 200 010	● 200	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-	56,15
10 8000 210 010	● 210	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-	56,95
10 8000 216 010	● 216	2,8/2,0	30	60 TFN	UNI 1	-	62,70
10 8000 216 020	● 216	2,8/2,0	30	80 TFN	UNI 1	-	75,25
10 8000 220 010	● 220	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-	60,15
10 8000 230 010	● 230/235	2,8/2,0	30	64 TFN	UNI 1	-	63,05
10 8000 240 010	● 240	2,8/2,0	30	64 TFN	UNI 1	-	63,05
10 8000 250 010	● 250	3,2/2,5	30	60 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	78,50
10 8000 250 020	● 250	3,2/2,5	30	80 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	87,40
10 8000 250 030	● 250	2,8/2,2	30	100 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	108,15
10 8000 260 010	● 260	3,2/2,5	30	80 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	94,50
10 8000 270 010	● 270	3,2/2,5	30	88 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	96,60
10 8000 280 010	● 280	3,2/2,5	30	88 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	99,00
10 8000 300 010	● 300	3,2/2,5	30	72 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	93,95
10 8000 300 020	● 300	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	98,35
10 8000 300 030	● 300	2,8/2,2	30	120 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	128,25

UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,40 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64

● Gefertigt/Manufactured 232,50 mm

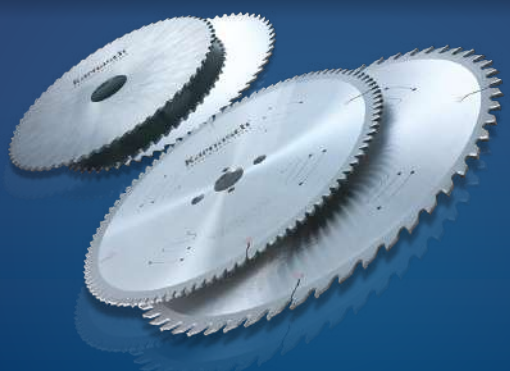
Film
Movie



Qualitätsprodukte für die Metallbearbeitung.
Quality products for metalworking.

LEISTUNGSFÄHIGKEIT FÜR DEN TÄGLICHEN EINSATZ

Reliable performance in everyday service



1



2



3



4



5



6



7



8



9

Index

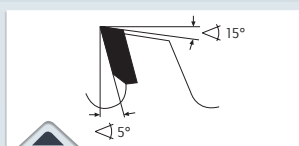
11 1000

Aluminium Positiv
Aluminum positive

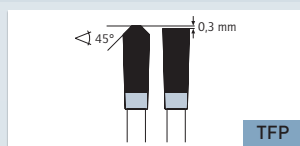


✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non ferrous materials like alu, copper, brass
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®



> Trapez-Flachzahn Positiv
> Triple-chip / flat tooth positive



ANWENDUNG · APPLICATION

Plattenaufteilung und Kappschnitte in Profile, Platten, Blöcke, Stangen aus NE-Metalle wie Aluminium, Messing, Kupfer sowie Kunststoffe (z.B. Fensterprofile).

Durch positiven Schnittwinkel vorzugsweise für automatischen Vorschub und dickere Wandstärken. (Auch manueller Vorschub möglich)

Sie wünschen:
Höhere Schnittwerte?
Weniger Verschleiß?
Weniger Verschleiß/Energieverbrauch der Maschine?
Bei Handgeführten Maschinen sowie manuellem Vorschub wesentlich weniger Kraftaufwand?
Siehe Aluminium Positiv Dünnschnitt. Artikel 11 1050 Seite 907.

Spezialausführungen für eloxiertes oder lackiertes Aluminium auf Anfrage.

Sizing and cross cutting profiles, plates, blocks and rods made of aluminum, brass, copper and plastics (e.g. window profiles).

Due to positive cutting angle preferably for automatic feed and thicker walls. (Manual feed is also possible)

You want:
Higher cutting values?
Less waste?
Less wear/energy consumption of the machine?
With hand-held machines and manual feed much less effort?
See aluminum positive thin-cut. Type 11 1050 page 907.

Special design for anodized or lacquered aluminum on request.

MASCHINE · MACHINE

Tisch- und Formatkreissägen, Doppelgehrungssägen, Automatische Kappkreissägen, CNC-Bearbeitungszentren.








Double mitre saws, automatic cross-cut saws, sizing saws, CNC machining centers

Film
Movie



Aluminium Positiv
Aluminum positive

11 1000

Art.								€
11 1000 200 010	• 200	3,2/2,5	30	54 TFP	UNI 1+UNI 2	-	-	74,55
11 1000 200 020	• 200	2,8/2,2	30	72 TFP	UNI 1+UNI 2	-	-	87,85
11 1000 225 010	• 225	2,5/1,8	30	68 TFP	UNI 1+UNI 2	-	-	83,10
11 1000 250 010	• 250	3,2/2,5	30	60 TFP	UNI 1+UNI 2	✓	-	82,05
11 1000 250 020	• 250	3,2/2,5	30	80 TFP	UNI 1+UNI 2	✓	-	90,40
11 1000 250 030	• 250	3,2/2,5	32	80 TFP	UNI 2	✓	-	91,95
11 1000 275 010	• 275	3,2/2,5	40	72 TFP	2-9-55+4-12-64	✓	-	98,30
11 1000 280 010	• 280	3,2/2,5	30	68 TFP	UNI 1+UNI 2	✓	-	99,20
11 1000 280 020	• 280	3,2/2,5	30	96 TFP	UNI 1+UNI 2	✓	-	104,10
11 1000 300 010	• 300	3,2/2,5	30	72 TFP	UNI 1+UNI 2	✓	-	99,20
11 1000 300 020	• 300	3,2/2,5	30	96 TFP	UNI 1+UNI 2	✓	-	99,80
11 1000 300 030	• 300	3,2/2,5	32	72 TFP	UNI 2	✓	-	99,20
11 1000 300 040	• 300	3,2/2,5	32	96 TFP	UNI 2	✓	-	104,10
11 1000 300 050	• 300	3,2/2,5	40	96 TFP	2-9-55+4-12-64	✓	-	119,40
11 1000 320 010	• 320	3,2/2,5	30	84 TFP	UNI 1+UNI 2	✓	-	116,10
11 1000 330 010	• 330	3,2/2,5	32/30	72 TFP	UNI 2	✓	-	106,15
11 1000 330 020	• 330	3,2/2,5	32/30	96 TFP	UNI 2	✓	-	128,70
11 1000 350 020	• 350	3,4/2,8	30	72 TFP	UNI 1+UNI 2	✓	-	112,00
11 1000 350 030	• 350	3,4/2,8	30	92 TFP	UNI 1+UNI 2	✓	-	129,65
11 1000 350 040	• 350	3,4/2,8	30	108 TFP	UNI 1+UNI 2	✓	-	144,15
11 1000 350 050	• 350	3,4/2,8	32	92 TFP	UNI 2	✓	-	129,65
11 1000 350 060	• 350	3,4/2,8	32	108 TFP	UNI 2	✓	-	137,00
11 1000 350 070	• 350	3,4/2,8	40	92 TFP	2-9-55+4-12-64	✓	-	129,65
11 1000 350 080	• 350	3,4/2,8	40	108 TFP	2-9-55+4-12-64	✓	-	144,15
11 1000 370 010	• 370	3,6/3,0	30	96 TFP	UNI 1+UNI 2	✓	-	149,90
11 1000 400 010	• 400	3,8/3,2	30	72 TFP	UNI 1+UNI 2	✓	✓	153,40
11 1000 400 020	• 400	3,8/3,2	30	96 TFP	UNI 1+UNI 2	✓	✓	176,50
11 1000 400 030	• 400	3,8/3,2	30	120 TFP	UNI 1+UNI 2	✓	✓	199,65
11 1000 400 040	• 400	3,8/3,2	32	96 TFP	UNI 2	✓	✓	170,00
11 1000 400 050	• 400	3,8/3,2	40	96 TFP	4-12-64+2-15-80	✓	✓	176,50
11 1000 400 060	• 400	3,8/3,2	40	120 TFP	4-12-64+2-15-80	✓	✓	199,65
11 1000 400 070	• 400	3,8/3,2	50	96 TFP	4-15-80	✓	✓	176,50
11 1000 400 080	• 400	3,8/3,2	50	120 TFP	4-15-80	✓	✓	199,65
11 1000 420 010	• 420	4,0/3,2	30	72 TFP	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	168,20
11 1000 420 020	• 420	4,0/3,2	30	96 TFP		✓	✓	177,90
11 1000 420 030	• 420	4,0/3,2	30	120 TFP		✓	✓	199,60
11 1000 430 010	⊘ 430	4,0/3,2	30	96 TFP		✓	✓	69,14
11 1000 450 010	• 450	4,0/3,2	30	72 TFP	UNI 1+UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	171,40
11 1000 450 020	• 450	4,0/3,2	30	108 TFP	UNI 1+UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	187,95
11 1000 450 030	• 450	4,0/3,2	30	120 TFP	UNI 1+UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	206,35
11 1000 450 040	• 450	4,0/3,2	32	96 TFP	UNI 2	✓	✓	179,55
11 1000 450 050	• 450	4,0/3,2	32	120 TFP	UNI 2	✓	✓	206,35
11 1000 500 010	• 500	4,2/3,6	30	72 TFP	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	181,20
11 1000 500 020	• 500	4,2/3,6	30	96 TFP		✓	✓	203,60
11 1000 500 030	• 500	4,2/3,6	30	120 TFP		✓	✓	229,55
11 1000 500 040	• 500	4,2/3,6	30	144 TFP		✓	✓	258,45
11 1000 500 050	• 500	4,2/3,6	32	120 TFP	UNI 2	✓	✓	229,55
11 1000 500 060	• 500	4,2/3,6	32	144 TFP	UNI 2	✓	✓	258,45
11 1000 550 010	• 550	4,4/3,8	30	72 TFP	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	282,20
11 1000 550 020	• 550	4,4/3,8	30	110 TFP		✓	✓	313,70
11 1000 550 030	• 550	4,4/3,8	30	144 TFP		✓	✓	374,10
11 1000 550 040	• 550	4,4/3,8	32	96 TFP	UNI 2	✓	✓	291,60
11 1000 550 050	• 550	4,4/3,8	32	128 TFP	UNI 2	✓	✓	330,95
11 1000 550 060	• 550	4,4/3,8	80	128 TFP	6-9-100	✓	✓	337,75
11 1000 600 010	• 600	4,6/4,0	30	140 TFP	UNI 1+UNI 2	✓	✓	420,20
-	○ 1000	-	-	-	-	bis Ø 1000 mm auf Anfrage erhältlich up to Ø 1000 mm available on request		

⊘ Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

UNI 1 = 2-7-42+2-9-46,4 UNI 2 = 2-10-60+2-11-63+2-12-64

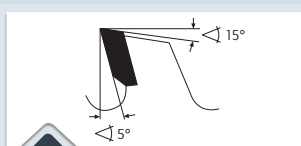
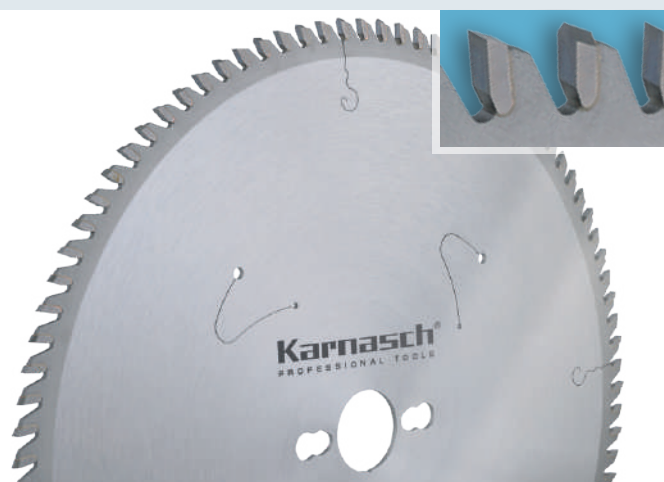
Sie wünschen: Höhere Schnittwerte? Weniger Verschnitt? Weniger Verschleiß/Energieverbrauch der Maschine? Bei Handgeführten Maschinen sowie manuellem Vorschub wesentlich weniger Kraftaufwand? Siehe Aluminium Positiv Dünnschnitt. Artikel 11 1050 Seite 907.

You want: Higher cutting values? Less waste? Less wear/energy consumption of the machine? With hand-held machines and manual feed much less effort? See aluminum positive thin-cut. Type 11 1050 page 907.

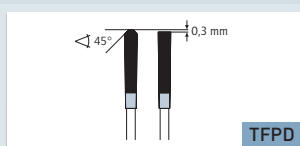


11 1050

Aluminium Positiv Dünnschnitt
Aluminum positive thin-cut



> Trapez-Flachzahn Positiv dünn
> Triple-chip / flat tooth thin positive



TFPD

MASCHINE · MACHINE

Akkubetriebene Sägemaschinen, Tisch- und Formatkreissägen, automatische Kappkreissägen, CNC-Bearbeitungszentren.

Battery-driven saws, table and sizing saws, automatic cross-cut saws, CNC machining centers, bench saws.

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non ferrous materials like alu, copper, brass
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®

ANWENDUNG · APPLICATION

Plattenaufteilung und Kappschnitte in Profile, Platten, Blöcke, Stangen aus NE-Metalle wie Aluminium, Messing, Kupfer sowie Kunststoffe.

Durch dünne Schnittbreite:

- Höhere Schnittwerte
- Weniger Verschnitt
- Weniger Verschleiß/Energieverbrauch der Maschine
- Bei Handgeführten Maschinen sowie manuellem Vorschub wesentlich weniger Kraftaufwand

Durch positiven Schnittwinkel vorzugsweise für automatischen Vorschub. (Auch manueller Vorschub möglich)

Sie wünschen:

- Nahezu gratfreie Fertigschnittqualität auch an der Unterseite (Austritt) des Werkstücks?
- Hervorragende Schnittgüte an den Schnittflächen (nahezu Spiegelfinish)?
- Noch bessere Standzeiten?

Siehe Aluminium Positiv Dünnschnitt-Fertigschnitt. Artikel 11 1430 Seite 908

Spezialausführungen für eloxiertes oder lackiertes Aluminium auf Anfrage.

Sizing and cross cuts profiles, plates, blocks and rods made of aluminum, brass, copper and plastics.

Due to thin cutting width:

- Higher cutting values
- Less waste
- Less wear/energy consumption of the machine
- With hand-held machines and manual feed much less effort

Due to positive cutting angle preferably for automatic feed. (Manual feed is also possible)

You want:

- Almost burr-free finishing-cut quality also at the lower side/exit of the workpiece?
- Excellent cutting quality at the cut surface (almost mirror finish)?
- Even better lifetime?

See aluminum positive thin-cut/finishing cut. Type 11 1430 page 908

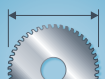






Special design for anodized or lacquered aluminum on request.

Film
Movie



Aluminium Positiv Dünnschnitt
Aluminum positive thin-cut

11 1050

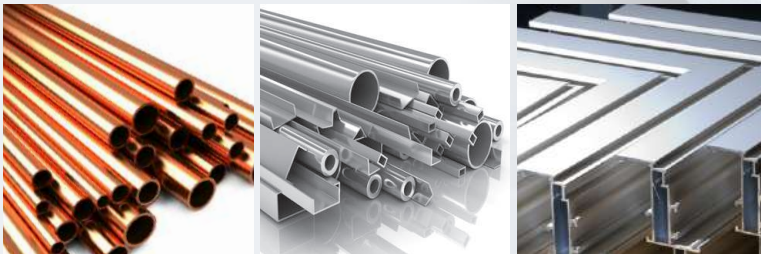
Art.								€
NEW 11 1050 250 003	• 250	2,2/1,8	30	60 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	-	82,05
NEW 11 1050 250 005	• 250	2,2/1,8	30	80 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	-	91,95
11 1050 250 010	• 250	2,2/1,8	30	100 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	-	108,20
NEW 11 1050 250 020	• 250	2,2/1,8	30	120 TFPD	UNI 2	✓	-	131,85
NEW 11 1050 300 003	• 300	2,4/1,8	30	72 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	-	99,20
NEW 11 1050 300 005	• 300	2,4/1,8	30	96 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	-	119,40
11 1050 300 010	• 300	2,4/1,8	30	120 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	-	128,25
NEW 11 1050 350 003	• 350	2,4/1,8	30	72 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	-	112,00
NEW 11 1050 350 005	• 350	2,4/1,8	30	108 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	-	144,15
11 1050 350 010	• 350	2,4/1,8	30	120 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	-	151,95
NEW 11 1050 400 005	• 400	3,1/2,5	30	96 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	176,50
11 1050 400 010	• 400	3,1/2,5	30	128 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	170,40
NEW 11 1050 420 005	• 420	3,4/2,8	30	96 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	177,90
11 1050 420 010	• 420	3,4/2,8	30	132 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	195,35
NEW 11 1050 450 005	• 450	3,4/2,8	32	92 TFPD	UNI 2	✓	✓	179,55
11 1050 450 010	• 450	3,4/2,8	30	138 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	202,85
NEW 11 1050 500 003	• 500	3,4/2,8	30	72 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	181,20
NEW 11 1050 500 005	• 500	3,4/2,8	30	120 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	218,05
11 1050 500 010	• 500	3,4/2,8	30	144 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	224,50
NEW 11 1050 550 005	• 550	3,6/3,0	30	110 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	298,55
11 1050 550 010	• 550	3,6/3,0	30	160 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	309,80
NEW -	○ 1000	-	-	-	-	bis Ø 1000 mm auf Anfrage erhältlich up to Ø 1000 mm available on request		

UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,40 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64

Sie wünschen: Nahezu gratfreie Fertigschnittqualität auch an der Unterseite (Austritt) des Werkstücks? Hervorragende Schnittgüte an den Schnittflächen (nahezu Spiegelfinish)?
Noch bessere Standzeiten? Siehe Aluminium Positiv Dünnschnitt-Fertigschnitt. Artikel 11 1430 Seite 908.
You want: Almost burr-free finishing-cut quality also at the lower side/exit of the workpiece? Excellent cutting quality at the cut surface (almost mirror finish)? Even better lifetime?
See aluminum positive thin-cut/finishing cut. Type 11 1340 page 908.

Für den perfekten Schnitt
gibt es nur einen Versuch.

There is only one trial for
the perfect cut.



POWER.
PRECISION.
PERFORMANCE.



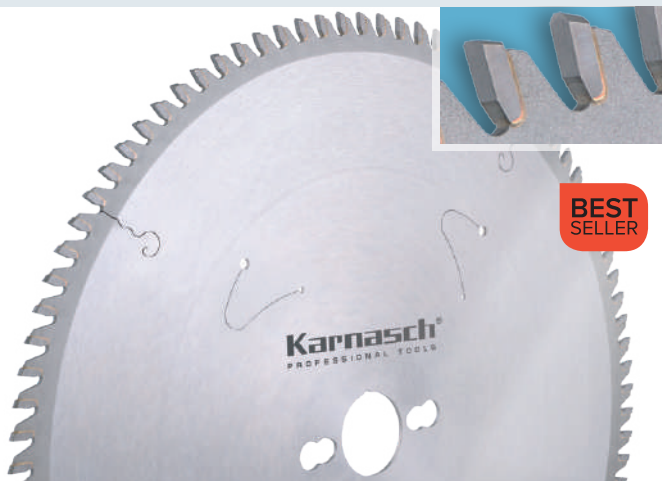
Karnasch®
PROFESSIONAL TOOLS

Karnasch®
PROFESSIONAL TOOLS



11 1430

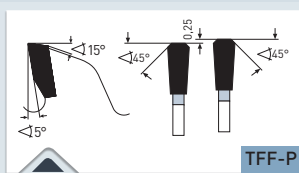
Aluminium Positiv · Dünnschnitt/Fertigschnitt
Aluminum Positive · Thin-cut/Finishing-cut



✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non ferrous materials like alu, copper, brass
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9



> Trapez Flach Fase Positiv
> Triple-chip/triple-chip teeth

MASCHINE · MACHINE

Akkubetriebene Sägemaschinen, Tisch- und Formatkreissägen, automatische Kappkreissägen, CNC-Bearbeitungszentren.

Battery-driven saws, table and sizing saws, automatic cross-cut saws, CNC machining centers, bench saws.

ANWENDUNG · APPLICATION

Plattenaufteilung und Kappschnitte in Profile, Platten, Blöcke, Stangen aus NE-Metalle wie Aluminium, Messing, Kupfer sowie Kunststoffe.

Durch TFF-P Verzahnung:

- Nahezu gratfreie Fertigschnittqualität auch an der Unterseite (Austritt) des Werkstücks
- Hervorragende Schnittgüte an den Schnittflächen (nahezu Spiegelfinish)
- Noch bessere Standzeiten

Durch dünne Schnittbreite:

- Weniger Verschnitt
- Weniger Verschleiß/Energieverbrauch der Maschine
- Bei Handgeführten Maschinen sowie manuellem Vorschub wesentlich weniger Kraftaufwand

Durch positiven Schnittwinkel vorzugsweise für automatischen Vorschub. (Auch manueller Vorschub möglich)

Spezialausführungen für eloxiertes oder lackiertes Aluminium auf Anfrage.

Sizing and cross cuts profiles, plates, blocks and rods made of aluminum, brass, copper and plastics.

Because of TFF-P cut:

- Almost burr-free finishing-cut quality also at the lower side/exit of the workpiece
- Excellent cutting quality at the cut surface (almost mirror finish)
- Even better lifetime

Due to thin cutting width:

- Less waste
- Less wear/energy consumption of the machine
- With hand-held machines and manual feed much less effort

Due to positive cutting angle preferably for automatic feed. (Manual feed is also possible)

Special design for anodized or lacquered aluminum on request.



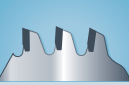


Film
Movie



Aluminium Positiv · Dünnschnitt/Fertigschnitt
Aluminum Positive · Thin-cut/Finishing-cut

11 1430

Bestseller – Preis reduziert · Bestseller – Price reduced

Art.							€
11 1430 120 010	• 120	1,8/1,2	20	40 TFF-P	-	-	37,30
11 1430 136 010 NEW	• 136	1,8/1,2	20/10	48 TFF-P	-	-	43,00
11 1430 160 010	• 160	1,8/1,2	20/16	56 TFF-P	2-6-32	-	45,30
11 1430 180 010	• 180	1,8/1,2	20/16	60 TFF-P	2-6-32	-	50,55
11 1430 190 010	• 190	1,8/1,2	30/20	60 TFF-P	2-7-42	-	51,15
11 1430 200 010	• 200	2,0/1,4	30	64 TFF-P	2-7-42	-	52,15
11 1430 210 010	• 210	2,0/1,4	30	64 TFF-P	2-7-42	-	53,00
11 1430 225 010	• 225	2,0/1,4	30	68 TFF-P	2-7-42	-	58,45
11 1430 230 010	• 230/235 ●	2,0/1,4	30	68 TFF-P	2-7-42	-	59,15
11 1430 250 010	• 250	2,4/1,8	30	80 TFF-P	UNI	✓	70,05
11 1430 250 020 NEW	• 250	2,2/1,8	30	120 TFF-P	UNI	✓	113,00
11 1430 300 010	• 300	2,4/1,8	30	96 TFF-P	UNI	✓	84,85
11 1430 300 020 NEW	• 300	2,4/1,8	30	128 TFF-P	UNI	✓	125,50
11 1430 350 010	• 350	2,4/1,8	30	108 TFF-P	UNI	✓	98,85
11 1430 350 020 NEW	• 350	2,4/1,8	30	132 TFF-P	UNI	✓	150,55
11 1430 400 010	• 400	3,2/2,5	30	120 TFF-P	UNI	✓	117,35
11 1430 400 020 NEW	• 400	3,1/2,5	30	138 TFF-P	UNI	✓	172,80
11 1430 450 010	• 450	3,5/2,8	30	132 TFF-P	UNI	✓	181,25
11 1430 450 020 NEW	• 450	3,4/2,8	30	144 TFF-P	UNI	✓	218,60
11 1430 500 010	• 500	3,5/2,8	30	144 TFF-P	UNI	✓	234,00

● Gefertigt/Manufactured 232,50 mm · UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

Einblicke in die Karnasch High-Tech Produktion.

Insights into the Karnasch high-tech production.

Rauheitsmessung

Roughness measurement



POWER.
PRECISION.
PERFORMANCE.

100 % Kontrolle
100 % monitoring





Karnasch®
PROFESSIONAL TOOLS



11 1100

Aluminium Negativ
Aluminum negative

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non ferrous materials like alu, copper, brass
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics

BEST SELLER

ANWENDUNG · APPLICATION

Plattenaufteilung und Kappschnitte in dünnwandiges Profil und Vollmaterial aus NE-Metalle wie Aluminium, Kupfer, Messing sowie Kunststoffe (z.B. Fensterprofile).

Minimalmengenschmierung empfohlen.

Durch negativen Spanwinkel vorzugsweise manueller Vorschub.

Automatischer Vorschub ebenfalls möglich.

Sie wünschen:

- Höhere Schnittwerte?
- Weniger Verschnitt?
- Weniger Verschleiß/Energieverbrauch der Maschine?
- Bei Handgeführten Maschinen sowie manuellem Vorschub wesentlich weniger Kraftaufwand?

Siehe Aluminium Negativ Dünnschnitt. Artikel 11 1120 Seite 912

Spezialausführungen für eloxiertes oder lackiertes Aluminium auf Anfrage.

Sizing and cross cuts in thin-walled profiles, plates, blocks and rods made of aluminum, brass, copper and plastics (e.g. window profiles).

Minimum Lubrication recommended.

Because of negative hook angle preferably for manual feed.

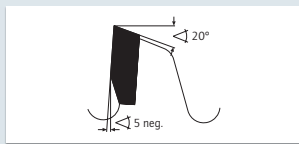
Automatic feed also possible.

You want:

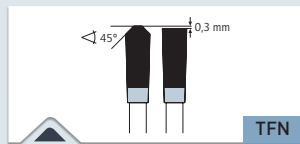
- Higher cutting values?
- Less waste?
- Less wear/energy consumption of the machine?
- With hand-held machines and manual feed much less effort?

See aluminum negative thin-cut. Article 11 1120 page 912

Special design for anodized or lacquered aluminum on request.



> Trapez-Flachzahn Negativ
> Triple-chip / flat tooth negative



MASCHINE · MACHINE

Abläng- und Kappsägen, Tisch- und Formatkreissägen, Gehrungs- und Doppelgehrungssägen, Kappkreissägen, CNC-Bearbeitungszentren, Radialarmsägen.

Mitre and double mitre saws, table and sizing saws, cross-cut saws, CNC machining centers, Radial arm saws.

- 1 
- 2 
- 3 
- 4 
- 5 
- 6 
- 7 
- 8 
- 9 




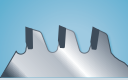



Film
Movie



Aluminium Negativ
Aluminum negative

11 1100

Bestseller - Preis reduziert · Bestseller - Price reduced

Art.								€
11 1100 250 010	● 250	3,2/2,5	30	60 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	70,35
11 1100 250 020	● 250	3,2/2,5	30	80 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	70,95
11 1100 250 030	● 250	2,8/2,2	30	80 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	70,25
11 1100 250 040	● 250	2,8/2,2	30	100 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	84,45
11 1100 250 050	● 250	3,2/2,5	32	60 TFN	UNI 2	✓	-	70,10
11 1100 250 060	● 250	3,2/2,5	32	80 TFN	UNI 2	✓	-	78,80
11 1100 250 070	● 250	3,2/2,5	32	100 TFN	UNI 2	✓	-	102,50
11 1100 275 010	● 275	3,2/2,5	40	88 TFN	2-9-55+4-12-64	✓	-	96,15
11 1100 275 020	● 275	3,2/2,5	40	110 TFN	2-9-55+4-12-64	✓	-	120,80
11 1100 280 010	● 280	3,2/2,5	30	88 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	96,15
11 1100 300 010	● 300	3,2/2,5	30	72 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	85,05
11 1100 300 020	● 300	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	80,30
11 1100 300 030	● 300	2,8/2,2	30	120 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	117,75
11 1100 300 040	● 300	3,2/2,5	32	72 TFN	UNI 2	✓	-	85,05
11 1100 300 050	● 300	3,2/2,5	32	96 TFN	UNI 2	✓	-	93,60
11 1100 300 060	● 300	2,8/2,2	32	120 TFN	UNI 2	✓	-	117,75
11 1100 300 070	● 300	3,2/2,5	40	72 TFN	2-9-55+4-12-64	✓	-	85,05
11 1100 300 080	● 300	3,2/2,5	40	96 TFN	2-9-55+4-12-64	✓	-	102,35
11 1100 305 010	● 305	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	103,40
11 1100 330 010	● 330	3,2/2,5	30	72 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	94,35
11 1100 330 020	● 330	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	108,00
11 1100 330 030	● 330	2,8/2,2	30	120 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	127,20
11 1100 330 040	● 330	3,2/2,5	32	72 TFN	UNI 2	✓	-	40,96
11 1100 330 050	● 330	3,2/2,5	32	96 TFN	UNI 2	✓	-	108,00
11 1100 330 060	● 330	2,8/2,2	32	120 TFN	UNI 2	✓	-	55,26
11 1100 350 010	● 350	3,4/2,8	30	90 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	109,70
11 1100 350 020	● 350	3,4/2,8	30	108 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	108,00
11 1100 350 030	● 350	3,2/2,5	30	140 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	141,35
11 1100 350 040	● 350	3,4/2,8	32	90 TFN	UNI 2	✓	-	110,50
11 1100 350 050	● 350	3,4/2,8	32	108 TFN	UNI 2	✓	-	113,70
11 1100 350 060	● 350	3,4/2,8	40	84 TFN	2-9-55+4-12-64	✓	-	104,65
11 1100 350 070	● 350	3,4/2,8	40	108 TFN	2-9-55+4-12-64	✓	-	123,60
11 1100 350 080	● 350	3,4/2,8	50	84 TFN	4-15-80	✓	-	104,65
11 1100 350 090	● 350	3,4/2,8	50	108 TFN	4-15-80	✓	-	121,45
11 1100 370 010	● 370	3,6/3,0	30	90 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	131,00
11 1100 370 020	● 370	3,6/3,0	30	108 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	142,15
11 1100 380 010	● 380	3,8/3,2	32	90 TFN	UNI 2	✓	-	131,00
11 1100 380 020	● 380	3,8/3,2	32	110 TFN	UNI 2	✓	-	130,75
11 1100 380 030	● 380	3,8/3,2	32	132 TFN	UNI 2	✓	-	172,95
11 1100 400 010	● 400	3,8/3,2	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	151,30
11 1100 400 020	● 400	3,8/3,2	30	108 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	163,90
11 1100 400 030	● 400	3,8/3,2	30	120 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	171,15
11 1100 400 040	● 400	3,8/3,2	32	96 TFN	UNI 2	✓	✓	140,70
11 1100 400 050	● 400	3,8/3,2	32	108 TFN	UNI 2	✓	✓	163,90
11 1100 400 060	● 400	3,8/3,2	32	120 TFN	UNI 2	✓	✓	171,15
11 1100 400 070	● 400	3,8/3,2	40	96 TFN	4-12-64+2-15-80	✓	✓	151,30
11 1100 400 080	● 400	3,8/3,2	40	120 TFN	4-12-64+2-15-80	✓	✓	171,15
11 1100 400 090	● 400	3,8/3,2	50	96 TFN	4-15-80	✓	✓	151,30
11 1100 400 100	● 400	3,8/3,2	50	120 TFN	4-15-80	✓	✓	171,15
11 1100 420 010	● 420	4,0/3,2	30	96 TFN		✓	✓	152,50
11 1100 420 020	● 420	4,0/3,2	30	108 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	162,35
11 1100 420 030	● 420	4,0/3,2	30	120 TFN		✓	✓	160,25
11 1100 420 040	● 420	4,0/3,2	40	96 TFN	4-12-64+2-15-80	✓	✓	141,80
11 1100 420 050	● 420	4,0/3,2	40	108 TFN	4-12-64+2-15-80	✓	✓	162,35
11 1100 420 060	● 420	4,0/3,2	40	120 TFN	4-12-64+2-15-80	✓	✓	172,30
11 1100 450 010	● 450	4,0/3,2	30	108 TFN		✓	✓	161,10
11 1100 450 020	● 450	4,0/3,2	30	128 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	180,30
11 1100 500 010	● 500	4,2/3,6	30	120 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	186,90
11 1100 500 020	● 500	4,2/3,6	30	140 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	215,40
11 1100 520 010	● 520	4,2/3,6	30	120 TFN	-	✓	✓	263,55
11 1100 550 010	● 550	4,4/3,8	30	108 TFN		✓	✓	255,90
11 1100 550 020	● 550	4,4/3,8	30	132 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	286,60
11 1100 600 010	● 600	4,6/4,0	30	140 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	360,15
-	○ 1000	-	-	-	-			

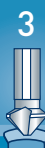
bis Ø 1000 mm auf Anfrage erhältlich
up to Ø 1000 mm available on request

● Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.

UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,40 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64

Sie wünschen: Höhere Schnittwerte? Weniger Verschnitt? Weniger Verschleiß/Energieverbrauch der Maschine? Bei Handgeführten Maschinen sowie manuellem Vorschub wesentlich weniger Kraftaufwand? Siehe Aluminium Negativ Dünnschnitt. Artikel 11 1120 Seite 912

You want: Higher cutting values? Less waste? Less wear/energy consumption of the machine? With hand-held machines and manual feed much less effort? See aluminum negative thin-cut. Article 11 1120 page 912



11 1120

Aluminium Negativ Dünnschnitt
Aluminum negative thin-cut



✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non ferrous materials like alu, copper, brass
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics

ANWENDUNG · APPLICATION

Plattenaufteilung und Kappschnitte in dünnwandige Profile und Vollmaterial aus NE-Metallen wie Aluminium, Kupfer, Messing sowie Kunststoffe (z.B. Fensterprofile).

Minimalmengenschmierung empfohlen.

Durch dünne Schnittbreite:

- Höhere Schnittwerte
- Weniger Verschnitt
- Weniger Verschleiß/Energieverbrauch der Maschine
- Bei Handgeführten Maschinen sowie manuellem Vorschub wesentlich weniger Kraftaufwand

Durch negativen Spanwinkel vorzugsweise manueller Vorschub. Automatischer Vorschub ebenfalls möglich.

Sie wünschen:

- Nahezu gratfreie Fertigschnittqualität auch an der Unterseite (Austritt) des Werkstücks?
- Hervorragende Schnittgüte an den Schnittflächen (nahezu Spiegelfinish)?
- Noch bessere Standzeiten
- Siehe Aluminium Negativ Dünnschnitt-Fertigschnitt. Artikel 11 1130 Seite 914

Spezialausführungen für eloxiertes oder lackiertes Aluminium auf Anfrage.

Sizing and cross cuts in thin-walled profiles, plates, blocks and rods made of aluminum, brass, copper and plastics (e.g. window profiles).

Minimum Lubrication recommended.

Due to thin cutting width:

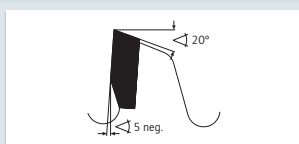
- Higher cutting values
- Less waste
- Less wear/energy consumption of the machine
- With hand-held machines and manual feed much less effort

Due to negative cutting angle preferably for manual feed. Automatic feed also possible.

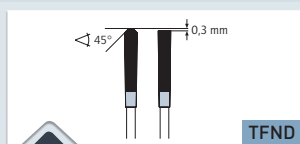
You want:

- Almost burr-free finishing-cut quality also at the lower side/exit of the workpiece?
- Excellent cutting quality at the cut surface (almost mirror finish)?
- Even better lifetime?
- See aluminum negative thin-cut/finishing-cut. Article 11 1130 page 914

Special design for anodized or lacquered aluminum on request.



> Trapez-Flachzahn Negativ Dünnschnitt
> Triple chip / flat tooth thin negative



TFND

MASCHINE · MACHINE

Abläng- und Kappsägen, Tisch- und Formatkreissägen, Gehrungs- und Doppelgehrungssägen, Kappkreissägen, CNC-Bearbeitungszentren, Radialarmsägen, Handkreissägen, Tauchsägen, Akkubetriebene Sägemaschinen

Mitre and double mitre saws, table and sizing saws, cross-cut saws, CNC machining centers, portable circular saws, battery-driven saws

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9




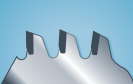



Index

Film
Movie



Aluminium Negativ Dünnschnitt
Aluminum negative thin-cut

11 1120

Art.								€
11 1120 120 010	• 120	2,2/1,6	20	36 TFND	-	-	-	42,35
11 1120 136 010	• 136	2,2/1,6	20/10	40 TFND	2-6-32	-	-	43,50
11 1120 150 010	• 150	2,4/1,6	20/16	42 TFND	2-6-32	-	-	44,05
11 1120 160 010	• 160	2,4/1,8	20/16	42 TFND	2-6-32	-	-	45,50
11 1120 160 020	• 160	2,2/1,6	20/16	60 TFND	2-6-32	-	-	60,50
11 1120 160 030	• 160	2,4/1,8	30	42 TFND	UNI 1	-	-	44,65
11 1120 170 010	• 170	2,4/1,8	30	48 TFND	UNI 1	-	-	49,55
11 1120 180 010	• 180	2,4/1,8	30	48 TFND	UNI 1	-	-	49,55
11 1120 180 020	• 180	2,2/1,6	30	64 TFND	UNI 1	-	-	64,50
11 1120 185 010	% 185	2,2/1,6	20/16	64 TFND	2-6-32	✓	-	24,36
11 1120 190 010	• 190	2,4/1,8	30	54 TFND	UNI 1	-	-	54,40
11 1120 190 020	• 190	2,2/1,6	30	68 TFND	UNI 1	-	-	68,65
-	• 200	2,2/1,8	20	100 TFND	Siehe/See Art. 11 1150, Seite/Page 1039		-	-
11 1120 200 010	• 200	2,4/1,8	30	54 TFND	UNI 1	-	-	54,90
11 1120 200 020	• 200	2,2/1,6	30	68 TFND	UNI 1	✓	-	69,60
-	• 200	2,2/1,8	30	100 TFND	Siehe/See Art. 11 1150, Seite/Page 1039		-	-
-	• 200	2,2/1,8	32	100 TFND	Siehe/See Art. 11 1150, Seite/Page 1039		-	-
11 1120 210 010	• 210	2,4/1,8	30	54 TFND	UNI 1	-	-	55,60
11 1120 210 020	• 210	2,2/1,6	30	72 TFND	UNI 1	-	-	74,05
11 1120 216 010	• 216	2,4/1,8	30	60 TFND	UNI 1	-	-	61,25
11 1120 216 020	• 216	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI 1	-	-	81,75
11 1120 220 010	• 220	2,4/1,8	30	64 TFND	UNI 1	-	-	63,05
11 1120 220 020	• 220	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI 1	-	-	81,75
11 1120 225 010	• 225	2,4/1,8	30	64 TFND	UNI 1	-	-	63,05
11 1120 225 020	• 225	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI 1	-	-	81,75
11 1120 230 010	• 230/235 ●	2,4/1,8	30	64 TFND	UNI 1	-	-	63,05
11 1120 230 020	• 230/235 ●	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI 1	-	-	81,75
11 1120 240 010	% 240	2,2/1,8	30	80 TFND	UNI 1	-	-	30,44
11 1120 250 010	• 250	2,8/2,2	30	80 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	81,95
11 1120 250 020	• 250	2,2/1,8	30	100 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	108,20
11 1120 250 030	• 250	2,2/1,8	32/30	120 TFND	UNI 2	✓	-	149,00
11 1120 260 010	• 260	2,4/1,8	30	68 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	82,60
11 1120 260 020	• 260	2,4/1,8	30	100 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	117,05
11 1120 270 010	• 270	2,4/1,8	30	80 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	88,35
11 1120 270 020	% 270	2,4/1,8	30	100 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	44,50
11 1120 300 010	• 300	2,4/1,8	30	120 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	128,25
11 1120 305 010	• 305	2,6/2,0	30	80 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	98,50
11 1120 305 020	• 305	2,4/1,8	30	120 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	128,25
11 1120 330 010	• 330	2,4/1,8	30	96 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	136,25
11 1120 330 020	% 330	2,4/1,8	30	120 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	54,28
11 1120 330 030	• 330	2,4/1,8	32	96 TFND	UNI 2	✓	-	136,25
11 1120 330 040	% 330	2,4/1,8	32	120 TFND	UNI 2	✓	-	54,28
11 1120 350 010	• 350	2,4/1,8	30	120 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	151,95
11 1120 400 010	• 400	3,1/2,5	30	130 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	170,40
11 1120 420 010	• 420	3,4/2,8	30	132 TFND	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	195,35
11 1120 450 010	• 450	3,4/2,8	30	138 TFND	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	202,85
11 1120 500 010	• 500	3,4/2,8	30	144 TFND	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	224,50
11 1120 550 010	• 550	3,6/3,0	30	160 TFND	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	309,80
-	○ 1000	-	-	-	-	bis Ø 1000 mm auf Anfrage erhältlich up to Ø 1000 mm available on request		-

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

● Gefertigt/Manufactured 232,50 mm

UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,40 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64

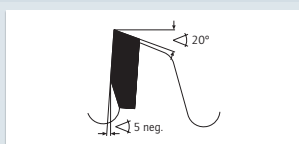
- Sie wünschen:
- Nahezu gratfreie Fertigschnittqualität auch an der Unterseite (Austritt) des Werkstücks?
 - Hervorragende Schnittgüte an den Schnittflächen (nahezu Spiegelfinish)?
 - Noch bessere Standzeiten
 - Siehe Aluminium Negativ Dünnschnitt-Fertigschnitt. Artikel 11 1130 Seite 914

- You want:
- Almost burr-free finishing-cut quality also at the lower side/exit of the workpiece?
 - Excellent cutting quality at the cut surface (almost mirror finish)?
 - Even better lifetime?
 - See aluminum negative thin-cut/finishing-cut. Article 11 1130 page 914

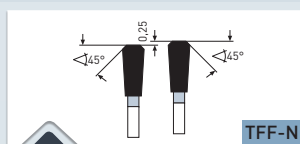


11 1130

Aluminium Negativ Dünnschnitt/Fertigschnitt
Aluminum negative thin-cut/finishing-cut



> Trapez Flach Fase Negativ
> Triple-chip/flat tooth negative



TFF-N

MASCHINE · MACHINE

Abläng- und Kappsägen, Tisch- und Formatkreissägen, Gehrungs- und Doppelgehrungssägen, Kappkreissägen, CNC-Bearbeitungszentren, Radialarmsägen, Handkreissägen, Tauchsägen, Akkubetriebene Sägemaschinen

Mitre and double mitre saws, table and sizing saws, cross-cut saws, CNC machining centers, portable circular saws, battery-driven saws

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non ferrous materials like alu, copper, brass
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics

ANWENDUNG · APPLICATION

Plattenaufteilung und Kappschnitte in dünnwandige Profile und Vollmaterial aus NE-Metallen wie Aluminium, Kupfer, Messing sowie Kunststoffe (z.B. Fensterprofile).

Minimalmengenschmierung empfohlen.

Durch TFF-N Verzahnung:

- Nahezu gratfreie Fertigschnittqualität auch an der Unterseite (Austritt) des Werkstücks
- Hervorragende Schnittgüte an den Schnittflächen (nahezu Spiegelfinish)
- Noch bessere Standzeiten

Durch dünne Schnittbreite:

- Weniger Verschnitt
- Weniger Verschleiß/Energieverbrauch der Maschine
- Bei Handgeführten Maschinen sowie manuellem Vorschub wesentlich weniger Kraftaufwand

Durch negativen Spanwinkel vorzugsweise manueller Vorschub. Automatischer Vorschub ebenfalls möglich.

Spezialausführungen für eloxiertes oder lackiertes Aluminium auf Anfrage.

Sizing and cross cuts in thin-walled profiles, plates, blocks and rods made of aluminum, brass, copper and plastics (e.g. window profiles).

Minimum Lubrication recommended.

Because of TFF-N cut:

- Almost burr-free finishing-cut quality also at the lower side/exit of the workpiece
- Excellent cutting quality at the cut surface (almost mirror finish)
- Even better lifetime

Due to thin cutting width:

- Less waste
- Less wear/energy consumption of the machine
- With hand-held machines and manual feed much less effort

Due to negative cutting angle preferably for manual feed. Automatic feed also possible.




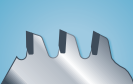



Special design for anodized or lacquered aluminum on request.

Film
Movie



Aluminium Negativ Dünnschnitt
Aluminum negative thin-cut/finishing-cut

11 1130

Art.								€
11 1130 120 010	• 120	1,8/1,2	20	48 TFF-N	-	-	-	50,90
11 1130 136 010	• 136	1,8/1,2	20/10	56 TFF-N	2-6-32	-	-	59,35
11 1130 160 010	• 160	1,8/1,2	20/16	64 TFF-N	2-6-32	-	-	68,65
11 1130 190 010	• 190	1,8/1,2	30	72 TFF-N	UNI 1	-	-	77,35
11 1130 200 010	• 200	2,0/1,4	30	100 TFF-N	UNI 1	-	-	101,25
11 1130 210 010	• 210	2,0/1,4	30	100 TFF-N	UNI 1	-	-	106,05
11 1130 216 010	• 216	2,0/1,4	30	100 TFF-N	UNI 1	-	-	107,40
11 1130 230 010	• 230/235	2,0/1,4	30	108 TFF-N	UNI 1	-	-	115,75
11 1130 250 010	• 250	2,2/1,8	30	120 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✓	-	131,85
11 1130 260 010	• 260	2,2/1,8	30	120 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✓	-	129,55
11 1130 300 010	• 300	2,4/1,8	30	128 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✓	-	146,40
11 1130 305 010	• 305	2,4/1,8	30	128 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✓	-	146,85
11 1130 330 010	• 330	2,4/1,8	30	132 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✓	-	174,95
11 1130 350 010	• 350	2,4/1,8	30	132 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✓	-	175,65
11 1130 350 020	• 350	2,4/1,8	32	132 TFF-N	UNI 2	✓	-	175,65
11 1130 380 010	• 380	2,4/1,8	32	132 TFF-N	UNI 2	✓	-	180,25
11 1130 400 010	• 400	3,1/2,5	30	138 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	201,60
11 1130 400 020	• 400	3,1/2,5	32	138 TFF-N	UNI 2	✓	✓	201,60
11 1130 420 010	• 420	3,4/2,8	30	138 TFF-N	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	225,50
11 1130 420 020	• 420	3,4/2,8	40	138 TFF-N	4-12-64 + 2-15-80	✓	✓	225,50
11 1130 450 010	• 450	3,4/2,8	30	144 TFF-N	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	255,05
11 1130 500 010	• 500	3,4/2,8	30	148 TFF-N	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	285,10

• Gefertigt/Manufactured 232,50 mm

UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,40 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64

1



2



3



4



5



6



7



8



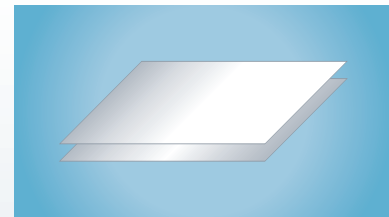
9



Index

Kunststoffe

Plastics



Drehzahl **n** (U/min) • Revolution per minute **n** (rpm)

	1500	2000	2500	2850	3000	4000	4500	5000	5600	6000	8000	9000	10000	12000	18000
80 Ø	6,5	8,5	10,5	12	13	17	19	21	23,5	26	34	38	42	52	76
90 Ø	7	9,5	12	13,5	14	19	21	24	26,5	28	38	42	48	56	84
100 Ø	8	10,5	13	15	16	21	24	26	29	32	42	48	52	54	96
120 Ø	9,5	13	16	18	19	26	28	32	35	38	52	56	64	76	112
125 Ø	10	13,5	16,5	18,5	19,5	27	29	33	36,5	39	54	59	66	78	118
140 Ø	11	15	18	21	22	30	33	36	41	44	60	66	72	88	132
150 Ø	12	15,5	19,5	22,5	23,5	31,5	33,5	39	44	47	63	70,5	78,5	94,5	141,5
160 Ø	13	17	21	24	26	34	38	42	47	52	68	76	84	104	152
180 Ø	14	19	24	27	28	38	42,5	48	53	56	76	85	96	118	170
200 Ø	16	21	26	30	32	42	47	52	58,5	64	84	94	104	128	188
225 Ø	18	24	30	33,5	36	48	58	60	66	72	96	106	120	144	212
250 Ø	20	26	33	37	40	52	59	66	73,5	80	104	118	132	160	236
300 Ø	24	31,5	40	45	48	63	71	80	88	96	126	142	160	192	284
350 Ø	28	36,5	47	52	56	73	88	94	105	112	146	166	188	224	332
400 Ø	32	42	54	60	64	84	94	108	117	128	168	188	216	256	376
450 Ø	35,5	47	59	67,5	70,5	94,5	106	118	132	141,6	188	211	236	283	424
500 Ø	40	53	67	74,5	80	106	118	134	146,5	160	212	236	268	320	472

Schnittgeschwindigkeit in m/s · Cutting speed in m/s

1 Kunststoffe
Plastics

2 Sicherheitsgrenze
Savety limits

Festlegung der Schnittgeschwindigkeit Vc
Determination of cutting speed Vc

$$Vc (m/s) = \frac{D \cdot \pi \cdot n}{60 \cdot 1000}$$

Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit Vf
Determination of feed rate Vf

$$Vf (m/min) = \frac{fz \cdot n \cdot Z}{1000}$$

Festlegung der Drehzahl n
Determination of revolution speed n

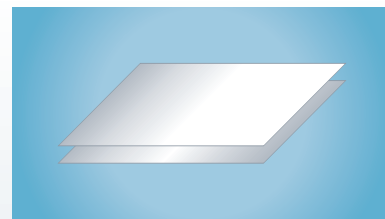
$$n (min^{-1}) = \frac{Vc \cdot 1000 \cdot 60}{D \cdot \pi}$$

- Vc (m/s) = Schnittgeschwindigkeit · Cutting speed
- Vf (m/min) = Vorschubgeschwindigkeit · Feed rate
- fz (mm/z) = Vorschub pro Zahn · Feed per tooth
- D (mm) = Sägendurchmesser · Saw blade diameter
- n (min⁻¹) = Drehzahl · rpm
- Z = Anzahl der Zähne · Number of teeth



Kunststoffe

Plastics



Schnittwertempfehlungen · Recommended cutting values

Werkstoffgruppe Material Group	Werkstoffbeispiele Material examples	Vc [m/s] Schnittgeschwindigkeit Cutting speed	fz [mm/z] Vorschub pro Zahn Feed per tooth
Harte Thermoplaste	PA Polyamid, PE Polyäthylen, PS Polystyrol, POM Polyoxymethylen, ABS Acrylnitril-Butadien-Styrol	60-70	0,06-0,10
	PVC Polyvinylchlorid	55-60	0,06-0,10
	PC Polycarbonat	70-75	0,03-0,06
Hard Thermoplastics	PA Polyamide, PE Polyethylene, PS Polystyrene, POM polyoxymethylene, ABS acrylonitrile-butadiene-styrene	60-70	0,06-0,10
	PVC Polyvinyl chloride	55-60	0,06-0,10
	PC Polycarbonat	70-75	0,03-0,06
Leicht schmelzende Thermoplaste	PP Polypropylen, PA6 Polyamid-6	60-70	0,08-0,18
Easily melting thermoplastics	PP polypropylene, PA6 polyamide-6		
Thermoplaste mit Sichtflächen	PC Polycarbonat	70-75	0,03-0,06
	PMMA Acrylglas	60-65	0,06-0,09
Thermoplastics with visible surface	PC polycarbonate	70-75	0,03-0,06
	PMMA acrylic glass	60-65	0,06-0,09
Duroplaste	HPL-Schichtstoffplatten (Trespa®, Resopal®, Wodego®, Duropal®, Formica®, Unilin®, Kronospan®, Homapal®, Decodur®, Abet®) PUR Polyurethan, Melamin, HP-Hartpapier	50-70	0,01-0,08
Duroplastic	HPL High-Pressure-Laminate (Trespa®, Resopal®, Wodego®, Duropal®, Formica®, Unilin®, Kronospan®, Homapal®, Decodur®, Abet®) PUR Polyurethan, Melamine, HP Hardpaper		
	Glasfaserverstärkte und Kohlefaserverstärkte Kunststoffe GFK/CFK Aramidfaserkunststoffe AFK (Kevlar, Nomex, Carbolan, Rigator, Durostone)	20-50	0,01-0,03
	Glass fibre and carbon fibre reinforced plastic GFK/CFK Aramid fibre plastik AFK (Kevlar, Nomex, Carbolan, Rigator, Durostone)		
Mineralisch-Acrylgebundene Materialien z.B. Küchenplatten/Waschbecken	Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	50-70	0,02-0,04
Mineral-Acrylic bound materials e.g. Kitchen worktops/sink			

1



2



3



4



5



6



7



8

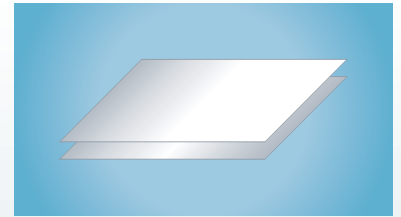


9



Kunststoffe

Plastics



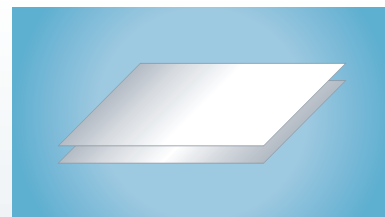
Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
10 8000 Ø mm 120-300 	Kunststoff Universal	Universalblatt für das Bauhandwerk, Ladenbau, Messebau, Renovierungsarbeiten	921
	Plastic universal	Universal blade for construction, shop fitting, booth builder, renovations	
10 9050 Ø mm 250-350 	Acrylglas (Plexiglas) Klarschnitt	Für Fertigschnitte, Klarschnitt in homogene Werkstoffe, Thermoplaste wie Acrylglas (Plexiglas) PC, PMMA	923
	Acrylic (Plexiglas) clear cut view	For finishing cut, clear cut view in homogenous material, thermoplastics such as acrylic (plexiglass), PC, PMMA	
11 1000 Ø mm 200-600 	Fensterprofile & Kunststoffe, positiver Spanwinkel	Für Trenn- und Gehrungsschnitte in dick- bis dünnwandigen Platten und Hohlprofilen z.B. Fensterprofile aus PVC	925
	Window profiles & plastics, positive hook angle	For sizing cuts and mitre cuts in thin and thick-walled boards and hollow profiles, e.g. window profiles made of PVC	
11 1050 Ø mm 250-550 	Fensterprofile & Kunststoffe, positiver Spanwinkel / Dünnschnitt	Für Trenn- und Gehrungsschnitte in dünnwandigen Platten und Hohlprofilen z.B. Fensterprofile aus PVC	927
	Window profiles & plastics, positive hook angle / Thin-cut	For sizing cuts and mitre cuts in thin-walled boards and hollow profiles, e.g. window profiles made of PVC	
11 1100 Ø mm 250-600 	Fensterprofile & Kunststoffe, negativer Spanwinkel	Für Trenn- und Gehrungsschnitte in dünn- bis mittelwandige Platten und Hohlprofile, z.B. Fensterprofile aus PVC	929
	Window profiles & plastics, negative hook angle	For sizing cuts and mitre cuts in thin/medium-walled boards and hollow profiles, e.g. window profiles made of PVC	

BEST SELLER

- 1 
- 2 
- 3 
- 4 
- 5 
- 6 
- 7 
- 8 
- 9 

Kunststoffe

Plastics

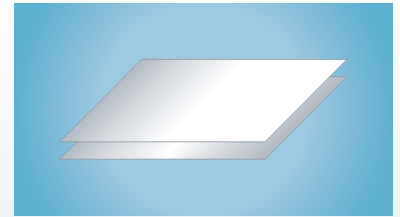


Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
11 1120 Ø mm 120-550 	Fensterprofile & Kunststoffe, negativer Spanwinkel / Dünnschnitt Window profiles & plastics, negative hook angle / Thin-cut	Für Trenn- und Gehrungsschnitte in dünnwandige Platten und Hohlprofile, z.B. Fensterprofile aus PVC For sizing cuts and mitre cuts in thin-walled boards and hollow profiles, e.g. window profiles made of PVC	931
11 1130 Ø mm 120-500 	Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt / Dünnschnitt · Negativ Hard plastics · Abrasive materials · Finishing-cut / Thin-cut · Negative	Ideal für Fertigschnitte in allen Kunststoffen. Exzellent für Hohlkammerplatten aus PMMA (Acrylglas). Ebenfalls gut bei abrasiven, zu hohem Schneidenverschleiß führenden Materialien wie: GFK, CFK, Zementplatten, Gipsfaserplatten, Eternit. Ideal for finishing cuts in all plastics. Excellent for hollow section boards for PMMA (acrylic glass). Also good for abrasive, heavy machining and abrading materials such as: GFK, CFK, fibre cement panels, gypsum, fibre boards, eternit.	933
11 1320 Ø mm 120-500 	Fensterprofile mit Gummidichtung & Kunststoffe Window profiles with rubber seal & plastics	Hervorragende Schnittqualität bei Trenn- und Gehrungs- schnitten in dünnwandige Platten und Hohlprofile, z.B. Fens- terprofile speziell mit eingezogener Gummidichtung . Excellent cutting quality for sizing cuts and mitre cuts in thin-walled boards and hollow profiles, e.g. window profiles made of PVC especially with rubber seal.	935
11 1350  Ø mm 160-350 	Diamant Universal Diamond Universal	Speziell für Duroplaste wie: Glasfaserverstärkte sowie Kohlefaserverstärkte Kunststoffe (GFK, CFK), Carbon, Aramidfaserkunststoffe (AFK) HP, HPL, PUR. Excellent for Duroplastic materials such as: Glas fibre plastic (GFK), Carbon fibre plastic (CFK), Carbon, Aramid fibre plastic (AFK), HP, HPL, PUR.	937
11 1370  Ø mm 250-350 	Diamant · Formatieren · Fertigschnitt · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe Diamond · Panel-sizing · Finishing cut · Hard plastics · Abrasive materials	Durch DP (Polykristalliner Diamant) Bestückung ideal zum Trennen extrem abrasiver, zu hohem Schneidenverschleiß führenden Materialien in Fertigschnitt Qualität. Due to DP (Polychristalline Diamond) teeth excellent for cutting extreme abrasive, heavy machining and abrading materials in finishing-cut quality.	939



Kunststoffe

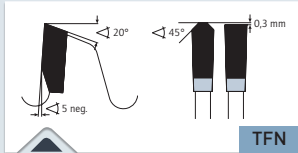
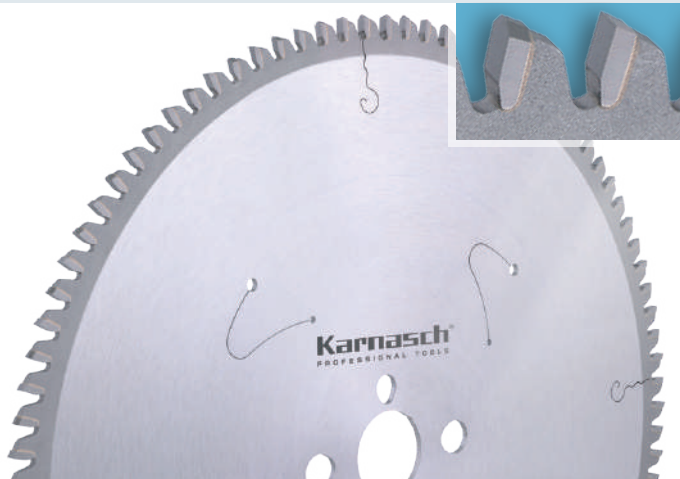
Plastics



Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
11 1425 Ø mm 120-500 	Kunststoffe · Profile · Furniere / Dünnschnitt Plastics · Profiles · Veneers / Thin-cut	Ideal für Fertigschnitte in dünnwandige Holz- und Kunststoffteile (Leisten, Bilderrahmen) sowie Furniere und harte Thermoplaste wie PC, PMMA (Acrylglas, Plexiglas) Ideal for finishing-cuts in thin-walled wood and plastic parts e.g. strips, picture frames. Excellent also for veneers and hard thermoplastics such as PC, PMMA (acrylic, plexiglas)	941 BEST SELLER
	Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt / Dünnschnitt Hard plastics · abrasive materials · Finishing-cut / Thin-cut	Ideal für Fertigschnitte in dünnen Platten und Profilmaterial aus harten Kunststoffen (Thermoplaste) wie: PVC, PE, PA, ABS, POM PC, PMMA (Acrylglas) sowie generell abrasive Werkstoffe wie Faserzementplatten, Eternit, Corian, Trespa ... Excellent for finishing-cuts in thin-walled boards and profiles of hard plastics (thermoplastics) such as: PVC, PE, PA, ABS, POM, PC, PMMA (acrylics). In general also excellent for abrasive materials such as gypsum and cemented boards, Eternit, Corian, Trespa ...	
11 1450 Ø mm 210-600 	Kapp- und Gehrungs-Kreissägeblätter · Wechselzahn/negativ Chop- and mitre circular saws · alternate top bevel tooth/negative	Spezialprogramm für Kapp- und Gehrungssägen. Hohe Zähnezahl hervorragend für nahezu alle Kunststoffe und Plattenwerkstoffe/Profile furniert oder beschichtet. Special selection for chop- and mitre saws. High number of teeth excellent for almost all kind of plastics and veneered/coated boards/profiles.	945
	Formatieren · Fertigschnitt · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe Panel-sizing · Finishing cut · Hard plastics · Abrasive Materials	Zum Formatieren von Platten/Profilen in verschiedenen Dicken aus Thermoplaste wie PVC, PE, PA, ABS usw. Ebenfalls ideal bei Duroplasten und Mineralwerkstoffe wie HPL (Trespa, Resopal), Corian, Noblan und Abrasive Werkstoffe wie GFK, CFK For sizing panels/profiles of thermoplastics in various thicknesses made of: PVC, PE, PA, ABS ... Also ideal for duroplastics and mineral materials such as HPL (Trespa, Resopal) Corian, Noblan and abrasive materials such as GFK, CFK.	
11 1470 Ø mm 220-400 	Formatieren · Fertigschnitt · Trapez/Flachzahn Panel-sizing · Finishing cut · Triple chip/flat tooth	Zum Formatieren von Platten/Profilen in verschiedenen Dicken. Für nahezu alle Kunststoffe (Duroplasten und Thermoplasten) geeignet. Ideal auch bei beidseitig mit Kunststoff beschichtete Platten. For sizing panels/profiles in various thicknesses. For almost all kinds of plastics (duro- and thermoplastics). Ideal also for double-side plastic coated boards.	949

Kunststoff Universal
Plastic universal

10 8000



- > Trapez-Flachzahn Negativ
- > Triple-chip / flat tooth negative

MASCHINE · MACHINE

Für Elektro Handkreissägen, Tauchsägen, Kapp- und Gehrungssägen, Radialarmsägen, Tisch- und Formatkreissägen, Akkubetriebene Maschinen.

For portable circular saws, cross-cut saws, panel saws, sizing and mitre saws, table and radial arm saws, battery-driven saws.

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non ferrous materials like alu, copper, brass
✓		Dünnscheibe, Sandwichmaterial, Verbundstoffe	Thin iron sheets, sandwich material, composites
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenzholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues
✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material
✓		Gasbetonsteine	Autoclaved aerated concrete blocks

ANWENDUNG · APPLICATION

Das ideale Blatt für den Ladenbau, Messebau, Renovierungsarbeiten. Für eine Vielzahl von Materialien wie: Ne-Metalle, Kunststoffe, Plexiglas, Spanplatten, Thermofassadenplatten.

Weitere Alu-Negativ Blätter siehe Art. 11 1100 Seite 929, Art. 11 1120 Seite 931 sowie Art. 11 1130 Seite 915.

The ideal blade for shop construction, trade fair construction, renovation work. For many materials such as: non-ferrous metals, plastics, plexiglas, chipboard, thermo façade plates.

Other aluminum negative sheets: see item 11 1100 page 929, item 11 1120 page 931, and item 11 1130 page 915.

Art.							€
10 8000 120 010	• 120	2,8/2,0	20	34 TFN	-	-	37,40
10 8000 136 010	• 136	2,8/2,0	20/10	40 TFN	2-6-32	-	43,65
10 8000 150 010	• 150	2,8/2,0	20/16	42 TFN	2-6-32	-	44,95
10 8000 160 010	• 160	2,8/2,0	20/16	42 TFN	2-6-32	-	45,50
10 8000 165 010	• 165	2,8/2,0	20	48 TFN	2-6-32	-	49,10
10 8000 170 010	• 170	2,8/2,0	30	48 TFN	-	-	49,25
10 8000 180 010	• 180	2,8/2,0	30	48 TFN	UNI 1	-	49,85
10 8000 185 010	• 185	2,8/2,0	20/16	48 TFN	2-6-32	-	51,70
10 8000 190 010	• 190	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-	55,00
10 8000 200 010	• 200	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-	56,15
10 8000 210 010	• 210	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-	56,95
10 8000 216 010	• 216	2,8/2,0	30	60 TFN	UNI 1	-	62,70
10 8000 216 020	• 216	2,8/2,0	30	80 TFN	UNI 1	-	75,25
10 8000 220 010	• 220	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-	60,15
10 8000 230 010	• 230/235	2,8/2,0	30	64 TFN	UNI 1	-	63,05
10 8000 240 010	• 240	2,8/2,0	30	64 TFN	UNI 1	-	63,05
10 8000 250 010	• 250	3,2/2,5	30	60 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	78,50
10 8000 250 020	• 250	3,2/2,5	30	80 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	87,40
10 8000 250 030	• 250	2,8/2,2	30	100 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	108,15
10 8000 260 010	• 260	3,2/2,5	30	80 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	94,50
10 8000 270 010	• 270	3,2/2,5	30	88 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	96,60
10 8000 280 010	• 280	3,2/2,5	30	88 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	99,00
10 8000 300 010	• 300	3,2/2,5	30	72 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	93,95
10 8000 300 020	• 300	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	98,35
10 8000 300 030	• 300	2,8/2,2	30	120 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	128,25

UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,40 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64
● Gefertigt/Manufactured 232,50 mm

Film
Movie



921



Index



1



2



3



4



5



6



7

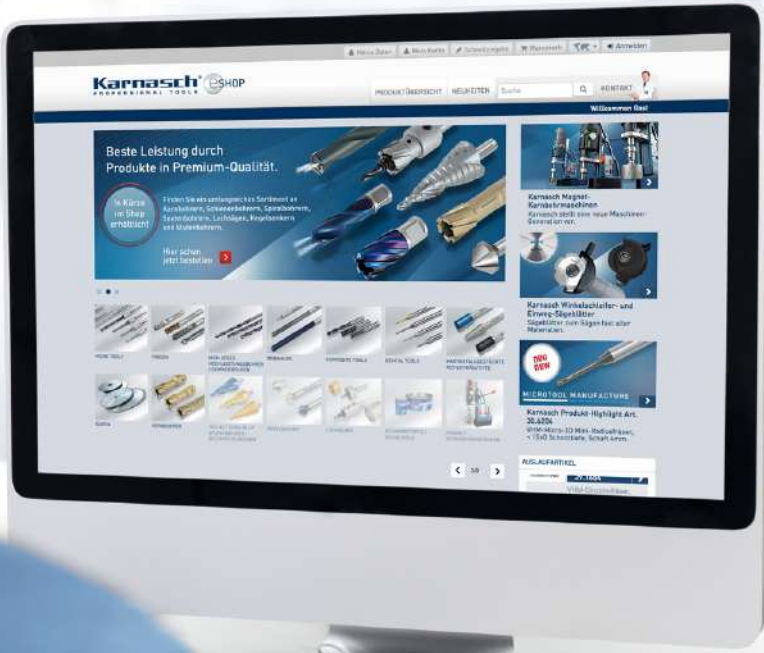


8



9

Index



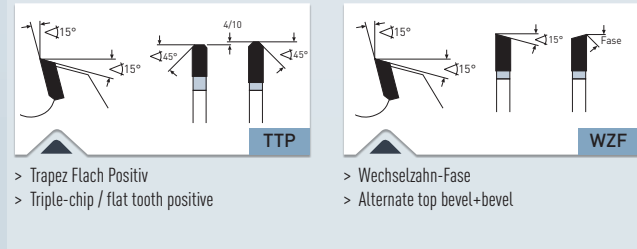
Acrylglas (Plexiglas) Klarschnitt
Acrylic (Plexiglas) clear cut view

10 9050



✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Minerale/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®



> Trapez Flach Positiv
> Triple-chip / flat tooth positive

> Wechselzahn-Fase
> Alternate top bevel+bevel

MASCHINE · MACHINE

Für Tischkreissägen, Formatsägen, Plattenaufteilsägen

For table-mounted circular saws, final trimming saws, panel sizing saws

ANWENDUNG · APPLICATION

Für Fertigschnitte, Klarschnitt in homogene Werkstoffe, Thermoplaste wie Acrylglas (Plexiglas) PC, PMMA.

Wenigzahn Ausführung (TTP): Thermoplast im Paketschnitt. Zugfestigkeit > 50 N/mm².

Vielzahn Ausführung (WZF): Thermoplast dünnwandig. Zugfestigkeit max. 50 N/mm².

Empfehlung: Kühlung mit Emulsion, siehe ab Seite 1144.

For finishing cut, clear cut view in homogenous material, thermoplastics such as acrylic (plexiglass), PC, PMMA.

Low tooth number (TTP): Thermoplastics, for stacks of material. Tensile strength > 50 N/mm².

High tooth number (WZF): Thermoplastics, thin-walled. Tensile strength max. 50 N/mm².

Recommendation: Use emulsion as a coolant, see from page 1144.

Art.						€
10 9050 250 010	● 250	3,2/2,2	30	48 TTP	UNI	✓ 91,65
10 9050 250 020	● 250	3,2/2,2	30	80 WZF	UNI	✓ 125,25
10 9050 300 010	● 300	3,2/2,2	30	60 TTP	UNI	✓ 111,95
10 9050 300 020	● 300	3,2/2,2	30	96 WZF	UNI	✓ 146,85
10 9050 350 010	● 350	3,5/2,5	30	72 TTP	UNI	✓ 143,55
10 9050 350 020	● 350	3,5/2,5	30	108 WZF	UNI	✓ 180,75

UNI = 2-10-60 + 2-9-46,4 + 2-7-42

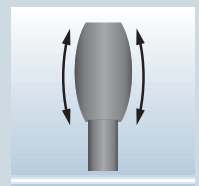
Weitere Abmessungen auf Anfrage
Other dimensions are available on request

Bombierter Flankenstil

Bossed edge style

Bitte nur Zahnbrust nachschleifen. Nicht den Umfang (Freifläche Zahnrückten). Ca. 5x nachschleifbar bei normaler Abstumpfung.

Please only regrind the face, but never the top. Approximately five times regrindable with normal blunting.



Film Movie



923



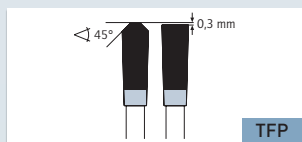
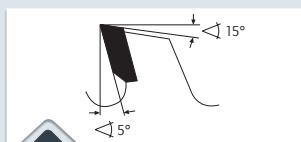
11 1000

Fensterprofile & Kunststoffe. Positiver Spanwinkel
Window profiles & plastics. Positive hook angle



✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non ferrous materials like alu, copper, brass
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®



- > Trapez-Flachzahn Positiv
- > Triple-chip / flat tooth positive

MASCHINE · MACHINE

Tisch- und Formatkreissägen, Doppelgehrungssägen, automatische Kappkreissägen, CNC-Bearbeitungszentren.

Table and sizing saws, double mitre saws, automatic cross-cut saws, CNC machining centers.

ANWENDUNG · APPLICATION

Für Trenn- und Gehrungsschnitte in dick- bis dünnwandigen Platten und (je nach Zähnezahl) Hohlprofilen z.B. Fensterprofile aus PVC, auch Glasfaserverstärkt mit und ohne Gummidichtung. (Durch positiven Schnittwinkel vorzugsweise für automatischen Vorschub. Auch manueller Vorschub möglich).

Achswinkel-Blätter für nahezu gratfreie, sauberste Schnitte und höchste Standzeiten in Fensterprofilen aus PVC (auch glasfaserverstärkt-GFK)

SPEZIELL MIT GUMMIDICHTUNG siehe Art. 11 1320, Seite 935

For sizing cuts and mitre cuts in thin and thick-walled boards and (depending on the number of teeth) hollow profiles, e.g. window profiles made of PVC, also glass fibre reinforced (GRP) with and without rubber seal. (Positive hook angle preferably for automatic feed. Manual feed also possible).

Axial-Angle blades for virtually burr-free, cleanset cuts and longest service life in window profiles made of PVC (also glass fibre reinforced-GRP)

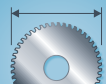


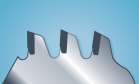



SPECIFICALLY WITH RUBBER SEAL see Art. 11 1320, Page 935

Film
Movie



Fensterprofile & Kunststoffe. Positiver Spanwinkel
Window profiles & plastics. Positive hook angle

11 1000

Art.								€
11 1000 200 010	• 200	3,2/2,5	30	54 TFP	UNI 1 + UNI 2	-	-	74,55
11 1000 200 020	• 200	2,8/2,2	30	72 TFP	UNI 1 + UNI 2	-	-	87,85
11 1000 225 010	• 225	2,5/1,8	30	68 TFP	UNI 1 + UNI 2	-	-	83,10
11 1000 250 010	• 250	3,2/2,5	30	60 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-	82,05
11 1000 250 020	• 250	3,2/2,5	30	80 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-	90,40
11 1000 250 030	• 250	3,2/2,5	32	80 TFP	UNI 2	✓	-	91,95
11 1000 275 010	• 275	3,2/2,5	40	72 TFP	2-9-55+4-12-64	✓	-	98,30
11 1000 280 010	• 280	3,2/2,5	30	68 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-	99,20
11 1000 280 020	• 280	3,2/2,5	30	96 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-	104,10
11 1000 300 010	• 300	3,2/2,5	30	72 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-	99,20
11 1000 300 020	• 300	3,2/2,5	30	96 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-	99,80
11 1000 300 030	• 300	3,2/2,5	32	72 TFP	UNI 2	✓	-	99,20
11 1000 300 040	• 300	3,2/2,5	32	96 TFP	UNI 2	✓	-	104,10
11 1000 300 050	• 300	3,2/2,5	40	96 TFP	2-9-55+4-12-64	✓	-	119,40
11 1000 320 010	• 320	3,2/2,5	30	84 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-	116,10
11 1000 330 010	• 330	3,2/2,5	32/30	72 TFP	UNI 2	✓	-	106,15
11 1000 330 020	• 330	3,2/2,5	32/30	96 TFP	UNI 2	✓	-	128,70
11 1000 350 020	• 350	3,4/2,8	30	72 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-	112,00
11 1000 350 030	• 350	3,4/2,8	30	92 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-	129,65
11 1000 350 040	• 350	3,4/2,8	30	108 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-	144,15
11 1000 350 050	• 350	3,4/2,8	32	92 TFP	UNI 2	✓	-	129,65
11 1000 350 060	• 350	3,4/2,8	32	108 TFP	UNI 2	✓	-	137,00
11 1000 350 070	• 350	3,4/2,8	40	92 TFP	2-9-55+4-12-64	✓	-	129,65
11 1000 350 080	• 350	3,4/2,8	40	108 TFP	2-9-55+4-12-64	✓	-	144,15
11 1000 370 010	• 370	3,6/3,0	30	96 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-	149,90
11 1000 400 010	• 400	3,8/3,2	30	72 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	153,40
11 1000 400 020	• 400	3,8/3,2	30	96 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	176,50
11 1000 400 030	• 400	3,8/3,2	30	120 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	199,65
11 1000 400 040	• 400	3,8/3,2	32	96 TFP	UNI 2	✓	✓	170,00
11 1000 400 050	• 400	3,8/3,2	40	96 TFP	4-12-64+2-15-80	✓	✓	176,50
11 1000 400 060	• 400	3,8/3,2	40	120 TFP	4-12-64+2-15-80	✓	✓	199,65
11 1000 400 070	• 400	3,8/3,2	50	96 TFP	4-15-80	✓	✓	176,50
11 1000 400 080	• 400	3,8/3,2	50	120 TFP	4-15-80	✓	✓	199,65
11 1000 420 010	• 420	4,0/3,2	30	72 TFP	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	168,20
11 1000 420 020	• 420	4,0/3,2	30	96 TFP		✓	✓	177,90
11 1000 420 030	• 420	4,0/3,2	30	120 TFP		✓	✓	199,60
11 1000 430 010	% 430	4,0/3,2	30	96 TFP		✓	✓	69,14
11 1000 450 010	• 450	4,0/3,2	30	72 TFP	UNI 1 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	171,40
11 1000 450 020	• 450	4,0/3,2	30	108 TFP	UNI 1 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	187,95
11 1000 450 030	• 450	4,0/3,2	30	120 TFP	UNI 1 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	206,35
11 1000 450 040	• 450	4,0/3,2	32	96 TFP	UNI 2	✓	✓	179,55
11 1000 450 050	• 450	4,0/3,2	32	120 TFP	UNI 2	✓	✓	206,35
11 1000 500 010	• 500	4,2/3,6	30	72 TFP	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	181,20
11 1000 500 020	• 500	4,2/3,6	30	96 TFP		✓	✓	203,60
11 1000 500 030	• 500	4,2/3,6	30	120 TFP		✓	✓	229,55
11 1000 500 040	• 500	4,2/3,6	30	144 TFP		✓	✓	258,45
11 1000 500 050	• 500	4,2/3,6	32	120 TFP	UNI 2	✓	✓	229,55
11 1000 500 060	• 500	4,2/3,6	32	144 TFP	UNI 2	✓	✓	258,45
11 1000 550 010	• 550	4,4/3,8	30	72 TFP	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	282,20
11 1000 550 020	• 550	4,4/3,8	30	110 TFP		✓	✓	313,70
11 1000 550 030	• 550	4,4/3,8	30	144 TFP		✓	✓	374,10
11 1000 550 040	• 550	4,4/3,8	32	96 TFP	UNI 2	✓	✓	291,60
11 1000 550 050	• 550	4,4/3,8	32	128 TFP	UNI 2	✓	✓	330,95
11 1000 550 060	• 550	4,4/3,8	80	128 TFP	6-9-100	✓	✓	337,75
11 1000 600 010	• 600	4,6/4,0	30	140 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	420,20
-	○ 1000	-	-	-	-	bis Ø 1000 mm auf Anfrage erhältlich up to Ø 1000 mm available on request		

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

UNI 1 = 2-7-42+2-9-46,4 UNI 2 = 2-10-60+2-11-63+2-12-64

Weitere Alu-Positiv-Blätter S. 927 · More Alu-Positive blades page 927

Film
Movie



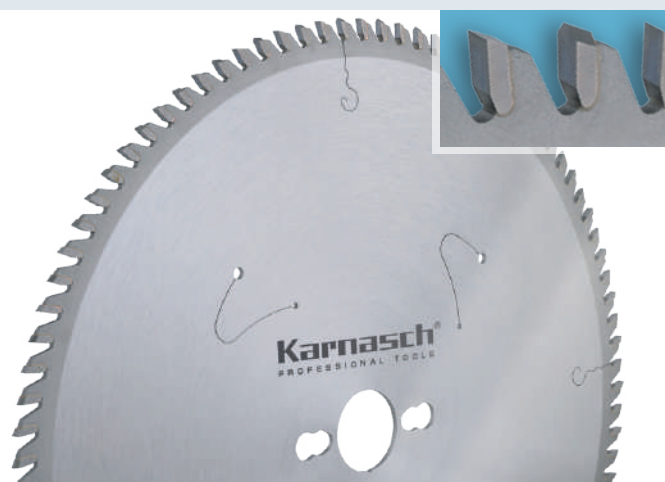
925



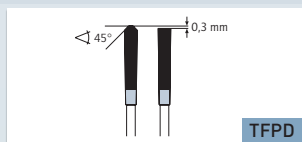
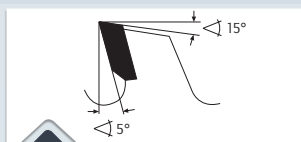
11 1050

Fensterprofile & Kunststoffe. Positiver Spanwinkel / Dünnschnitt
Window profiles & plastics. Positive hook angle / Thin-cut

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE



✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non ferrous materials like alu, copper, brass
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®



- > Trapez-Flachzahn Positiv dünn
- > Triple-chip / flat tooth thin positive

MASCHINE · MACHINE

Tisch- und Formatkreissägen, Doppelgehrungssägen, automatische Kappkreissägen, CNC-Bearbeitungszentren, akkubetriebene Sägemaschinen.

Table and sizing saws, double mitre saws, automatic cross-cut saws, CNC machining centers, battery-Driven saws.

ANWENDUNG · APPLICATION

Für Trenn- und Gehrungsschnitte in dünnwandigen Platten und Hohlprofilen z.B. Fensterprofile aus PVC, auch Glasfaserverstärkt mit und ohne Gummidichtung. (Durch positiven Schnittwinkel vorzugsweise für automatischen Vorschub. Auch manueller Vorschub möglich).

Durch dünne Schnittbreite wenig Kraftaufwand und Verschnitt. Daher ideal auch für akkubetriebenen Maschinen.

Achswinkel-Blätter für nahezu gratfreie, sauberste Schnitte und höchste Standzeiten in Fensterprofile aus PVC (auch glasfaserverstärkt-GFK)

SPEZIELL MIT GUMMIDICHTUNG siehe Art. 11 1320, Seite 935

For sizing cuts and mitre cuts in thin-walled boards and hollow profiles, e.g. window profiles made of PVC, also glass fibre reinforced (GRP) with and without rubber seal. (Positive hook angle preferably for automatic feed. Manual feed also possible).

Due to the small cutting width less cutting pressure and waste. Therefore ideal also for battery-powered machines.

Axial-Angle blades for virtually burr-free, cleanset cuts and longest service life in window profiles made of PVC (also glass fibre reinforced-GRP)

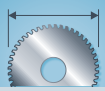





SPECIFICALLY WITH RUBBER SEAL see Art. 11 1320, Page 935

Film
Movie



Fensterprofile & Kunststoffe. Positiver Spanwinkel / Dünnschnitt
Window profiles & plastics. Positive hook angle / Thin-cut

11 1050

Art.								€
NEW 11 1050 250 003	• 250	2,2/1,8	30	60 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	-	82,05
NEW 11 1050 250 005	• 250	2,2/1,8	30	80 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	-	91,95
11 1050 250 010	• 250	2,2/1,8	30	100 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	-	108,20
NEW 11 1050 250 020	• 250	2,2/1,8	30	120 TFPD	UNI 2	✓	-	131,85
NEW 11 1050 300 003	• 300	2,4/1,8	30	72 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	-	99,20
NEW 11 1050 300 005	• 300	2,4/1,8	30	96 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	-	119,40
11 1050 300 010	• 300	2,4/1,8	30	120 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	-	128,25
NEW 11 1050 350 003	• 350	2,4/1,8	30	72 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	-	112,00
NEW 11 1050 350 005	• 350	2,4/1,8	30	108 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	-	144,15
11 1050 350 010	• 350	2,4/1,8	30	120 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	-	151,95
NEW 11 1050 400 005	• 400	3,1/2,5	30	96 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	176,50
11 1050 400 010	• 400	3,1/2,5	30	128 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	170,40
NEW 11 1050 420 005	• 420	3,4/2,8	30	96 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	177,90
11 1050 420 010	• 420	3,4/2,8	30	132 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	195,35
NEW 11 1050 450 005	• 450	3,4/2,8	32	92 TFPD	UNI 2	✓	✓	179,55
11 1050 450 010	• 450	3,4/2,8	30	138 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	202,85
NEW 11 1050 500 003	• 500	3,4/2,8	30	72 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	181,20
NEW 11 1050 500 005	• 500	3,4/2,8	30	120 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	218,05
11 1050 500 010	• 500	3,4/2,8	30	144 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	224,50
NEW 11 1050 550 005	• 550	3,6/3,0	30	110 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	298,55
11 1050 550 010	• 550	3,6/3,0	30	160 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	309,80
NEW -	○ 1000	-	-	-	-	bis Ø 1000 mm auf Anfrage erhältlich up to Ø 1000 mm available on request		

UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,40 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64

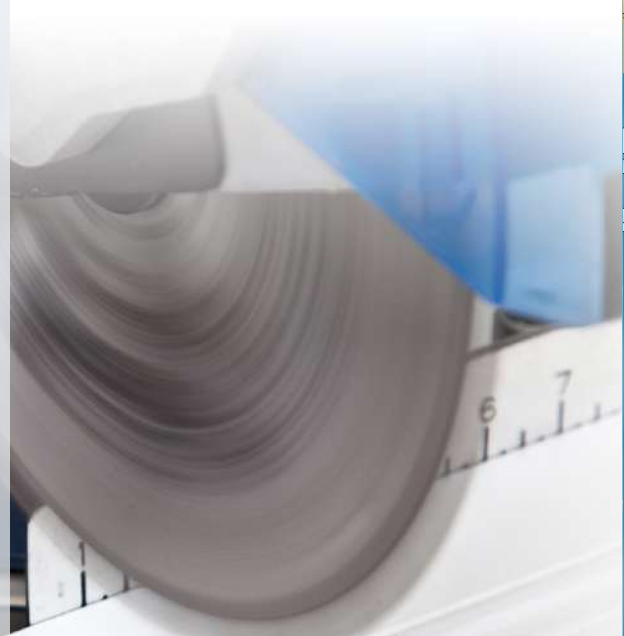
Dünnschnitt für höchste Schnittgüte mit wenig Schnittdruck und Materialverbrauch

Verwenden Sie daher bei der Bearbeitung von Kunststoffen, wertvollen Hölzern sowie NE-Metalle wie Alu, Kupfer und Messing Dünnschnitt-Kreissägen Art. 11 1120 Seite 931, 11 1150 Seite 1039, 11 1050 Seite 927, 11 1425 Seite 941, und 11 1430 Seite 943.

Thin-cut blades for highest cutting quality with little cutting pressure and a minimum of material waste

Thin-cut blades are therefore perfect for cutting plastics, precious wood and non ferrous metals such as aluminum, copper and brass. See Art. 11 1120 page 931, 11 1150 page 1039, 11 1050 page 927, 11 1425 page 941 and 11 1430 page 943

POWER.
PRECISION.
PERFORMANCE.



Karnasch®
PROFESSIONAL TOOLS





Index

11 1100

Fensterprofile & Kunststoffe. Negativer Spanwinkel
Window profiles & plastics. Negative hook angle

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non ferrous materials like alu, copper, brass

BEST SELLER

ANWENDUNG · APPLICATION

Für Trenn- und Gehrungsschnitte in dünn- bis mittelwandige Hohlprofile, z.B. Fensterprofile aus PVC, glasfaserverstärkt mit und ohne Gummidichtung. (Durch negativen Spanwinkel vorzugsweise für manuellen Vorschub. Auch automatischer Vorschub möglich).

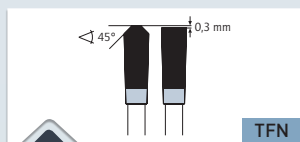
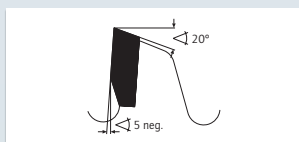
Achswinkel-Blätter für nahezu gratfreie, sauberste Schnitte und höchste Standzeiten in Fensterprofile aus PVC (auch glasfaserverstärkt-GFK)

SPEZIELL MIT GUMMIDICHTUNG siehe Art 11 1320, Seite 935

For sizing cuts and mitre cuts in thin/medium-walled hollow profiles, e.g. window profiles made of PVC, also glass fibre reinforced (GRP) with and without rubber seal. (Negative hook angle preferably for manual feed. Automatic feed also possible).

Axial-Angle blades for virtually burr-free, cleanest cuts and longest service life in window profiles made of PVC (also glass fiber reinforced-GRP)

SPECIFICALLY WITH RUBBER SEAL see Art. 11 1320, Page 935



- > Trapez-Flachzahn Negativ
- > Triple-chip / flat tooth negative

MASCHINE · MACHINE

Kappkreissägen, Gehrungs- und Doppelgehrungssägen, CNC-Bearbeitungszentren, Radialarmsägen, Tisch- und Formatkreissägen, Abläng- und Kappsägen.

Automatic cross-cut saws, Mitre and double mitre saws, CNC-machining centers, Table and sizing saws, Panel saws, Radial arm saws








Film
Movie



Fensterprofile & Kunststoffe. Negativer Spanwinkel
Window profiles & plastics. Negative hook angle

11 1100

Bestseller - Preis reduziert · Bestseller - Price reduced

Art.								€
11 1100 250 010	• 250	3,2/2,5	30	60 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	70,35
11 1100 250 020	• 250	3,2/2,5	30	80 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	70,95
11 1100 250 030	• 250	2,8/2,2	30	80 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	70,25
11 1100 250 040	• 250	2,8/2,2	30	100 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	84,45
11 1100 250 050	• 250	3,2/2,5	32	60 TFN	UNI 2	✓	-	70,10
11 1100 250 060	• 250	3,2/2,5	32	80 TFN	UNI 2	✓	-	78,80
11 1100 250 070	• 250	3,2/2,5	32	100 TFN	UNI 2	✓	-	102,50
11 1100 275 010	• 275	3,2/2,5	40	88 TFN	2-9-55+4-12-64	✓	-	96,15
11 1100 275 020	• 275	3,2/2,5	40	110 TFN	2-9-55+4-12-64	✓	-	120,80
11 1100 280 010	• 280	3,2/2,5	30	88 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	96,15
11 1100 300 010	• 300	3,2/2,5	30	72 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	85,05
11 1100 300 020	• 300	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	80,30
11 1100 300 030	• 300	2,8/2,2	30	120 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	117,75
11 1100 300 040	• 300	3,2/2,5	32	72 TFN	UNI 2	✓	-	85,05
11 1100 300 050	• 300	3,2/2,5	32	96 TFN	UNI 2	✓	-	93,60
11 1100 300 060	• 300	2,8/2,2	32	120 TFN	UNI 2	✓	-	117,75
11 1100 300 070	• 300	3,2/2,5	40	72 TFN	2-9-55+4-12-64	✓	-	85,05
11 1100 300 080	• 300	3,2/2,5	40	96 TFN	2-9-55+4-12-64	✓	-	102,35
11 1100 305 010	• 305	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	103,40
11 1100 330 010	• 330	3,2/2,5	30	72 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	94,35
11 1100 330 020	• 330	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	108,00
11 1100 330 030	• 330	2,8/2,2	30	120 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	127,20
11 1100 330 040	• 330	3,2/2,5	32	72 TFN	UNI 2	✓	-	40,96
11 1100 330 050	• 330	3,2/2,5	32	96 TFN	UNI 2	✓	-	108,00
11 1100 330 060	• 330	2,8/2,2	32	120 TFN	UNI 2	✓	-	55,26
11 1100 350 010	• 350	3,4/2,8	30	90 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	109,70
11 1100 350 020	• 350	3,4/2,8	30	108 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	108,00
11 1100 350 030	• 350	3,2/2,5	30	140 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	141,35
11 1100 350 040	• 350	3,4/2,8	32	90 TFN	UNI 2	✓	-	110,50
11 1100 350 050	• 350	3,4/2,8	32	108 TFN	UNI 2	✓	-	113,70
11 1100 350 060	• 350	3,4/2,8	40	84 TFN	2-9-55+4-12-64	✓	-	104,65
11 1100 350 070	• 350	3,4/2,8	40	108 TFN	2-9-55+4-12-64	✓	-	123,60
11 1100 350 080	• 350	3,4/2,8	50	84 TFN	4-15-80	✓	-	104,65
11 1100 350 090	• 350	3,4/2,8	50	108 TFN	4-15-80	✓	-	121,45
11 1100 370 010	• 370	3,6/3,0	30	90 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	131,00
11 1100 370 020	• 370	3,6/3,0	30	108 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	142,15
11 1100 380 010	• 380	3,8/3,2	32	90 TFN	UNI 2	✓	-	131,00
11 1100 380 020	• 380	3,8/3,2	32	110 TFN	UNI 2	✓	-	130,75
11 1100 380 030	• 380	3,8/3,2	32	132 TFN	UNI 2	✓	-	172,95
11 1100 400 010	• 400	3,8/3,2	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	151,30
11 1100 400 020	• 400	3,8/3,2	30	108 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	163,90
11 1100 400 030	• 400	3,8/3,2	30	120 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	171,15
11 1100 400 040	• 400	3,8/3,2	32	96 TFN	UNI 2	✓	✓	140,70
11 1100 400 050	• 400	3,8/3,2	32	108 TFN	UNI 2	✓	✓	163,90
11 1100 400 060	• 400	3,8/3,2	32	120 TFN	UNI 2	✓	✓	171,15
11 1100 400 070	• 400	3,8/3,2	40	96 TFN	4-12-64+2-15-80	✓	✓	151,30
11 1100 400 080	• 400	3,8/3,2	40	120 TFN	4-12-64+2-15-80	✓	✓	171,15
11 1100 400 090	• 400	3,8/3,2	50	96 TFN	4-15-80	✓	✓	151,30
11 1100 400 100	• 400	3,8/3,2	50	120 TFN	4-15-80	✓	✓	171,15
11 1100 420 010	• 420	4,0/3,2	30	96 TFN		✓	✓	152,50
11 1100 420 020	• 420	4,0/3,2	30	108 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	162,35
11 1100 420 030	• 420	4,0/3,2	30	120 TFN		✓	✓	160,25
11 1100 420 040	• 420	4,0/3,2	40	96 TFN	4-12-64+2-15-80	✓	✓	141,80
11 1100 420 050	• 420	4,0/3,2	40	108 TFN	4-12-64+2-15-80	✓	✓	162,35
11 1100 420 060	• 420	4,0/3,2	40	120 TFN	4-12-64+2-15-80	✓	✓	172,30
11 1100 450 010	• 450	4,0/3,2	30	108 TFN		✓	✓	161,10
11 1100 450 020	• 450	4,0/3,2	30	128 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	180,30
11 1100 500 010	• 500	4,2/3,6	30	120 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	186,90
11 1100 500 020	• 500	4,2/3,6	30	140 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	215,40
11 1100 520 010	• 520	4,2/3,6	30	120 TFN	-	✓	✓	263,55
11 1100 550 010	• 550	4,4/3,8	30	108 TFN		✓	✓	255,90
11 1100 550 020	• 550	4,4/3,8	30	132 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	286,60
11 1100 600 010	• 600	4,6/4,0	30	140 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	360,15
-	○ 1000	-	-	-	-	bis Ø 1000 mm auf Anfrage erhältlich up to Ø 1000 mm available on request		

• Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.

UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,40 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64

Weitere Aluminium Negativ-Blätter siehe S. 921/931 · More Aluminum Negativ blades see page 921/931



11 1120

Fensterprofile & Kunststoffe. Negativer Spanwinkel / Dünnschnitt
Window profiles & plastics. Negative hook angle / Thin-cut



✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non ferrous materials like alu, copper, brass

ANWENDUNG · APPLICATION

Für Trenn- und Gehrungsschnitte in dünnwandige Platten und Hohlprofile, z.B. Fensterprofile aus PVC, glasfaserverstärkt mit und ohne Gummidichtung. (Durch negativen Spanwinkel vorzugsweise für manuellen Vorschub. Auch automatischer Vorschub möglich).

Durch dünne Schnittbreite wenig Kraftaufwand und Verschnitt. Daher auch ideal für Akku-Maschinen.

Achswinkel-Blätter für nahezu gratfreie, sauberste Schnitte und höchste Standzeiten in Fensterprofile aus PVC (auch glasfaserverstärkt-GFK)

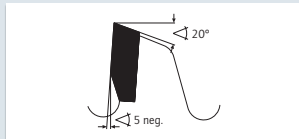
SPEZIELL MIT GUMMIDICHTUNG siehe Art 11 1320, Seite 935

For sizing cuts and mitre cuts in thin-walled boards and hollow profiles, e.g. window profiles made of PVC, also glass fibre reinforced (GRP) with and without rubber seal. (Negative hook angle preferably for manual feed. Automatic feed also possible).

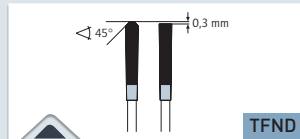
Due to the small cutting width less cutting pressure and waste. Therefore ideal also for Battery-Powered machines.

Axial-Angle blades for virtually burr-free, cleanest cuts and longest service life in window profiles made of PVC (also glass fiber reinforced-GRP)

SPECIFICALLY WITH RUBBER SEAL see Art. 11 1320, Page 935



> Trapez-Flachzahn Negativ Dünn
> Triple-chip / flat tooth negative thin-cut



TFND

MASCHINE · MACHINE

Kappkreissägen, Gehrungs- und Doppelgehrungssägen, CNC-Bearbeitungszentren, Radialarmsägen, Tisch- und Formatkreissägen, Abläng- und Kappsägen, Handkreissägen, Tauchsägen, akkubetriebene Maschinen.




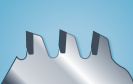



Automatic cross-cut saws, Mitre and double mitre saws, CNC-machining centers, Table and sizing saws, Panel saws, Radial arm saws, Portable machines, Battery-driven saws.

Film
Movie



Fensterprofile & Kunststoffe. Negativer Spanwinkel / Dünnschnitt
Window profiles & plastics. Negative hook angle / Thin-cut

11 1120

Art.								€
11 1120 120 010	• 120	2,2/1,6	20	36 TFND	-	-	-	42,35
11 1120 136 010	• 136	2,2/1,6	20/10	40 TFND	2-6-32	-	-	43,50
11 1120 150 010	• 150	2,4/1,6	20/16	42 TFND	2-6-32	-	-	44,05
11 1120 160 010	• 160	2,4/1,8	20/16	42 TFND	2-6-32	-	-	45,50
11 1120 160 020	• 160	2,2/1,6	20/16	60 TFND	2-6-32	-	-	60,50
11 1120 160 030	• 160	2,4/1,8	30	42 TFND	UNI 1	-	-	44,65
11 1120 170 010	• 170	2,4/1,8	30	48 TFND	UNI 1	-	-	49,55
11 1120 180 010	• 180	2,4/1,8	30	48 TFND	UNI 1	-	-	49,55
11 1120 180 020	• 180	2,2/1,6	30	64 TFND	UNI 1	-	-	64,50
11 1120 185 010	% 185	2,2/1,6	20/16	64 TFND	2-6-32	✓	-	24,36
11 1120 190 010	• 190	2,4/1,8	30	54 TFND	UNI 1	-	-	54,40
11 1120 190 020	• 190	2,2/1,6	30	68 TFND	UNI 1	-	-	68,65
-	• 200	2,2/1,8	20	100 TFND	Siehe/See Art. 11 1150, Seite/Page 1039		-	-
11 1120 200 010	• 200	2,4/1,8	30	54 TFND	UNI 1	-	-	54,90
11 1120 200 020	• 200	2,2/1,6	30	68 TFND	UNI 1	✓	-	69,60
-	• 200	2,2/1,8	30	100 TFND	Siehe/See Art. 11 1150, Seite/Page 1039		-	-
-	• 200	2,2/1,8	32	100 TFND	Siehe/See Art. 11 1150, Seite/Page 1039		-	-
11 1120 210 010	• 210	2,4/1,8	30	54 TFND	UNI 1	-	-	55,60
11 1120 210 020	• 210	2,2/1,6	30	72 TFND	UNI 1	-	-	74,05
11 1120 216 010	• 216	2,4/1,8	30	60 TFND	UNI 1	-	-	61,25
11 1120 216 020	• 216	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI 1	-	-	81,75
11 1120 220 010	• 220	2,4/1,8	30	64 TFND	UNI 1	-	-	63,05
11 1120 220 020	• 220	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI 1	-	-	81,75
11 1120 225 010	• 225	2,4/1,8	30	64 TFND	UNI 1	-	-	63,05
11 1120 225 020	• 225	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI 1	-	-	81,75
11 1120 230 010	• 230/235 ●	2,4/1,8	30	64 TFND	UNI 1	-	-	63,05
11 1120 230 020	• 230/235 ●	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI 1	-	-	81,75
11 1120 240 010	% 240	2,2/1,8	30	80 TFND	UNI 1	-	-	30,44
11 1120 250 010	• 250	2,8/2,2	30	80 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	81,95
11 1120 250 020	• 250	2,2/1,8	30	100 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	108,20
11 1120 250 030	• 250	2,2/1,8	32/30	120 TFND	UNI 2	✓	-	149,00
11 1120 260 010	• 260	2,4/1,8	30	68 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	82,60
11 1120 260 020	• 260	2,4/1,8	30	100 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	117,05
11 1120 270 010	• 270	2,4/1,8	30	80 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	88,35
11 1120 270 020	% 270	2,4/1,8	30	100 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	44,50
11 1120 300 010	• 300	2,4/1,8	30	120 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	128,25
11 1120 305 010	• 305	2,6/2,0	30	80 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	98,50
11 1120 305 020	• 305	2,4/1,8	30	120 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	128,25
11 1120 330 010	• 330	2,4/1,8	30	96 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	136,25
11 1120 330 020	% 330	2,4/1,8	30	120 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	54,28
11 1120 330 030	• 330	2,4/1,8	32	96 TFND	UNI 2	✓	-	136,25
11 1120 330 040	% 330	2,4/1,8	32	120 TFND	UNI 2	✓	-	54,28
11 1120 350 010	• 350	2,4/1,8	30	120 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	151,95
11 1120 400 010	• 400	3,1/2,5	30	130 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	170,40
11 1120 420 010	• 420	3,4/2,8	30	132 TFND	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	195,35
11 1120 450 010	• 450	3,4/2,8	30	138 TFND	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	202,85
11 1120 500 010	• 500	3,4/2,8	30	144 TFND	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	224,50
11 1120 550 010	• 550	3,6/3,0	30	160 TFND	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	309,80
-	○ 1000	-	-	-	-	bis Ø 1000 mm auf Anfrage erhältlich up to Ø 1000 mm available on request		-

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

● Gefertigt/Manufactured 232,50 mm

UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,40 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64



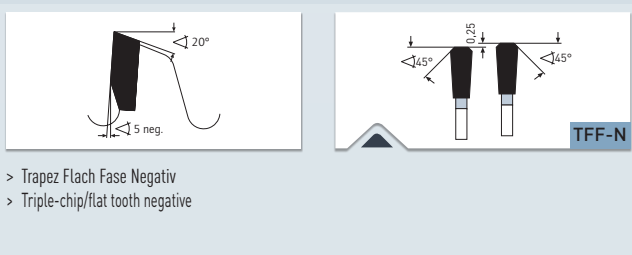
11 1130

Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt/Dünnschnitt · Negativ
Hard plastics · Abrasive materials · Finishing-cut/Thin-cut · Negative



✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material
✓		Dünnbleche, Sandwichmaterial, Verbundstoffe	Thin iron sheets, sandwich material, composites
✓		Dünne Profile aus Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Thin profiles made of non ferrous materials like alu, copper, brass



> Trapez Flach Fase Negativ
> Triple-chip/flat tooth negative

MASCHINE · MACHINE

Für Handkreissägen, Tauchsägen, Tisch- und Formatkreissägen, Plattenaufteilsägen, Kappsägen, Akkusägen

For portable circular saws, bench- and sizing saws, panel sizing saws, cross-cut saws, cordless saws.

ANWENDUNG · APPLICATION

Durch spezielles Hartmetall/Zahnform ideal für Fertigschnitte in dünnen Platten und Profilmaterial aus harten Kunststoffen (Thermoplaste) wie: PVC, PE, PA, ABS, PS, POM PC, PMMA (Acrylglas). z.B. Hohlkammerplatten aus PMMA (Acrylglas).

Ebenfalls gut bei abrasiven, zu hohen Schneidenverschleiß führenden Materialien wie: GFK, CFK, Zementplatten, Gipsfaserplatten, Eternit.

Ebenfalls exzellent geeignet für Sandwichmaterialien mit dünnen Deckschichten. Maximale Deckschichtdicke Nicht-Eisen-Metalle / Kunststoffe = 1,0 mm
Maximale Deckschichtdicke Eisenblech = 0,3 mm
Hervorragend auch für dünne Profile bis 1 mm Wandstärke aus Nicht-Eisen-Metalle, wie Alu, Kupfer, Messing.

Durch dünne Schnittbreite wenig Kraftaufwand und Verschnitt. Daher auch ideal für Akku-Maschinen.

Due to special carbide / tooth geometry excellent for finishing cuts in thin plates and profiles made of hard plastics (thermoplastics) such as: PVC, PE, PA, ABS, PS, POM PC, PMMA e.g. hollow section boards of PMMA (acrylic glass).

Also good for abrasive, heavy machining and abrading materials such as: GFK, CFK, fibre cement panels, gypsum, fibre boards, eternit.

Also excellent for sandwich materials with thin layers. Maximum layer thickness for non-ferrous-metals / plastics = 1,0 mm
Maximum layer thickness iron sheet metal = 0,3 mm
Excellent also for thin profiles up to 1 mm thickness made of non-ferrous metal such as aluminum, copper, brass.






Due to thin cutting width little cutting pressure and waste of material. Therefore also ideal for cordless machines.

Film
Movie



Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt/Dünnschnitt · Negativ
Hard plastics · Abrasive materials · Finishing-cut/Thin-cut · Negative

11 1130

Art.								€
11 1130 120 010	• 120	1,8/1,2	20	48 TFF-N	-	-	-	50,90
11 1130 136 010	• 136	1,8/1,2	20/10	56 TFF-N	2-6-32	-	-	59,35
11 1130 160 010	• 160	1,8/1,2	20/16	64 TFF-N	2-6-32	-	-	68,65
11 1130 190 010	• 190	1,8/1,2	30	72 TFF-N	UNI 1	-	-	77,35
11 1130 200 010	• 200	2,0/1,4	30	100 TFF-N	UNI 1	-	-	101,25
11 1130 210 010	• 210	2,0/1,4	30	100 TFF-N	UNI 1	-	-	106,05
11 1130 216 010	• 216	2,0/1,4	30	100 TFF-N	UNI 1	-	-	107,40
11 1130 230 010	• 230/235	2,0/1,4	30	108 TFF-N	UNI 1	-	-	115,75
11 1130 250 010	• 250	2,2/1,8	30	120 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✓	-	131,85
11 1130 260 010	• 260	2,2/1,8	30	120 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✓	-	129,55
11 1130 300 010	• 300	2,4/1,8	30	128 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✓	-	146,40
11 1130 305 010	• 305	2,4/1,8	30	128 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✓	-	146,85
11 1130 330 010	• 330	2,4/1,8	30	132 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✓	-	174,95
11 1130 350 010	• 350	2,4/1,8	30	132 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✓	-	175,65
11 1130 350 020	• 350	2,4/1,8	32	132 TFF-N	UNI 2	✓	-	175,65
11 1130 380 010	• 380	2,4/1,8	32	132 TFF-N	UNI 2	✓	-	180,25
11 1130 400 010	• 400	3,1/2,5	30	138 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	201,60
11 1130 400 020	• 400	3,1/2,5	32	138 TFF-N	UNI 2	✓	✓	201,60
11 1130 420 010	• 420	3,4/2,8	30	138 TFF-N	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	225,50
11 1130 420 020	• 420	3,4/2,8	40	138 TFF-N	4-12-64 + 2-15-80	✓	✓	225,50
11 1130 450 010	• 450	3,4/2,8	30	144 TFF-N	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	255,05
11 1130 500 010	• 500	3,4/2,8	30	148 TFF-N	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	285,10

• Gefertigt/Manufactured 232,50 mm

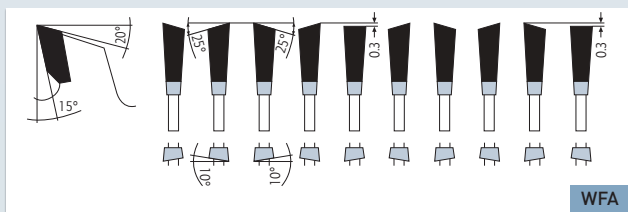
UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,40 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64



Index

11 1320

Fensterprofile mit Gummidichtung & Kunststoffe
Window profiles with rubber seal & plastics



> Wechselzahn/Flachzahn mit Achswinkel
> Alternate top bevel / flat tooth with axial angle

MASCHINE · MACHINE

Plattenaufteilsägen vertikal, Formatkreissägen, Doppelgehrungssägen, BAZ mit Sägeaggregat, mechanische Kappsägemaschinen, Unterflurkappsägemaschinen, CNC-Bearbeitungszentren.

Vertical panel sizing saws, trimming saws, double mitre saws, mechanical chop saws, under frame mounted chop saws, machining centers with saw aggregate.

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Furniere	Veneers
✓		Profileleisten	Profiled wood
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®

ANWENDUNG · APPLICATION

Für **hervorragende, ausrissfreie Schnittqualität** bei Trenn- und Gehrungsschnitten in dünnwandige Hohlprofile und Platten aus Kunststoff, z.B. Fensterprofile aus PVC (Polyvinylchlorid). Durch die aggressive Spezialgeometrie werden selbst die eingezogenen Gummidichtungen bei Fensterprofilen **ohne auszufransen** sauber durchtrennt.

Hervorragende und ausrissfreie Schnittqualität ebenfalls bei kunststoffummantelte oder furnierte Leisten und Türzagen, Folien aus PVC auf Rollen, bedruckte Dekorpaneele, Dekor Finish Folien, Holzwerkstoffe auch mit dicken Deckschichten, Massivholz quer. Auch gute Ergebnisse beim Sägen von Kunststoffen mit hohen Glasfaser-/Kohlefaseranteile (GFK/CFK)

Hervorragende Ergebnisse auch bei Fensterprofilen aus Faserverbundstoffe. Z.B. von Firma REHAU Geneo-Fenster aus RAU-RIBRO®

Excellent, splinter-free finishing-cut quality. For sizing and mitre cuts in thin-walled hollow profiles and boards of plastic, e.g. window profiles of PVC (Polyvinyl Chloride). Due to the aggressive cutting geometry even the rubber seals in window profiles will be **cut without fraying**.

Excellent and splinter-free finishing-cut quality also in plastic profiles/door frames veneered of foil-sheathed, sizing films on rolls of PVC, printed decorative (AC) paper, decor finish films, wooden based materials including material with very thick top layers and solid wood across the grain. Also good cutting results in glass fibre and carbon fibre reinforced plastics (GRP, CFK)

Excellent results in window profiles made of fiber composites. For example from company REHAU Geneo-windows made of RAU-FIBRO®

Film
Movie



Fensterprofile mit Gummidichtung & Kunststoffe
Window profiles with rubber seal & plastics

11 1320

Art.							€
11 1320 200 010	• 200	3,0/2,2	30	60 WFA	2-6,2-42 + 4-6-52 + 4-6,6-60	-	136,20
11 1320 220 010	• 220	3,0/2,2	30	70 WFA	UNI	-	54,04
11 1320 250 010	• 250	3,0/2,2	30	80 WFA	UNI	✓	157,05
11 1320 303 010	• 303	3,0/2,2	30	100 WFA	UNI	✓	190,45
11 1320 350 010	• 350	3,0/2,2	30	100 WFA	UNI	✓	209,65
11 1320 400 010	• 400	3,0/2,2	30	120 WFA	UNI	✓	255,05
11 1320 450 010	• 450	3,6/2,8	30	130 WFA	UNI	✓	285,00
11 1320 500 010	• 500	3,6/2,8	30	140 WFA	UNI	✓	315,90

🏷 Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.
UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

Kunststoffe, Massivholz und Gummidichtungen ausrissfrei Sägen.

(Siehe Art. 11 1320)

Splinter and fraying free cutting in plastics, solid wood and window rubber seals.

(See Art. 11 1320)



POWER.
PRECISION.
PERFORMANCE.

11 1320



Karnasch®
PROFESSIONAL TOOLS

1



2



3



4



5



6



7



8



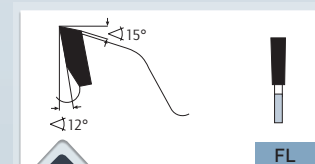
9



Index

11 1350

Diamant Universal
Diamond Universal



> Flachzahn
> Flat tooth

MASCHINE · MACHINE

Für Handkreissägen, Tauchsägen, Kapp- und Gehrungssägen, Tisch- und Formatkreissägen

For hand-held circular saws, mitre saws, cross-cut saws, table and sizing saws

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material
✓		Gasbetonsteine	Autoclaved aerated concrete blocks
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF

ANWENDUNG · APPLICATION

Durch DP (Polykristalliner Diamant) Zähne ideal für Zuschnitte sowie Formatschnitte in extrem abrasive, zu hohen Schneidenverschleiß führenden Materialien wie: Corian, Trespa, Laminat, MDF, Gips- und Zementgebundene Platten (Faserzement), Steinwollplatten, Heraklith, Eternit.

Blätter mit niedriger Zahnzahl wie: 160 mm mit 4 Zähnen, 190 mm mit 6 Zähnen, 230 mm mit 6 Zähnen, 250 mm mit 6 Zähnen und 300 mm mit 8 Zähnen, sind speziell geeignet für Gips- und Zementgebundene Platten. (Faserzement)

Speziell hervorragend ebenfalls für Duroplaste wie: Glasfaserverstärkte sowie Kohlefaserverstärkte Kunststoffe (GFK, CFK), Carbon, Aramidfaserkunststoffe (AFK) HP, HPL, PUR.

Niedere Zahnreihe für Zuschnitte, höhere Zahnreihe für Formatschnitte. Achtung: Kein Fertigschnitt-Blatt (DP-Bestückung = 4 mm). Fertigschnitt-Blätter siehe Art. 11 1370 Seite 939

Due to DP (Polycrystalline Diamond) teeth excellent for sizing, formatting, cross cuts in extreme abrasive, heavy machining and abrading materials such as: Corian, Trespa, laminates, MDF, gypsum and cement-bonded boards (fiber cement), Rockwool boards, Heraklith products, Eternit.

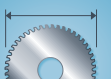




Circular saws with the lowest number of teeth as: 160 mm with 4 teeth, 190 mm with 6 teeth, 230 mm with 6 teeth, 250 mm with 6 teeth and 300 mm with 8 teeth, are specially designed for gypsum and cement-bonded panels (fiber cement).

Also excellent for Duroplastic materials such as: Glas fibre plastic (GFK), Carbon fibre plastic (CFK), Carbon, Aramid fibre plastic (AFK), HP, HPL, PUR.

Lower tooth row for sizing, higher tooth row for format cuts. Attention: no finishing cut blade (DP-Tip height = 4 mm). Finishing cut-blades see Art. 11 1370 page 939

Film
Movie



Art.							€
NEW 11 1350 120 010	• 120	2,2/1,6	20	6 FL	-	✓	44,15
NEW 11 1350 136 010	• 136	2,2/1,6	20	6 FL	2-6-32	✓	47,00
11 1350 160 005	• 160	2,2/1,6	20/16	4 FL	2-6-32,5	✓	39,70
11 1350 160 010	• 160	2,2/1,6	20/16	8 FL	2-6-32,5	✓	78,05
11 1350 160 020	• 160	2,2/1,6	20/16	30 FL	2-6-32,5	✓	231,50
11 1350 180 010	• 180	2,2/1,6	30/20	8 FL	2-7-42	✓	78,55
11 1350 190 005	⊗ 190	2,2/1,6	30/20	6 FL	2-7-42	✓	27,45
11 1350 190 010	• 190	2,2/1,6	30/20	8 FL	2-7-42	✓	79,10
NEW 11 1350 190 015	• 190	2,2/1,6	30/20	12 FL	2-7-42	✓	86,35
11 1350 190 020	• 190	2,2/1,6	30/20	30 FL	2-7-42	✓	249,60
NEW 11 1350 210 005	• 210	2,2/1,6	30	8 FL	UNI	✓	81,15
11 1350 210 010	• 210	2,2/1,6	30	12 FL	UNI	✓	111,10
11 1350 210 020	• 210	2,2/1,6	30	30 FL	UNI	✓	279,05
11 1350 216 005	• 216	2,2/1,6	30	8 FL	UNI	✓	81,25
11 1350 216 010	• 216	2,2/1,6	30	12 FL	UNI	✓	113,25
11 1350 216 020	• 216	2,2/1,6	30	30 FL	UNI	✓	279,05
11 1350 230 005	⊗ 230	2,4/1,8	30	6 FL	UNI	✓	32,20
NEW 11 1350 230 007	• 230	2,4/1,8	30	8 FL	UNI	✓	84,00
11 1350 230 010	• 230	2,4/1,8	30	15 FL	UNI	✓	148,30
11 1350 230 020	• 230	2,4/1,8	30	30 FL	UNI	✓	279,05
11 1350 250 005	⊗ 250	2,4/1,8	30	6 FL	UNI	✓	32,95
NEW 11 1350 250 007	• 250	2,4/1,8	30	8 FL	UNI	✓	91,65
11 1350 250 010	• 250	2,4/1,8	30	16 FL	UNI	✓	164,85
NEW 11 1350 250 015	• 250	2,4/1,8	30	28 FL	UNI	✓	172,00
11 1350 250 020	• 250	2,4/1,8	30	40 FL	UNI	✓	375,65
NEW 11 1350 250 030	• 250	2,4/1,8	30	48 FL	UNI	✓	382,65
11 1350 300 005	• 300	2,6/2,0	30	8 FL	UNI	✓	88,25
NEW 11 1350 300 015	• 300	2,6/1,8	30	18 FL	UNI	✓	140,30
11 1350 300 020	• 300	2,6/2,0	30	36 FL	UNI	✓	360,15
11 1350 300 030	• 300	2,6/2,0	30	48 FL	UNI	✓	468,15
11 1350 300 040	• 300	2,6/2,0	30	60 FL	UNI	✓	609,20
NEW 11 1350 350 002	• 350	2,8/2,2	30	10 FL	UNI	✓	122,15
NEW 11 1350 350 004	• 350	2,8/2,2	30	24 FL	UNI	✓	222,15
NEW 11 1350 350 006	• 350	2,8/2,2	30	36 FL	UNI	✓	367,95
NEW 11 1350 350 008	• 350	2,8/2,2	30	48 FL	UNI	✓	390,00
11 1350 350 010	• 350	2,8/2,2	30	60 FL	UNI	✓	649,50

⊗ Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last. · UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60



11 1370

Diamant · Formatieren · Fertigschnitt · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe
Diamond · Panel-sizing · Finishing cut · Hard plastics · Abrasive Materials



✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoff- platten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineral- werkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material

ANWENDUNG · APPLICATION

Durch DP (Polykristalliner Diamant) Zähne extrem lange Standzeiten gegenüber Hartmetall-bestückte Kreissägeblätter. Ideal für Zuschnitte sowie Formatschnitte in extrem abrasive, zu hohen Schneidenschleiß führenden Materialien wie: Corian, Trespa, Laminat, MDF, Gips- und Zementgebundene Platten, Steinwollplatten, Heraklith, Eternit.

Speziell hervorragend ebenfalls für Duroplaste wie: Glasfaserverstärkte sowie Kohlefaserverstärkte Kunststoffe (GFK, CFK), Carbon, Aramidfaserkunststoffe (AFK) HP, HPL, PUR.

Weiterhin hervorragend für Fertigschnitte in thermoplastische Vollplatten (Acrylglas, PMMA, Polyäthylen, Polyamid usw.) sowie duroplastische Vollplatten (Schichtstoffe, HPL, Hartpapier, Trespa, Resopal, Multiplex). Weiterhin für Polymergebundene Kunststoffe, Mineralwerkstoffe wie Corian, Noblan, Hi-Macs, Staron, Rausolid usw.

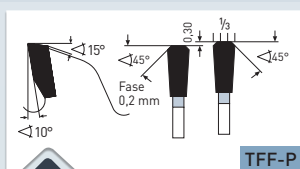
Hervorragend ebenfalls für Fertigschnitte in beidseitig kunststoffbeschichteten Plattenwerkstoffe, vorzugsweise in Verbindung mit Vorritzer. Ideal auch zum Schneiden von Kunststoff-Profilen.

Due to DP (Polycrystalline Diamond) teeth extremely long tool life compared to carbide tipped circular saws. Excellent for sizing, formatting, cross cuts in extreme abrasive, heavy machining and abrading materials such as: Corian, Trespa, laminates, MDF, gypsum and cement-bonded boards, Rockwool boards, Heraklith products, Eternit.

Also excellent for Duroplastic materials such as: Glas fibre plastic (GFK), Carbon fibre plastic (CFK), Carbon, Aramid fibre plastic (AFK), HP, HPL, PUR.

For finishing cuts in solid thermoplastic boards (PMMA, acrylic glass, polyethylene, polyamide etc.) and solid duroplastic boards (HPL-high-pressure-laminate, HP-Hardpaper, phenolic resin bonded paper, phenolic laminated cotton sheets, Trespa, Resopal, Multiplex). Also for polymerbound plastics, mineral materials such as Corian, Noblan, Hi-Macs, Staron, Rausolid etc.

Excellent also for finishing cuts in double-side plastic coated boards, preferably in combination with coring sawblades. Ideal also for cutting plastic profiles.



TFF-P

- > Trapez-Flachzahn (mit beidseitiger Schutzfase)
- > Triple-chip/flat tooth (with protective chamfer on both sides)

MASCHINE · MACHINE

Für Formatkreissägen, Plattensägen, Tischkreissägen




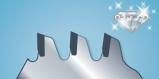


For sizing saws, panel saws, bench saws

Film
Movie



Diamant · Formatieren · Fertigschnitt · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe
Diamond · Panel-sizing · Finishing cut · Hard plastics · Abrasive Materials

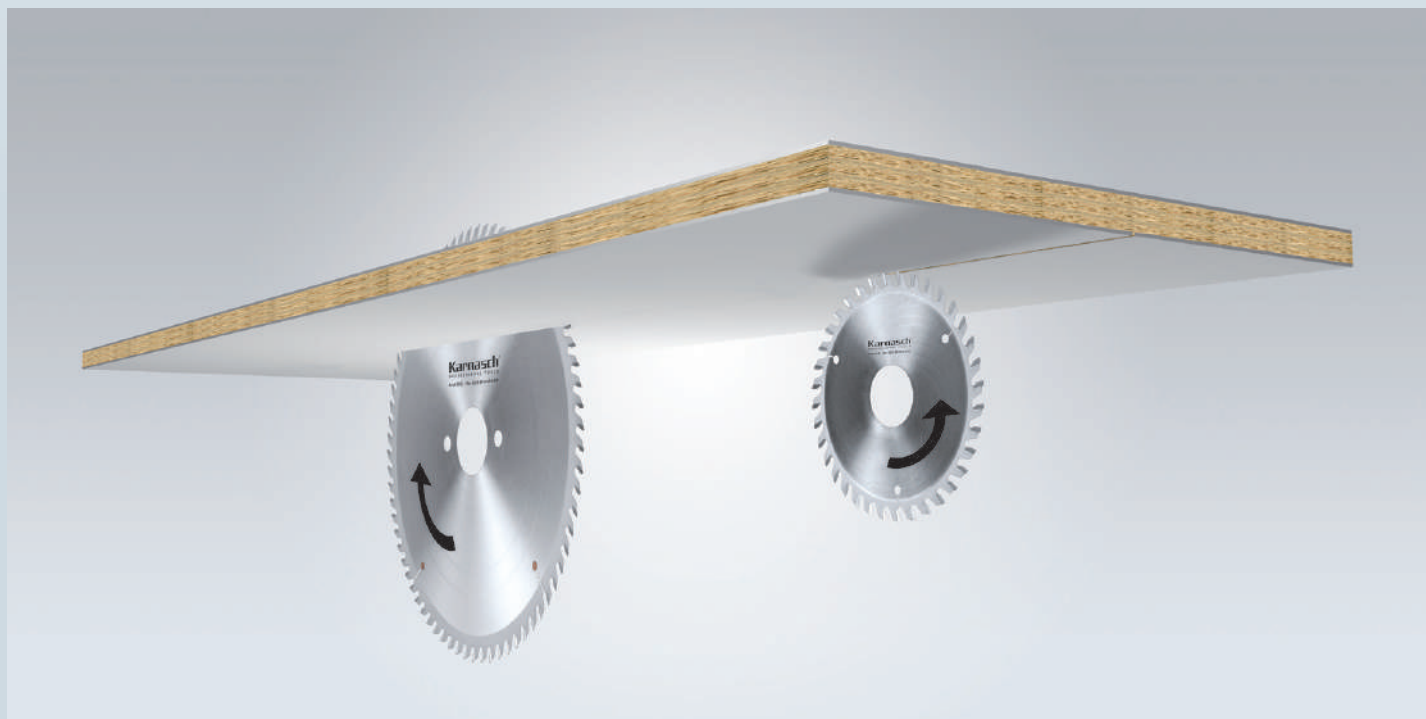
11 1370

Art.							DP-Bestückungshöhe DP-Tip hight	€
11 1370 250 020	250	3,2/2,2	30	80 TFF-P	UNI	✓	5 mm	465,02
11 1370 300 020	300	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	✓	4 mm	553,68
11 1370 303 010	303	3,2/2,2	30	60 TFF-P	UNI	✓	5 mm	373,88
11 1370 303 020	303	3,2/2,2	30	72 TFF-P	UNI	✓	5 mm	511,52
11 1370 303 030	303	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	✓	4 mm	553,68

⊘ Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.

Special price / sale article. While stocks last.

UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60



Bei Kunststoff/Melamin beschichtete Plattenwerkstoffe Vorritzen empfohlen. Ritzer siehe Seite 983/1037. Sägen von beschichteten/furnierten Plattenwerkstoffe ohne Vorritzer siehe Seite 935, 1005, 1007, 1009, 1011, 1012

For plastic coated/melamine boards scoring recommended. Scorer see page 983/1037. Cutting of coated/veneered boards without scorer see page 935, 1005, 1007, 1009, 1011, 1012

1



2



3



4



5



6



7



8



9

Index

11 1425

Kunststoffe · Profile · Furniere/Dünnschnitt
Plastics · Profiles · Veneers/Thin-cut

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Furniere	Veneers
✓		Profileleisten	Profiled wood
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®

ANWENDUNG · APPLICATION

Durch dünne Schnittbreite ideal auch für Akkumaschinen und für teure Edelhölzer, Furniere und Leisten, da wenig Verschnitt und Schnittdruck/Akkuverbrauch.

Niedere Zähnezahl: Grobe bis mittlere Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Edelhölzer und Massivholz längs und quer, Plattenwerkstoffe einseitig furniert oder Kunststoff beschichtet, Hartgewebe, Hartpapier, dickere Kunststoffprofile und Platten (Thermoplaste) hoher Vorschub möglich.

Mittlere Zähnezahl: Gute Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Edelhölzer, Massivholz und Leisten vorzugsweise Querschnitte. Plattenwerkstoffe einseitig/zweiseitig furniert oder Kunststoff beschichtet, Hartgewebe, Hartpapier, Furnier und Furnierpakete sowie Kunststoffprofile und Platten (Thermoplaste, Duroplaste).

Hohe Zähnezahl: Sehr gute Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Edelhölzer, Massivholz und Leisten vorzugsweise Querschnitte. Plattenwerkstoffe zweiseitig furniert oder Kunststoff beschichtet, Hartgewebe, Hartpapier, Furnier und Furnierpakete sowie Kunststoffprofile und Platten (Thermoplaste, Duroplaste).

Durch spezielles Hartmetall sehr gut zum Sägen harter Thermoplaste wie z.B. dünne Platten, Hohlkammerplatten aus PC (Polycarbonat), PMMA (Acrylglas-Plexiglas) Siehe hierzu auch Artikel 11 1430 Seite 943

Due to thin-cut also ideal for battery machines and for cutting expensive precious wood, veneer, strips because of less waste/battery consumption.

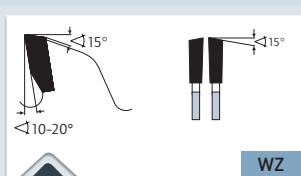
Low number of teeth: Coarse to medium cutting quality in all wooden materials, precious wood and solid wood across and along the grain, panel and boards one-side plastic coated/veneered, paper-based laminate, thicker plastic profiles and plates (Thermoplastics). High feed rate possible

Medium number of teeth: Good cutting quality in all wooden materials, precious wood, solid wood and strips across and along the grain, panel and boards one-side/two side plastic coated/veneered, paper-based laminate, veneer and veneer packages, plastic profiles/plates (Thermoplastics, Duroplastics)

High number of teeth: Very good cutting quality in all wooden materials, precious wood, solid wood and strips preferably across the grain, panel and boards two side plastic coated/veneered, paper-based laminate, veneer and veneer packages, plastic profiles/plates (Thermoplastics, Duroplastics)

Due to special carbide also excellent for cutting hard thermoplastics such as thin panels, hollow section boards Made of PC (Polycarbonate), PMMA (Acrylic-glass/Plexiglass). See here also article 11 1430, page 943

Film
Movie



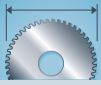



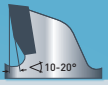


> Wechselzahn
> Alternative top bevel

MASCHINE · MACHINE

Für Handkreissägen, Tauchsägen, Tisch- und Formatkreissägen, Plattenaufteilsägen, Kappsägen, Akkusägen

For portable circular saws, table- and sizing saws, panel sizing saws, cross-cut saws, cordless saws.

Bestseller – Preis reduziert · Bestseller – Price reduced

Art.								€
11 1425 120 010	● 120	1,8/1,2	20	12 WZ	20	-	-	22,95
11 1425 120 020	● 120	1,8/1,2	20	28 WZ	15	-	-	30,35
11 1425 120 030	● 120	1,8/1,2	20	44 WZ	10	-	-	39,30
11 1425 136 010	● 136	1,8/1,2	20/10	14 WZ	20	-	-	23,90
11 1425 136 020	● 136	1,8/1,2	20/10	30 WZ	15	-	-	30,60
11 1425 136 030	● 136	1,8/1,2	20/10	48 WZ	10	-	-	43,15
11 1425 160 010	● 160	1,8/1,2	20/16	16 WZ	20	2-6-32	-	23,60
11 1425 160 020	● 160	1,8/1,2	20/16	32 WZ	15	2-6-32	-	32,55
11 1425 160 030	● 160	1,8/1,2	20/16	54 WZ	10	2-6-32	-	44,10
11 1425 160 040	● 160	1,8/1,2	20/16	68 WZ	10	2-6-32	-	53,15
11 1425 165 010	● 165	1,8/1,2	20	16 WZ	20	2-6-32	-	23,90
11 1425 165 020	● 165	1,8/1,2	20	32 WZ	15	2-6-32	-	32,90
11 1425 165 030	● 165	1,8/1,2	20	54 WZ	10	2-6-32	-	44,55
11 1425 165 040	● 165	1,8/1,2	20	68 WZ	10	2-6-32	-	53,15
11 1425 180 010	● 180	1,8/1,2	20/16	18 WZ	20	2-6-32	-	24,20
11 1425 180 020	● 180	1,8/1,2	20/16	40 WZ	15	2-6-32	-	36,95
11 1425 180 030	● 180	1,8/1,2	20/16	60 WZ	10	2-6-32	-	50,55
11 1425 180 040	● 180	1,8/1,2	20/16	76 WZ	10	2-6-32	-	64,95
11 1425 190 010	● 190	1,8/1,2	30/20	18 WZ	20	2-7-42	-	26,05
11 1425 190 020	● 190	1,8/1,2	30/20	42 WZ	15	2-7-42	-	40,85
11 1425 190 030	● 190	1,8/1,2	30/20	60 WZ	10	2-7-42	-	51,15
11 1425 190 040	● 190	1,8/1,2	30/20	76 WZ	10	2-7-42	-	65,65
11 1425 200 010	● 200	2,0/1,4	30	18 WZ	20	2-7-42	-	27,60
11 1425 200 020	● 200	2,0/1,4	30	42 WZ	15	2-7-42	-	41,40
11 1425 200 030	● 200	2,0/1,4	30	64 WZ	10	2-7-42	-	52,15
11 1425 200 040	● 200	2,0/1,4	30	80 WZ	10	2-7-42	-	67,45
11 1425 210 010	● 210	2,0/1,4	30	20 WZ	20	2-7-42	-	29,05
11 1425 210 020	● 210	2,0/1,4	30	48 WZ	15	2-7-42	-	42,15
11 1425 210 030	● 210	2,0/1,4	30	64 WZ	10	2-7-42	-	53,00
11 1425 210 040	● 210	2,0/1,4	30	80 WZ	10	-	-	68,45
11 1425 216 010	● 216	2,0/1,4	30	20 WZ	20	2-7-42	-	30,00
11 1425 216 020	● 216	2,0/1,4	30	48 WZ	15	2-7-42	-	42,90
11 1425 216 030	● 216	2,0/1,4	30	64 WZ	10	2-7-42	-	53,80
11 1425 216 040	● 216	2,0/1,4	30	80 WZ	10	2-7-42	-	69,25
11 1425 220 010	● 220	2,0/1,4	30	48 WZ	20	2-7-42	-	42,90
11 1425 225 010	● 225	2,0/1,4	30	24 WZ	20	2-7-42	-	30,15
11 1425 225 020	● 225	2,0/1,4	30	48 WZ	15	2-7-42	-	43,70
11 1425 225 030	● 225	2,0/1,4	30	68 WZ	10	2-7-42	-	58,45
11 1425 225 040	● 225	2,0/1,4	30	88 WZ	10	2-7-42	-	75,80
11 1425 230 010	● 230/235 ●	2,0/1,4	30	24 WZ	20	2-7-42	-	30,90
11 1425 230 020	● 230/235 ●	2,0/1,4	30	48 WZ	15	2-7-42	-	44,40
11 1425 230 030	● 230/235 ●	2,0/1,4	30	68 WZ	10	2-7-42	-	59,15
11 1425 230 040	● 230/235 ●	2,0/1,4	30	88 WZ	10	2-7-42	-	76,50
11 1425 250 010	● 250	2,2/1,6	30	30 WZ	20	UNI	✓	43,70
11 1425 250 020	● 250	2,2/1,6	30	56 WZ	15	UNI	✓	62,70
11 1425 250 030	● 250	2,2/1,6	30	80 WZ	10	UNI	✓	70,05
11 1425 250 040	● 250	2,2/1,6	30	100 WZ	10	UNI	✓	83,90
11 1425 260 010	● 260	2,2/1,6	30	30 WZ	20	UNI	✓	45,10
11 1425 260 020	● 260	2,2/1,6	30	56 WZ	15	UNI	✓	64,00
11 1425 260 030	● 260	2,2/1,6	30	80 WZ	10	UNI	✓	71,00
11 1425 270 010	● 270	2,2/1,6	30	30 WZ	20	UNI	✓	45,30
11 1425 270 020	● 270	2,2/1,6	30	56 WZ	15	UNI	✓	64,25
11 1425 270 030	● 270	2,2/1,6	30	80 WZ	10	UNI	✓	72,80
11 1425 300 010	● 300	2,2/1,6	30	36 WZ	20	UNI	✓	53,45
11 1425 300 020	● 300	2,2/1,6	30	60 WZ	15	UNI	✓	70,50
11 1425 300 030	● 300	2,2/1,6	30	96 WZ	10	UNI	✓	84,85
11 1425 300 040	● 300	2,2/1,6	30	120 WZ	10	UNI	✓	103,70
11 1425 350 010	● 350	2,4/1,8	30	42 WZ	20	UNI	✓	65,40
11 1425 350 020	● 350	2,4/1,8	30	72 WZ	15	UNI	✓	86,75
11 1425 350 030	● 350	2,4/1,8	30	108 WZ	10	UNI	✓	98,85
11 1425 350 040	● 350	2,4/1,8	30	140 WZ	10	UNI	✓	143,40
11 1425 400 010	● 400	2,8/2,2	30	60 WZ	15	UNI	✓	102,15
11 1425 400 020	● 400	2,8/2,2	30	96 WZ	10	UNI	✓	136,10
11 1425 400 030	● 400	2,8/2,2	30	120 WZ	10	UNI	✓	158,85
11 1425 450 010	● 450	3,1/2,5	30	66 WZ	15	UNI	✓	118,60
11 1425 450 020	● 450	3,1/2,5	30	108 WZ	10	UNI	✓	153,10
11 1425 450 030	● 450	3,1/2,5	30	130 WZ	10	UNI	✓	177,15
11 1425 500 010	● 500	3,4/2,8	30	72 WZ	15	UNI+2-10-80	✓	153,35
11 1425 500 020	● 500	3,4/2,8	30	120 WZ	10	UNI+2-10-80	✓	203,15
11 1425 500 030	● 500	3,4/2,8	30	144 WZ	10	UNI+2-10-80	✓	228,65

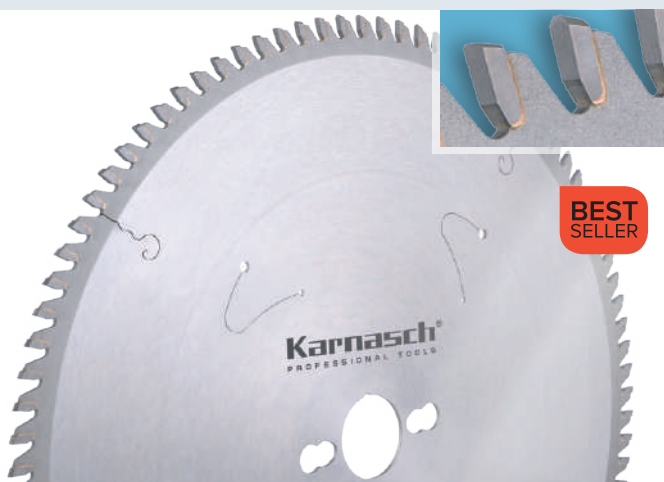
● Gefertigt/Manufactured 232,50 mm · UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60



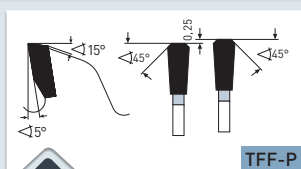
11 1430

Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt/Dünnschnitt
Hard plastics · Abrasive materials · Finishing-cut/Thin-cut

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE



✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material
✓		Dünnbleche, Sandwichmaterial, Verbundstoffe	Thin iron sheets, sandwich material, composites
✓		Dünne Profile aus Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Thin profiles made of non ferrous materials like alu, copper, brass



- > Trapez Flach Fase Positiv
- > Triple-chip/triple-chip teeth

MASCHINE · MACHINE

Für Handkreissägen, Tauchsägen, Tisch- und Formatkreissägen, Plattenaufteilsägen, Kappsägen, Akkusägen

For portable circular saws, bench- and sizing saws, panel sizing saws, cross-cut saws, cordless saws.

ANWENDUNG · APPLICATION

Durch spezielles Hartmetall/Zahnform ideal für Fertigschnitte in dünnen Platten und Profilmaterial aus harten Kunststoffen (Thermoplaste) wie: PVC, PE, PA, ABS, PS, POM PC, PMMA (Acrylglas). z.B. Hohlkammerplatten aus PMMA (Acrylglas).

Ebenfalls gut bei abrasiven, zu hohen Schneidenverschleiß führenden Materialien wie: GFK, CFK, Zementplatten, Gipsfaserplatten, Eternit.

Sie wünschen:

- Eine noch höhere Zähnezahzahl um die Schnittgüte/Standzeit zu verbessern?
 - Durch negativen Spanwinkel verbesserte Kontrolle bei Handvorschub?
 - Durch negativen Spanwinkel höhere Unempfindlichkeit gegen Zahnbruch?
- Siehe Art: 11 1130, Seite 963

Durch dünne Schnittbreite wenig Kraftaufwand und Verschnitt. Daher auch ideal für Akku-Maschinen.

Due to special carbide / tooth geometry excellent for finishing cuts in thin plates and profiles made of hard plastics (thermoplastics) such as: PVC, PE, PA, ABS, PS, POM PC, PMMA e.g. hollow section boards of PMMA (acrylic glass).

Also good for abrasive, heavy machining and abrading materials such as: GFK, CFK, fibre cement panels, gypsum, fibre boards, eternit.

You want:

- Even higher number of teeth to improve the cutting quality/tool life?
 - Due to negative rake angle improves control with manual feed?
 - Due to negative rake angle higher insensitivity to tooth breakage?
- See Art. 11 1130, page 963

Due to thin cutting width little cutting pressure and waste of material. Therefore also ideal for cordless machines.




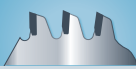

Film
Movie



Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt/Dünnschnitt
Hard plastics · Abrasive materials · Finishing-cut/Thin-cut

11 1430

Bestseller – Preis reduziert · Bestseller – Price reduced

Art.							€
11 1430 120 010	• 120	1,8/1,2	20	40 TFF-P	-	-	37,30
11 1430 136 010 NEW	• 136	1,8/1,2	20/10	48 TFF-P	-	-	43,00
11 1430 160 010	• 160	1,8/1,2	20/16	56 TFF-P	2-6-32	-	45,30
11 1430 180 010	• 180	1,8/1,2	20/16	60 TFF-P	2-6-32	-	50,55
11 1430 190 010	• 190	1,8/1,2	30/20	60 TFF-P	2-7-42	-	51,15
11 1430 200 010	• 200	2,0/1,4	30	64 TFF-P	2-7-42	-	52,15
11 1430 210 010	• 210	2,0/1,4	30	64 TFF-P	2-7-42	-	53,00
11 1430 225 010	• 225	2,0/1,4	30	68 TFF-P	2-7-42	-	58,45
11 1430 230 010	• 230/235 ●	2,0/1,4	30	68 TFF-P	2-7-42	-	59,15
11 1430 250 010	• 250	2,4/1,8	30	80 TFF-P	UNI	✓	70,05
11 1430 250 020 NEW	• 250	2,2/1,8	30	120 TFF-P	UNI	✓	113,00
11 1430 300 010	• 300	2,4/1,8	30	96 TFF-P	UNI	✓	84,85
11 1430 300 020 NEW	• 300	2,4/1,8	30	128 TFF-P	UNI	✓	125,50
11 1430 350 010	• 350	2,4/1,8	30	108 TFF-P	UNI	✓	98,85
11 1430 350 020 NEW	• 350	2,4/1,8	30	132 TFF-P	UNI	✓	150,55
11 1430 400 010	• 400	3,2/2,5	30	120 TFF-P	UNI	✓	117,35
11 1430 400 020 NEW	• 400	3,1/2,5	30	138 TFF-P	UNI	✓	172,80
11 1430 450 010	• 450	3,5/2,8	30	132 TFF-P	UNI	✓	181,25
11 1430 450 020 NEW	• 450	3,4/2,8	30	144 TFF-P	UNI	✓	218,60
11 1430 500 010	• 500	3,5/2,8	30	144 TFF-P	UNI	✓	234,00

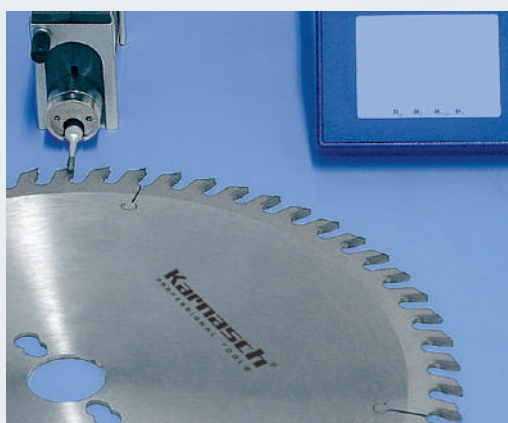
● Gefertigt/Manufactured 232,50 mm · UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

Einblicke in die Karnasch High-Tech Produktion.

Insights into the Karnasch high-tech production.

Rauheitsmessung

Roughness measurement



POWER.
PRECISION.
PERFORMANCE.

100 % Kontrolle
100 % monitoring



Karnasch®
PROFESSIONAL TOOLS

1



2



3



4



5



6



7



8

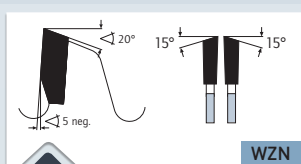


9



11 1450

Kapp- und Gehrungskreissägeblätter Wechselzahn/negativ
Chop- and mitre circular saws alternate top bevel tooth/negative



> Wechselzahn Negativ
> Alternate top bevel negative

MASCHINE · MACHINE

Spezialprogramm für Kapp- und Gehrungssägen, Radialkreissägen, Pendelkreissägen, oben liegende Kappkreissägen, Tischkreissägen, Abbundanlagen.

Special selection for chop- and mitre saws, radial saws, pendulum saws, top clipping saws, table saws, trimming saws.

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		Furniere	Veneers
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material
✓		Profileleisten	Profiled wood

ANWENDUNG · APPLICATION

Für Querschnitte in Weich- und Hartholz, Holzmischwerkstoffe, Leimholz, Schichtholz, Plattenwerkstoffe furniert oder beschichtet.

Durch spezielles Hartmetall auch hervorragend für Kunststoffe wie kunststoffbeschichtete Profile, dünnes Acrylglas, Duroplast-Profil und Leisten (hohe Zähnezahl wählen) geeignet.

Ebenfalls für harte Thermoplaste wie PA, PE, PS, POM, ABS.

Durch die negative Zahnform ist das Sägeblatt besser von Hand zu führen und wird nicht in das Schnittgut gezogen.

For cross cuts in soft and hard wood, wooden materials, glued wood, plywood, veneered or coated boards.

Due to special carbide also excellent for plastics such as: plastic laminated profiles, thin acrylic glass, duroplast profiles and strips (high number of teeth recommended).

Also for hard thermoplastics such as PA, PE, PS, POM, ABS.




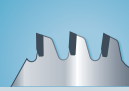


Due to the negative tooth shape, that saw blade can be guided easier by hand and is not pulled into the material to be cut.

Film
Movie



Kapp- und Gehrungskreissägeblätter Wechselzahn/negativ
Chop- and mitre circular saws alternate top bevel tooth/negative

11 1450

Art.							€
11 1450 210 010	• 210	2,8/1,8	30	24 WZN	2-7-42	-	29,95
11 1450 210 020	• 210	2,8/1,8	30	48 WZN	2-7-42	-	45,75
11 1450 210 030	• 210	2,8/1,8	30	80 WZN	2-7-42	-	64,15
11 1450 216 010	• 216	2,8/1,8	30	24 WZN	2-7-42	-	33,15
11 1450 216 020	• 216	2,8/1,8	30	48 WZN	2-7-42	-	45,75
11 1450 216 030	• 216	2,8/1,8	30	60 WZN	2-7-42	-	50,75
11 1450 216 040	• 216	2,8/1,8	30	80 WZN	2-7-42	-	64,15
11 1450 250 010	• 250	3,2/2,2	30	24 WZN	UNI	✓	38,50
11 1450 250 020	• 250	3,2/2,2	30	40 WZN	UNI	✓	51,85
11 1450 250 030	• 250	3,2/2,2	30	60 WZN	UNI	✓	64,80
11 1450 250 040	• 250	3,2/2,2	30	80 WZN	UNI	✓	74,70
11 1450 260 010	• 260	2,5/1,8	30	48 WZN	UNI	✓	62,65
11 1450 260 020	• 260	2,5/1,8	30	60 WZN	UNI	✓	79,35
11 1450 260 030	• 260	2,5/1,8	30	80 WZN	UNI	✓	85,50
11 1450 300 010	• 300	3,2/2,2	30	72 WZN	UNI	✓	77,95
11 1450 305 010	• 305	2,6/1,8	30	32 WZN	UNI	✓	60,60
11 1450 305 020	• 305	2,6/1,8	30	48 WZN	UNI	✓	63,75
11 1450 305 030	• 305	2,6/1,8	30	60 WZN	UNI	✓	72,90
11 1450 305 040	• 305	2,6/1,8	30	72 WZN	UNI	✓	79,90
11 1450 305 050	• 305	2,6/1,8	30	96 WZN	UNI	✓	95,00
11 1450 350 010	• 350	4,4/2,8	30	42 WZN	UNI	✓	104,45
11 1450 400 010	• 400	4,4/2,8	30	48 WZN	UNI	✓	119,10
11 1450 420 010	• 420	4,2/2,8	40/30	48 WZN	2-10-60+2-11-63+2-12-64	✓	128,05
11 1450 420 020	• 420	3,5/2,5	40/30	84 WZN	2-10-60+2-11-63+2-12-64	✓	173,60
11 1450 450 010	• 450	4,4/2,8	30	54 WZN	UNI	✓	136,55
11 1450 500 010	• 500	4,4/2,8	30	60 WZN	UNI	✓	159,85
11 1450 550 010	• 550	4,8/3,4	30	64 WZN	UNI	✓	202,80
11 1450 600 010	• 600	5,4/4,0	30	72 WZN	UNI	✓	253,70

UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

Qualitätsprodukte für die Metallbearbeitung.
Quality products for metalworking.

Karnasch®
PROFESSIONAL TOOLS

LEISTUNGSFÄHIGKEIT
FÜR DEN TÄGLICHEN EINSATZ

Reliable performance in everyday service

1



2



3



4



5



6



7



8



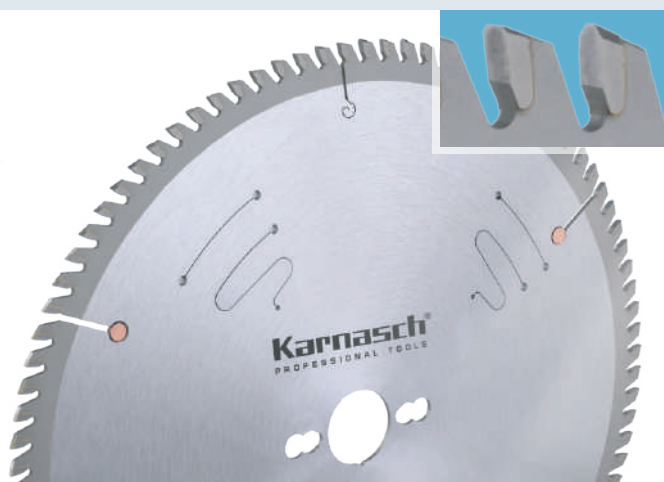
9

Index

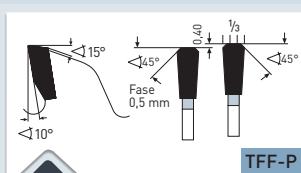
11 1460

Formatieren · Fertigschnitt · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe
Panel-sizing · Finishing cut · Hard plastics · Abrasive materials

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE



✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoff- platten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineral- werkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material



TFF-P

- > Trapez-Flachzahn (Flachzahn mit Fase)
- > Triple-chip/flat tooth (flat tooth with chamfer on both sides)

ANWENDUNG · APPLICATION

Zum Formatieren von Platten in verschiedenen Dicken, Paketschnitte aus Thermoplaste wie: PVC, PE, PA, ABS, PS, POM.

Hervorragend auch zum Schneiden von Kunststoffprofilen sowie für Fertigschnitte in beidseitig kunststoffbeschichtete Span- und Faserwerkstoffe/Platten vorzugsweise in Verbindung mit Ritzer.

Durch spezielles Hartmetall auch gut bei abrasiven zu schnellem Schneidenverschleiß führenden Verbundstoffen wie faserverstärkte Gipskartonplatten, GFK, CFK.

Ebenfalls ideal für Duroplaste wie HPL Schichtstoff (Trespa, Resopal) und Mineralwerkstoffe wie Corian, Noblan, Staron usw.

For sizing panels of various thicknesses, cutting stacks made of thermoplastics such as: PVC, PE, PA, ABS, PS, POM.

Excellent also for cutting plastic profiles and finishing cuts in double-side plastic coated chip- and hard fibre materials/boards in combination with scoring sawblades.

Due to special carbide teeth also good for cutting abrasive, heavy machining and abrading materials such as HPL, high-pressure-laminate (Trespa, Resopal) and mineral materials such as corian, noblan, staron etc.

MASCHINE · MACHINE

Für Formatkreissägen, Plattensägen, Tischkreissägen

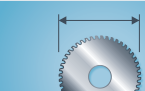




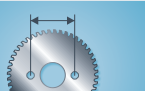
For sizing saws, panel saws, bench saws

Film
Movie



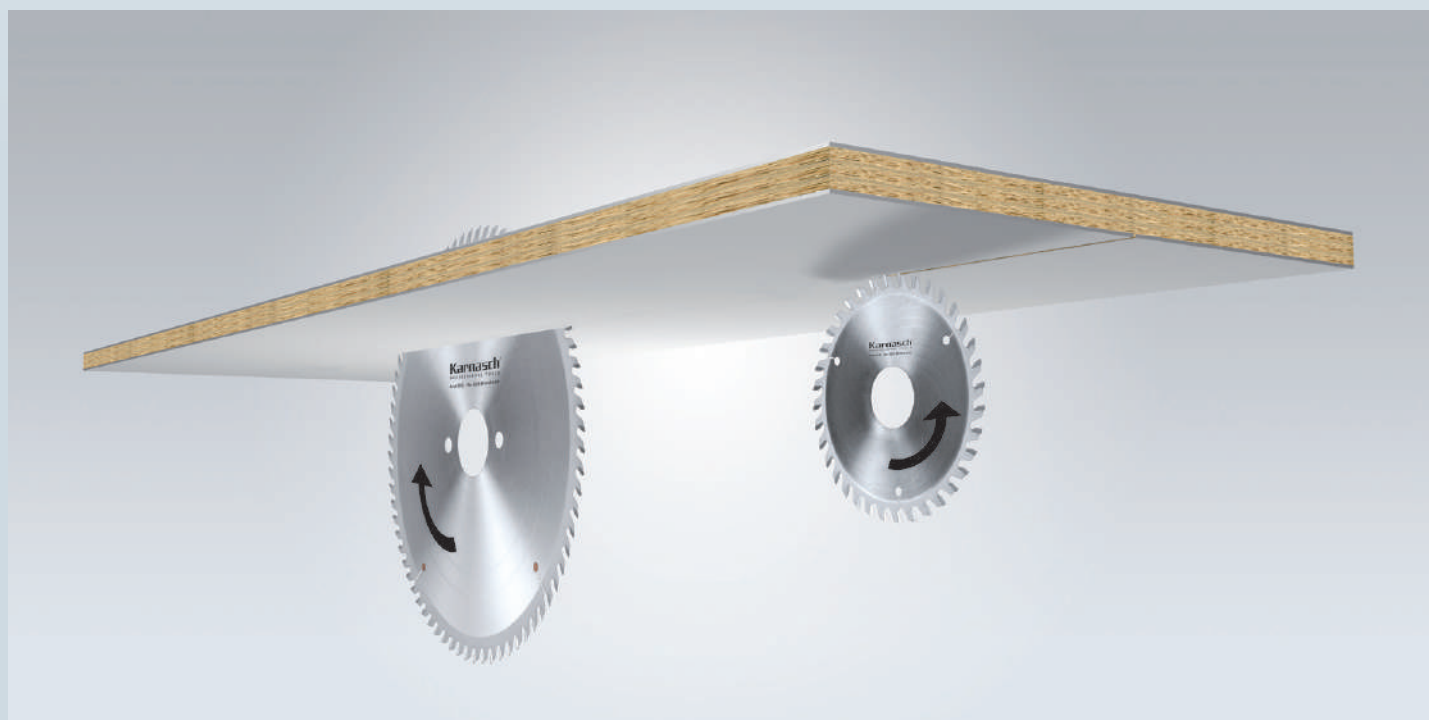
Formatieren · Fertigschnitt · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe
Panel-sizing · Finishing cut · Hard plastics · Abrasive materials

11 1460

Art.							€
11 1460 250 010	• 250	3,2/2,2	30	60 TFF-P	UNI	✓	81,75
11 1460 250 020	• 250	3,2/2,2	30	80 TFF-P	UNI	✓	102,55
11 1460 300 010	• 300	3,2/2,2	30	72 TFF-P	UNI	✓	99,75
11 1460 300 020	• 300	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	✓	120,00
11 1460 303 010	• 303	3,2/2,2	30	60 TFF-P	UNI	✓	32,54
11 1460 303 020	• 303	3,2/2,2	30	72 TFF-P	UNI	✓	99,75
11 1460 303 030	• 303	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	✓	120,00
11 1460 350 010	• 350	3,2/2,2	30	84 TFF-P	UNI	✓	118,55
11 1460 350 020	• 350	3,2/2,2	30	108 TFF-P	UNI	✓	143,20
11 1460 400 010	• 400	3,5/2,5	30	120 TFF-P	UNI	✓	158,80
NEW 11 1460 450 010	• 450	3,5/2,5	30	132 TFF-P	UNI	✓	187,35
NEW 11 1460 500 010	• 500	3,8/2,8	30	144 TFF-P	UNI	✓	219,55

• Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.

UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60



Bei Kunststoff/Melamin beschichtete Plattenwerkstoffe Vorritzen empfohlen. Ritzter siehe Seite 1037. Sägen von beschichteten/furnierten Plattenwerkstoffe ohne Vorritzer siehe Seite 983

For plastic coated/melamine boards scoring recommended. Scorer see page 1037. Cutting of coated/veneered boards without scorer see page 983

1



2



3



4



5



6



7



8



9

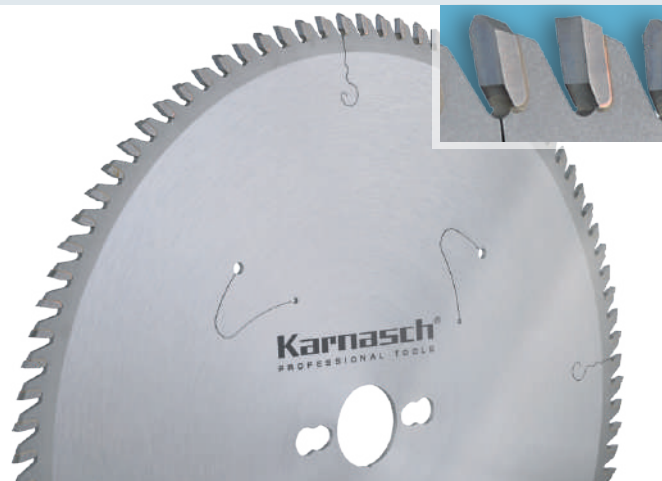


Index

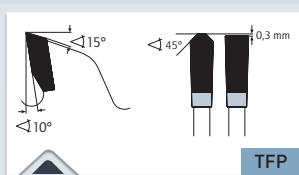
11 1470

Formatieren · Fertigschnitt Trapez-Flachzahn
Panel-sizing · Finishing cut trapez-flat tooth

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE



✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®



> Trapez-Flachzahn Positiv
> Triple-chip/flat tooth positive

ANWENDUNG · APPLICATION

Für Fertigschnitte in thermoplastische Vollplatten (Acrylglas, PMMA, Polyäthylen, Polyamid usw.) sowie duroplastische Vollplatten (Schichtstoffe, HPL, Hartpapier, Trespa, Resopal, Multiplex).

Weiterhin für polymergebundene Kunststoffe, Mineralwerkstoffe wie Corian, Noblan, Hi-Macs, Staron, Rausolid usw.

Hervorragend ebenfalls für Fertigschnitte in beidseitig kunststoffbeschichteten Plattenwerkstoffe, vorzugsweise in Verbindung mit Vorritzer.

Ideal auch zum Schneiden von Kunststoff-Profilen.

For finishing cuts in solid thermoplastic boards (PMMA, acrylic glass, polyethylene, polyamide etc.) and solid duroplastic boards (HPL-high-pressure-laminate, HP-Hardpaper, phenolic resin bonded paper, phenolic laminated cotton sheets, Trespa, Resopal, Multiplex).

Also for polymer-bound plastics, mineral materials such as: Corian, Noblan, Hi-Macs, Staron, Rausolid etc.

Excellent also for finishing cuts in double-side plastic coated boards, preferably in combination with coring sawblades.

Ideal also for cutting plastic profiles.

MASCHINE · MACHINE

Für Formatkreissägen, Plattensägen, Tischkreissägen




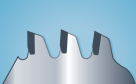


For sizing saws, panel saws, bench saws

Film
Movie

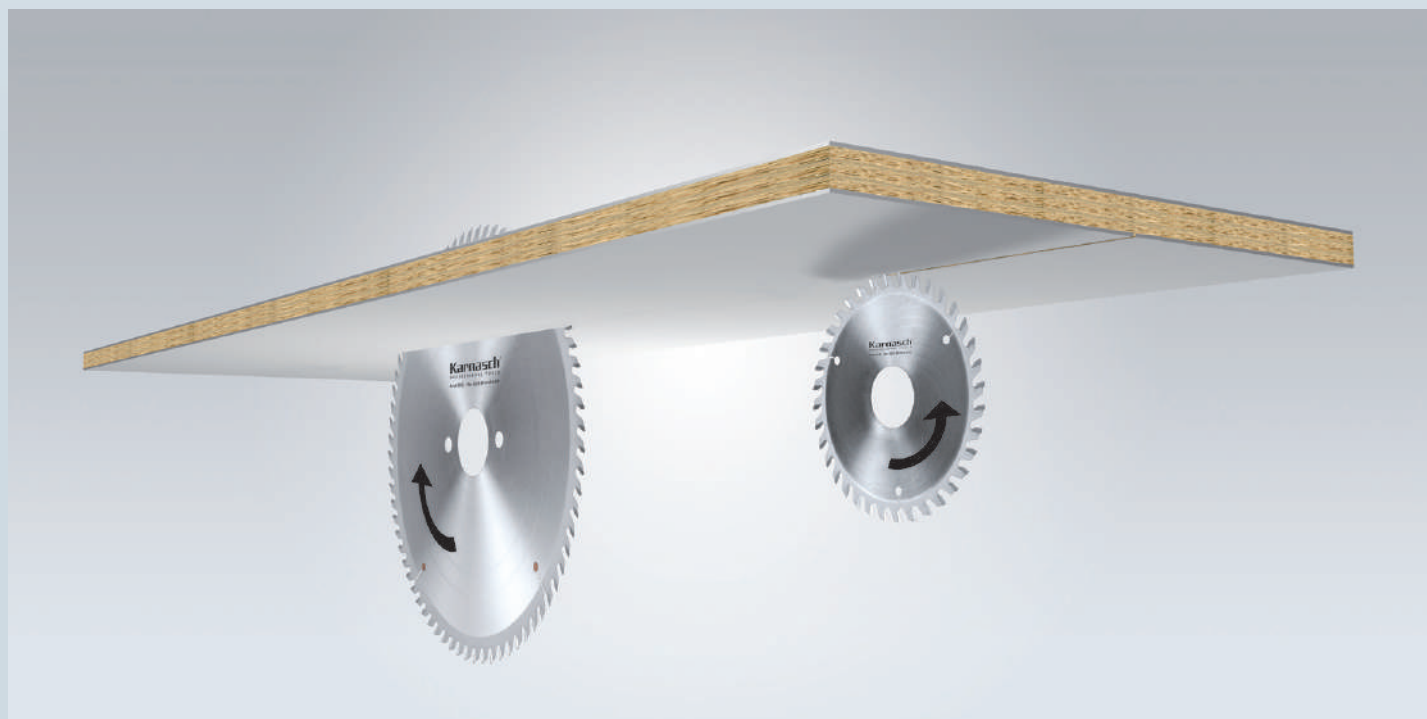


Formatieren · Fertigschnitt Trapez-Flachzahn
Panel-sizing · Finishing cut triple chip/flat tooth

11 1470

Art.							€
11 1470 220 010	• 220	3,2/2,2	30	64 TFP	2-7-42	-	67,45
11 1470 250 010	• 250	3,2/2,2	30	60 TFP	UNI	✓	73,50
11 1470 250 020	• 250	3,2/2,2	30	80 TFP	UNI	✓	84,60
11 1470 300 010	• 300	3,2/2,2	30	72 TFP	UNI	✓	84,55
11 1470 300 020	• 300	3,2/2,2	30	96 TFP	UNI	✓	98,30
11 1470 303 010	• 303	3,2/2,2	30	60 TFP	UNI	✓	80,35
11 1470 303 020	• 303	3,2/2,2	30	72 TFP	UNI	✓	84,55
11 1470 303 030	• 303	3,2/2,2	30	96 TFP	UNI	✓	98,30
11 1470 350 010	• 350	3,5/2,5	30	84 TFP	UNI	✓	110,55
11 1470 350 020	• 350	3,5/2,5	30	108 TFP	UNI	✓	117,30
11 1470 400 010	• 400	3,5/2,5	30	120 TFP	UNI	✓	136,90
NEW 11 1470 450 010	• 450	3,5/2,5	30	132 TFP	UNI	✓	160,45
NEW 11 1470 500 010	• 500	3,8/2,8	30	144 TFP	UNI	✓	188,00

UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60



Bei Kunststoff/Melamin beschichtete Plattenwerkstoffe Vorritzen empfohlen. Ritzer siehe Seite 1037. Sägen von beschichteten/furnierten Plattenwerkstoffe ohne Vorritzer siehe Seite 983

For plastic coated/melamine boards scoring recommended. Scorer see page 1037. Cutting of coated/veneered boards without scorer see page 983

1



2



3



4



5



6



7



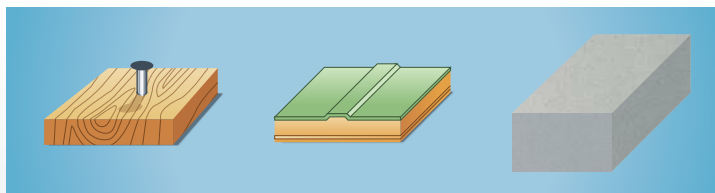
8



9



Bau · Universal
Construction · Universal



Die Berechnung von Vc und fz für handgeführte Maschinen bei denen in der Regel die Drehzahl nicht einstellbar ist macht wenig Sinn. Weiterhin werden mit Universalblättern oftmals weiche und harte Werkstoffe in einem Werkstück kombiniert gesägt. Zum Beispiel Holz mit Nägeln, Kunststoffe mit Stahleinlage, Bleche mit PU/Schaum-Füllung usw.

The calculation of Vc and Fz for handheld machines is mostly pointless as the mobile machines are normally operated with manual feed and the parameter (e.g. rpm) are not adjustable.

Furthermore, soft and hard materials are often combined in one workpiece.

Hier ist Fingerspitzengefühl und "herantasten" gefragt. Auf der untenstehenden Tabelle geben wir grobe Richtwerte der empfohlenen Drehzahlen in gängige Materialien.

For example, wood with nails, plastic materials combined with inside steel frame (window frames), sheet material with PU / foam filling, etc. In this case you have to test and follow your "feeling".

In the table below we give a rough guide to the recommended speed in common materials.

Drehzahl **n** (U/min) • Revolution per minute **n** (rpm)

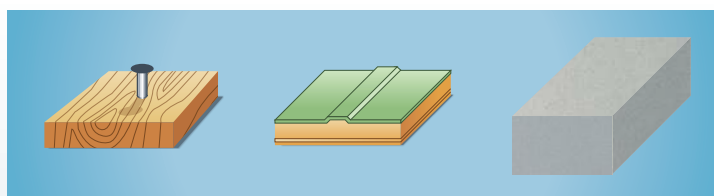
	1000	1500	2000	2500	2850	3000	4000	4500	5000	5600	6000	8000	9000	10000	12000	18000
80 Ø	4,5	6,5	8,5	10,5	12	13	17	19	21	23,5	26	34	38	42	52	76
90 Ø	5	7	9,5	12	13,5	14	19	21	24	26,5	28	38	42	48	56	84
100 Ø	5,5	8	10,5	13	15	16	21	24	26	29	32	42	48	52	54	96
120 Ø	6,5	9,5	13	16	18	19	26	28	32	35	38	52	56	64	76	112
125 Ø	7	10	13,5	16,5	18,5	19,5	27	29	33	36,5	39	54	59	66	78	118
140 Ø	8	11	15	18	21	22	30	33	36	41	44	60	66	72	88	132
150 Ø	8,5	12	15,5	19,5	22,5	23,5	31,5	33,5	39	44	47	63	70,5	78,5	94,5	141,5
160 Ø	9	13	17	21	24	26	34	38	42	47	52	68	76	84	104	152
180 Ø	10	14	19	24	27	28	38	42,5	48	53	56	76	85	96	118	170
200 Ø	11	16	21	26	30	32	42	47	52	58,5	64	84	94	104	128	188
225 Ø	12	18	24	30	33,5	36	48	58	60	66	72	96	106	120	144	212
250 Ø	14	20	26	33	37	40	52	59	66	73,5	80	104	118	132	160	236
300 Ø	17	24	31,5	40	45	48	63	71	80	88	96	126	142	160	192	284
350 Ø	19	28	36,5	47	52	56	73	88	94	105	112	146	166	188	224	332
400 Ø	22	32	42	54	60	64	84	94	108	117	128	168	188	216	256	376
450 Ø	24	35,5	47	59	67,5	70,5	94,5	106	118	132	141,6	188	211	236	283	424
500 Ø	27	40	53	67	74,5	80	106	118	134	146,5	160	212	236	268	320	472

Schnittgeschwindigkeit in m/s · Cutting speed in m/s

1 Baustahl, Edelstahl, Dünnbleche, Sandwichmaterial
 Mild steel, stainless steel, thin iron sheets, sandwich material

2 NE-Metalle, Kunststoffe, Holzwerkstoffe
 Non ferrous metals, plastics, wooden materials

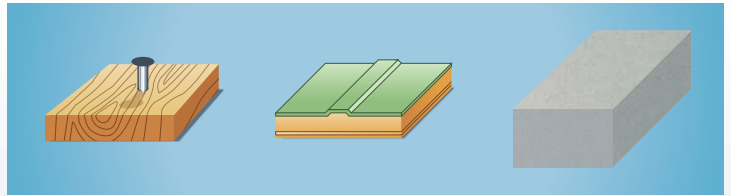
Bau · Universal
Construction · Universal



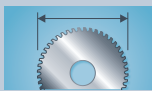
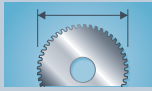
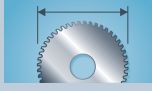
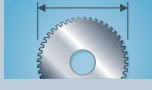
Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
10 7100 Ø mm 136-500 	Universal/Stahl · NE-Metalle · Kunststoffe · Sandwich	Schwerpunkt ist das Trennen von Blechen/Profilen aus Baustahl bis zu 6 mm Wandstärke. Auch gut zum Trennen von NE-Metallen, Kunststoffen, Sandwichmaterial.	954
	Universal/Steel · Non-ferrous metals · Plastics · Sandwich	Focus is on the cutting of sheet metals/profiles of mild steel up to 6 mm wall thickness. Also excellent for cutting non-ferrous metals, plastics, sandwich materials.	
10 7130 Ø mm 136-355 	Dry-Cutter Baustähle "Einweg"	Schwerpunkt ist das Trennen von Profilmaterial sowie Bleche bis ca. 6 mm Wandstärke	955
	Dry-Cutter mild steel "throw away" BEST SELLER	The focus is on cutting profile material and sheet metals up to 6 mm wall thickness	
10 7150 Ø mm 136-355 	Super Dry-Cutter Baustähle	Schwerpunkt ist das Trennen von Profilmaterial sowie Blechen. Profilmaterial Wandstärke ab 3 mm bis 8 mm sowie Bleche ab 3 mm bis 10 mm.	956
	Super Dry-Cutter mild steel	The focus is on cutting profile material and sheet metal. Profile material from 3 mm up to 8 mm wall thickness and sheet metal from 3 mm up to 10 mm thickness.	
10 7400 Ø mm 136-500 	Universal/Dünnbleche · Sandwich · NE-Metalle · Kunststoffe	Schwerpunkt ist das Trennen von dünnwandigen Blechen/Profilen aus Baustahl bis ca. 3 mm. Sandwichmaterialien mit dünnen Deckschichten 0,2-1 mm, sowie dünne NE-Metalle und Kunststoffe.	958
	Universal/Thin sheets · Sandwich · Non-ferrous metals · Plastics BEST SELLER	Focus is on the cutting of thin-walled sheet metals/profiles up to 3 mm. Excellent for sandwich materials within layers 0,2-1 mm and thin walled non-ferrous metals and plastic materials.	
10 8000 Ø mm 136-500 	Universal/NE-Metalle · Kunststoffe · Sandwich	Universalblatt für das Bauhandwerk, Ladenbau, Messebau, Renovierungsarbeiten.	959
	Universal/Non-ferrous metals · Plastics · Sandwich	Universal blade for construction, shop fitting, booth building, renovation.	
10 8055 Ø mm 120-500 	Winkelschleifer + Brutal Einweg-Sägeblätter	Universalblatt zum Trennen "fast" aller Materialien. Sogar mit dem Winkelschleifer.	961
	Angle Grinder + Brutal disposable saw blades BEST SELLER	Universal blade for cutting "almost" any material. Even with the angle grinder.	



Bau · Universal
Construction · Universal



- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9

Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
11 1130 Ø mm 120-500  neu new	Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt/ Dünnschnitt · Negativ	Exzellent für alle Sandwichmaterialien mit dünnen Deckschichten. Für alle Kunststoffe in Fertigschnittqualität. Abrasive Materialien wie: GFK, CFK, Eternit.	962
	Hard plastics · Abrasive materials · Finishing-cut/Thin-cut · Negative	Excellent for sandwich materials with thin layers. For all plastics in finishing cut quality. Abrasive materials as: GFK, CFK, eternit.	
11 1250 Ø mm 136-700  BEST SELLER	Bausäge	Für den harten Allroundeinsatz auf der Baustelle.	964
	Construction saw	For hard, all-round application on the building site.	
11 1260 Ø mm 136-700 	Super Bausäge	Für den extrem harten Allroundeinsatz auf der Baustelle. Das Bausägeblatt mit höchster Standzeit und guter Schnittqualität.	965
	Super construction saw	For extreme tough all-round application on the building site. The construction blade with the highest service life and good cutting quality.	
11 1350 Ø mm 160-350 	Diamant Universal	Durch DP (Polykristalliner Diamant) ideal zum Trennen extrem abrasiver, zu hohem Schneidenschleiß führender Materialien.	966
	Diamond Universal	Due to DP (polycrystalline diamond) excellent for cutting extreme abrasive, heavy machining and abrading materials.	

Keine TOP-Leistung ohne Kontrolle.

Die Karnasch High-Performance Qualitätssicherung
für Werkzeuge mit herausragenden Eigenschaften.

No TOP-Performance without control.

The Karnasch high-performance quality assurance for
tools with outstanding features.

1



2



3



4



5



6



7



8



9







POWER.
PRECISION.
PERFORMANCE.

Karnasch®
PROFESSIONAL TOOLS

10 7100

Universal/Stahl · NE-Metalle · Kunststoffe · Sandwich
Universal/Steel · Non-ferrous metals · Plastics · Sandwich

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Baustahl	Mild steel
✓		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non ferrous materials like alu, copper, brass
✓		Dünnbleche, Sandwichmaterial, Verbundstoffe	Thin iron sheets, sandwich material, composites
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics







ANWENDUNG · APPLICATION

Schwerpunkt ist das Trennen von Profilmaterial sowie Bleche bis ca. 6 mm Wandstärke. Die höhere Zähnezahl ist bis ca. 3 mm Wandstärke geeignet. Für noch höhere Standzeiten siehe unsere neuen **Super Dry-Cutter Baustähle** Blätter. (Art. 10 7150 / Seite 956).

Sie suchen ein besondere gutes Preis-Leistungsverhältnis dieser Blätter? Sie haben einen hohen Verbrauch an Blättern und wollen / können die Blätter nicht nachschleifen? Dann ist unsere BESTSELLER Reihe das richtige für Sie. Siehe nächste Seite.

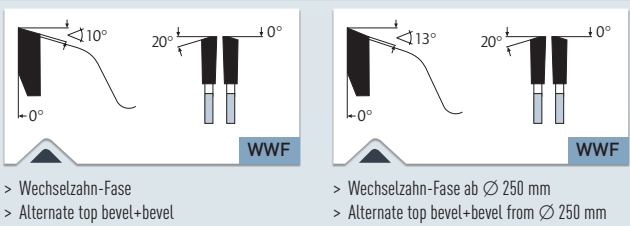
The focus is on cutting profile material and sheet metals up to 6 mm wall thickness. The higher number of teeth is suitable up to 3 mm thickness. For higher service lives see our new **Super Dry-Cutter mild steel** blades. (Art. 10 7150 / page 956).

Are you looking for a special price-performance ratio for this blades? You have a high consumption of this blades and do not want or cannot regrind them? Then our BESTSELLER series is right for you. See next page.

Art.							€
10 7100 136 010	• 136	1,6/1,2	20/10	30 WWF	2-6-32	-	36,70
10 7100 150 010	• 150	1,8/1,4	20/16	30 WWF	2-6-32	-	36,65
10 7100 160 010	• 160	1,8/1,4	20/16	30 WWF	2-6-32	-	37,60
10 7100 180 010	• 180	1,8/1,4	30/20	34 WWF	UNI 1	-	41,80
10 7100 185 010	• 185	1,8/1,4	20/16	34 WWF	2-6-32	-	42,00
10 7100 190 010	• 190	1,8/1,4	30	38 WWF	UNI 1	-	43,10
10 7100 200 010	• 200	2,0/1,6	30	40 WWF	UNI 1	-	47,35
10 7100 210 010	• 210	2,0/1,6	30	40 WWF	UNI 1	-	47,90
10 7100 216 010	• 216	2,0/1,6	30	42 WWF	UNI 1	-	49,15
10 7100 230 010	• 230/235	• 2,0/1,6	30/25,4	44 WWF	UNI 1	-	52,35
10 7100 250 010	• 250	2,2/1,8	30/25,4	48 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	62,50
10 7100 250 020	• 250	2,2/1,8	30/25,4	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	79,75
10 7100 260 010	• 260	2,2/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	85,60
10 7100 270 010	• 270	2,2/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	87,35
10 7100 280 010	• 280	2,2/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	44,75
10 7100 300 010	• 300	2,2/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	90,30
10 7100 300 020	• 300	2,2/1,8	30	80 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	110,35
10 7100 305 010	• 305	2,2/1,8	25,4	60 WWF	-	✓	88,45
10 7100 305 020	• 305	2,2/1,8	25,4	80 WWF	-	✓	109,65
10 7100 320 010	• 320	2,2/1,8	30/25,4	84 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	112,00
10 7100 330 010	• 330	2,2/1,8	32/30	84 WWF	UNI 2	✓	113,95
10 7100 350 010	• 350	2,2/1,8	30	80 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	114,05
10 7100 355 010	• 355	2,2/1,8	25,4	60 WWF	-	✓	99,85
10 7100 355 020	• 355	2,2/1,8	25,4	80 WWF	-	✓	114,05
10 7100 355 030	• 355	2,2/1,8	25,4	90 WWF	1-12-55,4	✓	122,00
10 7100 400 010	• 400	3,0/2,6	30	84 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	145,60
10 7100 420 010	• 420	3,0/2,6	30	84 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	79,10
10 7100 450 010	• 450	2,8/2,4	30	90 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	176,50
10 7100 500 010	• 500	3,0/2,6	30	100 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	210,80

UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,4 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64 • Gefertigt/Manufactured 232,50 mm

• Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.



MASCHINE · MACHINE

Für Handkreissägen, Tauchsägen, Kapp- und Gehrungssägen, Radialarmsägen, Tisch- und Formatkreissägen, akkubetriebene Maschinen und passend ebenfalls für sogenannte DRY-CUTTER Maschinen mit reduzierten Drehzahlen wie zum Beispiel: JEPSON, RIDGID, ELU, RYOBI...

For portable machines, cross-cut saws, panel and sizing saws, mitre saws, table and radial arms saws, battery-driven saws and suitable also for so-called DRY CUTTER machines with reduced speeds such as: Jepson, RIDGID, ELU, RYOBI...

Bei Stahl ist es vorteilhaft mit reduzierten Drehzahlen (min⁻¹) zu arbeiten (siehe Tabelle unten). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecutwachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1144).

For steel, it is beneficial to work at reduced speeds (see table below). Use of cutting spray or Mecut wax increases the service life (coolants see from page 1144)

Ø 160-200 mm = 3500-3000 min⁻¹/rpm

Ø 210-250 mm = 2800-1900 min⁻¹/rpm

Ø 260-305 mm = 1800-1500 min⁻¹/rpm

Ø 350-400 mm = 1500-1000 min⁻¹/rpm

Bitte achten Sie unbedingt auf absolut feste und vibrationsfreie Befestigung des Werkstücks. Nichtbeachtung führt zu Zahnbruch/erhöhtem Verschleiß. Empfehlungen hierzu siehe Seite 957.

Please pay attention to absolutely stable/complete and vibration-free clamping of the work piece. Failure to observe leads to tooth breakage/increased wear. Recommendations can be found on page 957.

Trennen von Dünnblech bis ca. 3 mm Wandstärke sowie Sandwichmaterial siehe Art. 10 7400 Seite 897

Trennen von Edelstahl bis ca. 4 mm siehe Art. 10 7300 Seite 896

Trennen von Aluprofilen/Alublechen siehe Art. 10 8000 Seite 902 / Art. 11 1100 Seite 911 / Art. 11 1120 Seite 913

Trennen von Holz, Kunststoffen, NE-Metallen wie Alu, Baustähle siehe Art. 10 8055 Seite 899

Cutting thin sheet up to approx. 3 mm wall thickness and sandwich material: see item 10 7400 page 897

Cutting stainless steel up to approx. 4 mm: see item 10 7300 page 896

Cutting of aluminum profiles/sheets: see item 10 8000 page 902 / item 11 1100 page 911 / item 11 1120 page 913

Cutting of wood, plastics, non-ferrous metals like aluminum, mild steels: see item 10 8055 page 899

Film Movie



Universal/Stahl · NE-Metalle · Kunststoffe · Sandwich "Einweg"
 Universal/Steel · Non-ferrous metals · Plastics · Sandwich "Throw-away"

10 7130



✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Baustahl	Mild steel
✓		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non ferrous materials like alu, copper, brass
✓		Dünnscheibe, Sandwichmaterial, Verbundstoffe	Thin iron sheets, sandwich material, composites
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics

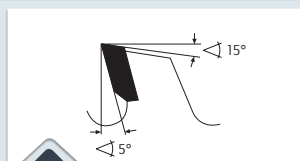
ANWENDUNG · APPLICATION

Schwerpunkt ist das Trennen von Profilmaterial sowie Bleche bis ca. 6 mm Wandstärke. Die höhere Zähnezahl ist bis ca. 3 mm Wandstärke geeignet. Für noch höhere Standzeiten.

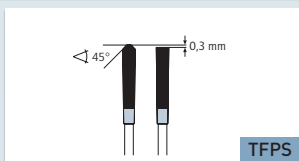
Blätter der DRY-CUTTER Serien werden oftmals stark beansprucht. Durch Zahnbruch oder zu starker Abstumpfung ist ein Nachschärfen oftmals nicht mehr möglich. Hier ist unsere BESTSELLER Serie eine Alternative als „EINWEGKREISSÄGEBLÄTTER“.

The focus is on cutting profile material and sheet metals up to 6 mm wall thickness. The higher number of teeth is suitable up to 3 mm thickness. For higher service lives.

Blades of the DRY-CUTTER series are often heavily used. A re-sharpening is due to tooth breakage or excessive blunting often no longer possible. Here is our BESTSELLER series an alternative as "THROW-AWAY" blades



> Trapez-Flachzahn Positiv Sonder
 > Triple-chip / flat tooth positive special



TFPS

MASCHINE · MACHINE

Für Handkreissägen, Tauchsägen, Kapp- und Gehrungssägen, Radialarmsägen, Tisch- und Formatkreissägen, akkubetriebene Maschinen und passend ebenfalls für sogenannte DRY-CUTTER Maschinen mit reduzierten Drehzahlen wie zum Beispiel: JEPSON, RIDGID, ELU, RYOBI...

For portable machines, cross-cut saws, panel and sizing saws, mitre saws, table and radial arms saws, battery-driven saws and suitable also for so-called DRY CUTTER machines with reduced speeds such as: Jepson, RIDGID, ELU, RYOBI...

Bei Stahl ist es vorteilhaft mit reduzierten Drehzahlen (min⁻¹) zu arbeiten (siehe Tabelle unten). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecutwachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1144).

For steel, it is beneficial to work at reduced speeds (see table below). Use of cutting spray or Mecut wax increases the service life (coolants see from page 1144)

Ø 160-200 mm = 3500-3000 min⁻¹/rpm

Ø 210-250 mm = 2800-1900 min⁻¹/rpm

Ø 260-305 mm = 1800-1500 min⁻¹/rpm

Ø 350-400 mm = 1500-1000 min⁻¹/rpm

Bitte achten Sie unbedingt auf absolut feste und vibrationsfreie Befestigung des Werkstücks. Nichtbeachtung führt zu Zahnbruch/erhöhtem Verschleiß. Empfehlungen hierzu siehe Seite 957.

Please pay attention to absolutely stable/complete and vibration-free clamping of the work piece. Failure to observe leads to tooth breakage/increased wear. Recommendations can be found on page 957.

Trennen von Dünnscheibe bis ca. 3 mm Wandstärke sowie Sandwichmaterial siehe Art. 10 7400 Seite 897

Cutting thin sheet up to approx. 3 mm wall thickness and sandwich material: see item 10 7400 page 897

Trennen von Edelstahl bis ca. 4 mm siehe Art. 10 7300 Seite 896

Cutting stainless steel up to approx. 4 mm: see item 10 7300 page 896

Trennen von Aluprofilen/Alublechen siehe Art. 10 8000 Seite 902 / Art. 11 1100 Seite 911 / Art. 11 1120 Seite 913

Cutting of aluminum profiles/sheets: see item 10 8000 page 902 / item 11 1100 page 911 / item 11 1120 page 913

Trennen von Holz, Kunststoffen, NE-Metallen wie Alu, Baustähle siehe Art. 10 8055 Seite 899

Cutting of wood, plastics, non-ferrous metals like aluminum, mild steels: see item 10 8055 page 899

Bestseller - Preis reduziert · Bestseller - Price reduced

Art.							€
10 7130 136 010	• 136	2,0/1,4	20/10	30 TFPS	2-6-32	-	25,55
10 7130 160 010	• 160	2,2/1,6	20/16	30 TFPS	2-6-32	-	26,50
10 7130 190 010	• 190	2,2/1,6	30	38 TFPS	UNI 1	-	31,15
10 7130 230 010	• 230/235	2,2/1,8	30/25,4	44 TFPS	UNI 1	-	39,55
10 7130 250 010	• 250	2,2/1,8	30/25,4	48 TFPS	UNI 1 + UNI 2	✓	46,60
10 7130 250 020	• 250	2,2/1,8	30/25,4	60 TFPS	UNI 1 + UNI 2	✓	55,20
10 7130 305 010	• 305	2,2/1,8	25,4	60 TFPS	-	✓	59,80
10 7130 305 020	• 305	2,2/1,8	25,4	80 TFPS	-	✓	74,25
10 7130 355 020	• 355	2,4/2,0	25,4	80 TFPS	-	✓	82,15
10 7130 355 030	• 355	2,4/2,0	25,4	90 TFPS	1-12-55,4	✓	89,35

UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,4 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64 • Gefertigt/Manufactured 232,50 mm


Film Movie



10 7150

Super Dry-Cutter Baustähle
Super Dry-Cutter mild steel

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Baustahl	Mild steel
---	---	----------	------------

ANWENDUNG · APPLICATION

Schwerpunkt ist das Trennen von Profilmaterial sowie Blechen. Profilmaterial Wandstärke ab 3 mm bis 8 mm sowie Bleche ab 3 mm bis 10 mm. Hierfür verwenden Sie bitte die Abmessungen 305 mm mit 60 Zähnen, 355 mm mit 80 Zähnen.

Bei den restlichen Abmessungen empfehlen wir Profilmaterial ab 2 mm bis 6 mm Wandstärke, sowie Bleche ab 2 mm bis 8 mm.

Durch **CERMET**-Zähne (Keramik) **verdoppelt sich die Standzeit** gegenüber der DRY-CUTTER BAUSTÄHLE, Ausführung Art. 10 7100 Seite 892.

Speziell bei **CERMET** ist auf absolut feste und vibrationsfreie Befestigung des Werkstückes zu achten. Dies ist ebenfalls wichtig für alle unsere DRY-CUTTER Modelle Art. 10 7100, 10 7130, 10 7300, 10 7400. Siehe hierzu auch nächste Seite „Empfehlungen zum spannen verschiedener Profile.“

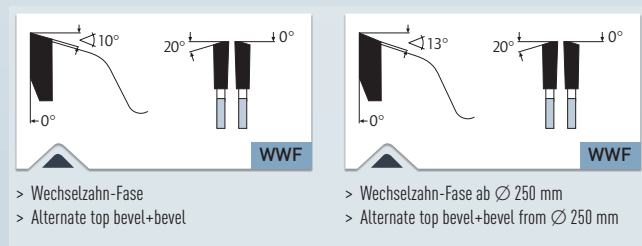
The focus is on cutting profile material and sheet metal. Profile material from 3 mm up to 8 mm wall thickness and sheet metal from 3 mm up to 10 mm thickness. Please use here the dimension 305 mm with 60 teeth and 355 mm with 80 teeth.

For all the remaining dimension we recommend: Profile material from 2 mm up to 6 mm wall thickness and sheet metal form 2 mm up to 8 mm thickness.

CERMET teeth (ceramics) approx. **doubles the service life** as compared to our Dry-Cutter mild steel Art. 10 7100 page 892.

CERMET blades needs stable, complete and vibration-free clamping of the work piece. This is also important for all DRY-CUTTER versions such as Article 10 7100, 10 7130, 10 7300 and 10 7400.

See here our recommendation next page "Tips for cutting different shapes".



MASCHINE · MACHINE

Für Handkreissägen, Tauchsägen, Kapp- und Gehrungssägen, Radialarmsägen, Tisch- und Formatkreissägen, akkubetriebene Maschinen und passend ebenfalls für sogenannte DRY-CUTTER Maschinen mit reduzierten Drehzahlen wie zum Beispiel: JEPSON, RIDGID, ELU, RYOBI...

For portable machines, cross-cut saws, panel and sizing saws, mitre saws, table and radial arms saws, battery-driven saws and suitable also for so-called DRY CUTTER machines with reduced speeds such as: Jepson, RIDGID, ELU, RYOBI...

Bei Stahl ist es vorteilhaft mit reduzierten Drehzahlen (min^{-1}) zu arbeiten (siehe Tabelle unten). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecut-wachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1144).







For steel, it is beneficial to work at reduced speeds (see table below). Use of cutting spray or Mecut wax increases the service life (coolants see from page 1144)

Ø 160-200 mm = 3500-3000 min^{-1} /rpm

Ø 210-250 mm = 2800-1900 min^{-1} /rpm

Ø 260-305 mm = 1800-1500 min^{-1} /rpm

Ø 350-400 mm = 1500-1000 min^{-1} /rpm

Art.							€
10 7150 136 010	● 136	1,6/1,2	20/10	30	2-6-32	-	45,05
10 7150 160 010	● 160	1,8/1,4	20/16	32	2-6-32	-	53,45
10 7150 180 010	● 180	1,8/1,4	30/20	36	UNI 1	-	61,25
10 7150 190 010	● 190	1,8/1,4	30	38	UNI 1	-	58,85
10 7150 230 010	● 230	2,0/1,6	30/25,4	48	UNI 1	-	74,45
10 7150 250 010	● 250	2,2/1,8	30/25,4	60	UNI 1	-	108,95
10 7150 305 010	● 305	2,2/1,8	25,4	60	-	-	127,85
10 7150 305 020	● 305	2,2/1,8	25,4	80	-	-	147,65
10 7150 355 010	● 355	2,2/1,8	25,4	80	-	-	159,35
10 7150 355 020	● 355	2,2/1,8	25,4	90	1-12-55,4	-	169,55

UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,4

Weitere Abmessungen siehe Art. 10 7100 Seite 892

Trennen von Dünnschicht bis ca. 3 mm Wandstärke sowie Sandwichmaterial siehe Art. 10 7400 Seite 897

Trennen von Edelstahl bis ca. 4 mm siehe Art. 10 7300 Seite 896

Trennen von Aluprofilen/ Alublechen siehe Art. 10 8000 Seite 902 / Art. 11 1100 Seite 911 / Art. 11 1120 Seite 913

Trennen von Holz, Kunststoffen, NE-Metallen wie Alu, Baustähle siehe Art. 10 8055 Seite 899

For other sizes, see item 10 7100 page 892

Cutting thin sheet up to approx. 3 mm wall thickness and sandwich material: see item 10 7400 page 897

Cutting stainless steel up to approx. 4 mm: see item 10 7300 page 896

Cutting of aluminum profiles/ sheets: see item 10 8000 page 902 / item 11 1100 page 911 / item 11 1120 page 913

Cutting of wood, plastics, non-ferrous metals like aluminum, mild steels: see item 10 8055 page 899

Film Movie



Empfehlung zum Trennen von Profilen in verschiedenen Formen
Tips for cutting different shapes

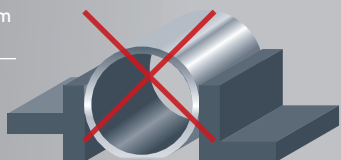
10 7150

Dünne Profile welche nur unzureichend befestigt/eingespannt sind fangen an zu vibrieren. Der Schnitt wird unsauber und ungenau. Die Standzeit des Blattes wird wesentlich verringert. Das Blatt kann sogar komplett zerstört werden. Abstützmaterial kann helfen diese Risiken zu vermeiden.

Thin materials and incomplete clamping can cause vibration and deflection which shortens the blade life at a tremendous level. Use of supportive material can reduce these risks.

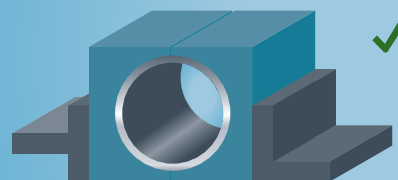
Dünne Rohre · Thin Pipes

Nur leicht befestigt/gespannt um das Material nicht zu verbiegen
Clamped lightly so material is not squeezed



Material vibriert während dem sägen
Material vibrates during cut

Stabilisiert mit Abstützmaterial
Stabilized with supportive material



Abstützmaterial reduziert das Risiko das Blatt zu beschädigen.
Having supportive material can reduce these risk of damage to the blade.

Rundes Vollmaterial oder Rohre · Round Bars or Pipes

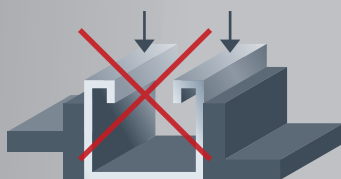


Rundes Vollmaterial oder Rohre können sich während des Sägevorgangs drehen, obwohl sie korrekt befestigt/eingespannt sind. Dies kann kontrolliert werden indem eine Markierung auf das Material angebracht wird. Dreht sich das Material, wird die Standzeit des Blattes erheblich reduziert oder das Blatt kann komplett zerstört werden. Bitte mit Abstützmaterial arbeiten.

Round Bars or Pipes can move during cut, even with correct clamping. This can be checked by a "marking" onto the material. If the material is moving, the blade is likely to be damaged.

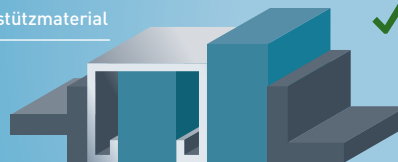
Dünne Profile eine Seite offen · Thin open ended materials

Keine stabile Befestigung
Unstable clamping

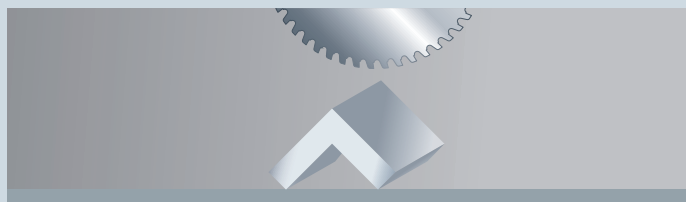


Die mit Pfeilen markierte Stellen fangen an zu vibrieren
The parts below the arrow will vibrate during cut

Stabilisiert mit 2 Teilen Abstützmaterial
Stabilized with 2 supportive material



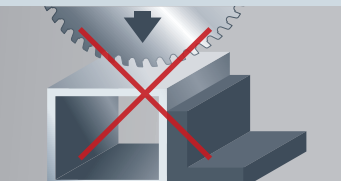
Winkelleisten · Angel bar



Schenkel nach unten legen und von der Winkelseite anfangen zu sägen
Face down and start cutting from the angel side

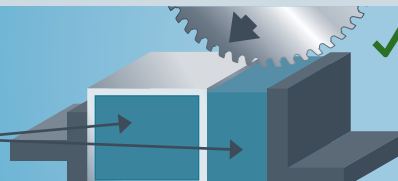
Blatteintrittswinkel · Blade entrance

Sägen auf dem flachen Teil
Entering from flat surface



Sägebeginn von der Ecke
Entering from the corner

Abstützmaterial
Supportive material

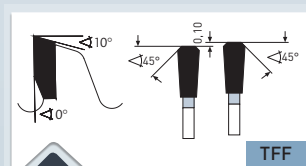


Der Eintrittswinkel des Blattes hat ebenfalls einen starken Einfluss auf die Standzeit. Das Werkstück sowie das Blatt sollten so eingestellt sein, dass der erste Schnitt des Blattes an dem kleinsten Kontaktpunkt des Werkstückes beginnt.
Blade entrance point also effect the blade life. Material and Blade should be set considering the minimum contact pont.



10 7400

Universal/Dünnbleche · Sandwich · NE-Metalle · Kunststoffe
Universal/Thin sheets · Sandwich · Non-ferrous metals · Plastics



> Trapez-Trapezzahn
> Triple-chip / triple-chip teeth

MASCHINE · MACHINE

Für Handkreissägen, Tauchsägen, Kapp- und Gehrungssägen, Radialarmsägen, Tisch- und Formatkreissägen, akkubetriebene Maschinen und passend ebenfalls für sogenannte DRY-CUTTER Maschinen mit reduzierten Drehzahlen wie zum Beispiel: JEPSON, RIDGID, ELU, RYOBI...

For portable machines, cross-cut saws, panel and sizing saws, mitre saws, table and radial arms saws, battery-driven saws and suitable also for so-called DRY CUTTER machines with reduced speeds such as: Jepson, RIDGID, ELU, RYOBI...

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Dünnbleche, Sandwichmaterial, Verbundstoffe	Thin iron sheets, sandwich material, composites
✓		Baustahl	Mild steel
✓		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non ferrous materials like alu, copper, brass
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics

ANWENDUNG · APPLICATION

Schwerpunkt ist das Trennen von dünnwandigen Blechen/Profilen aus Baustahl bis zu 3 mm Wandstärke. Hervorragend für Sandwichmaterialien mit dünnen Deckschichten aus Stahl/Alu/Kunststoffen von ca. 0,2-1 mm.

Weiterhin gut geeignet zum Trennen von Blechen/Profilen aus Ne-Metallen (Alu, Kupfer, Messing) und Kunststoffen bis ca. 5 mm Wandstärke.

Bitte achten Sie unbedingt auf absolut feste und vibrationsfreie Befestigung des Werkstücks. Nichtbeachtung führt zu Zahnbruch/erhöhtem Verschleiß. Empfehlungen hierzu siehe Seite 957.

Focus is on the cutting thin-walled sheet metal/steel profiles up to 3 mm wall thickness. Great for sandwich materials with thin layers of steel/aluminum/plastics of about 0.2-1 mm.

Also highly suitable for cutting sheets/profiles from non-ferrous metals (Aluminum, copper, brass) and plastics up to 5 mm wall thickness.

Please pay attention to absolutely stable/complete and vibration-free clamping of the work piece. Failure to observe leads to tooth breakage/ increased wear. Recommendations can be found on page 957.

Bestseller – Preis reduziert · Bestseller – Price reduced

Art.								€
10 7400 136 010	• 136	1,6/1,2	20/10	38 TFF	2-6-32	-	-	29,85
10 7400 160 010	• 160	1,8/1,4	20/16	42 TFF	2-6-32	-	-	34,40
10 7400 180 010	• 180	1,8/1,4	30/20	48 TFF	UNI 1	-	-	36,70
10 7400 185 010	• 185	1,8/1,4	20/16	48 TFF	2-6-32	-	-	36,60
10 7400 190 010	• 190	1,8/1,4	30	48 TFF	UNI 1	-	-	38,00
10 7400 200 010	• 200	2,0/1,6	30	54 TFF	UNI 1	-	-	48,55
10 7400 210 010	• 210	2,0/1,6	30	54 TFF	UNI 1	-	-	47,55
10 7400 216 010	• 216	2,0/1,6	30	54 TFF	UNI 1	-	-	48,55
10 7400 230 010	• 230/235	2,0/1,6	30/25,4	54 TFF	UNI 1	-	-	53,05
10 7400 250 010	• 250	2,2/1,8	30/25,4	72 TFF	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	70,10
10 7400 255 010	% 255	2,2/1,8	25,4	72 TFF	-	✓	✓	44,35
10 7400 260 010	• 260	2,2/1,8	30	72 TFF	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	73,40
10 7400 270 010	• 270	2,2/1,8	30	72 TFF	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	73,75
10 7400 300 010	• 300	2,2/1,8	30	84 TFF	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	82,50
10 7400 305 010	• 305	2,2/1,8	25,4	84 TFF	-	✓	✓	83,05
10 7400 320 010	• 320	2,2/1,8	30/25,4	96 TFF	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	100,90
10 7400 330 010	• 330	2,2/1,8	32/30	96 TFF	UNI 2	✓	✓	101,90
10 7400 350 010	• 350	2,2/1,8	30	100 TFF	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	102,85
10 7400 355 010	• 355	2,2/1,8	25,4	100 TFF	-	✓	✓	102,90
10 7400 400 010	• 400	2,6/2,0	30	110 TFF	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	152,50
10 7400 420 010	• 420	2,6/2,0	30	110 TFF	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	160,55
10 7400 450 010	• 450	2,8/2,4	30	120 TFF	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	188,80
10 7400 500 010	• 500	3,0/2,6	30	130 TFF	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	217,60

UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,4 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64 · ● Gefertigt/Manufactured 232,50 mm

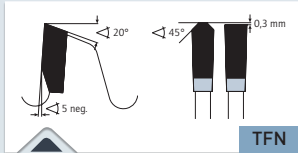
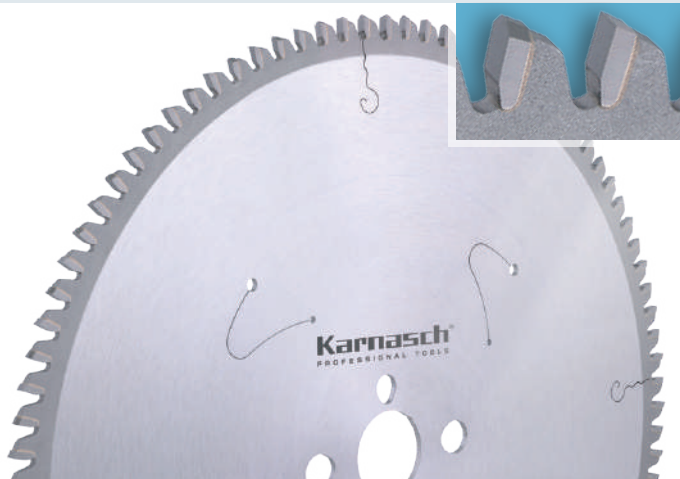
% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

Film
Movie



Universal/Dünnbleche · Sandwich · NE-Metalle · Kunststoffe
Universal/Thin sheets · Sandwich · Non-ferrous metals · Plastics

10 8000



> Trapez-Flachzahn Negativ
> Triple-chip / flat tooth negative

MASCHINE · MACHINE

Für Elektro Handkreissägen, Tauchsägen, Kapp- und Gehrungssägen, Radialarmsägen, Tisch- und Formatkreissägen, Akkubetriebene Maschinen.

For portable circular saws, cross-cut saws, panel saws, sizing and mitre saws, table and radial arm saws, battery-driven saws.

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non ferrous materials like alu, copper, brass
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓		Dünnbleche, Sandwichmaterial, Verbundstoffe	Thin iron sheets, sandwich material, composites
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues
✓		Gips-Zement-Steinwoolplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material
✓		Gasbetonsteine	Autoclaved aerated concrete blocks

ANWENDUNG · APPLICATION

Das ideale Blatt für den Ladenbau, Messebau, Renovierungsarbeiten. Für eine Vielzahl von Materialien wie: Ne-Metalle, Kunststoffe, Plexiglas, Spanplatten, Thermofassadenplatten. Weitere Alu-Negativ Blätter siehe Art. 11 1100 Seite 911, Art. 11 1120 Seite 913 sowie Art. 11 1130 Seite 915.

The ideal blade for shop construction, trade fair construction, renovation work. For many materials such as: non-ferrous metals, plastics, plexiglas, chipboard, thermo façade plates. Other aluminum negative sheets: see item 11 1100 page 911, item 11 1120 page 913, and item 11 1130 page 915.

Art.							€
10 8000 120 010	● 120	2,8/2,0	20	34 TFN	-	-	37,40
10 8000 136 010	● 136	2,8/2,0	20/10	40 TFN	2-6-32	-	43,65
10 8000 150 010	● 150	2,8/2,0	20/16	42 TFN	2-6-32	-	44,95
10 8000 160 010	● 160	2,8/2,0	20/16	42 TFN	2-6-32	-	45,50
10 8000 165 010	● 165	2,8/2,0	20	48 TFN	2-6-32	-	49,10
10 8000 170 010	● 170	2,8/2,0	30	48 TFN	-	-	49,25
10 8000 180 010	● 180	2,8/2,0	30	48 TFN	UNI 1	-	49,85
10 8000 185 010	● 185	2,8/2,0	20/16	48 TFN	2-6-32	-	51,70
10 8000 190 010	● 190	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-	55,00
10 8000 200 010	● 200	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-	56,15
10 8000 210 010	● 210	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-	56,95
10 8000 216 010	● 216	2,8/2,0	30	60 TFN	UNI 1	-	62,70
10 8000 216 020	● 216	2,8/2,0	30	80 TFN	UNI 1	-	75,25
10 8000 220 010	● 220	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-	60,15
10 8000 230 010	● 230/235	2,8/2,0	30	64 TFN	UNI 1	-	63,05
10 8000 240 010	● 240	2,8/2,0	30	64 TFN	UNI 1	-	63,05
10 8000 250 010	● 250	3,2/2,5	30	60 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	78,50
10 8000 250 020	● 250	3,2/2,5	30	80 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	87,40
10 8000 250 030	● 250	2,8/2,2	30	100 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	108,15
10 8000 260 010	● 260	3,2/2,5	30	80 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	94,50
10 8000 270 010	● 270	3,2/2,5	30	88 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	96,60
10 8000 280 010	● 280	3,2/2,5	30	88 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	99,00
10 8000 300 010	● 300	3,2/2,5	30	72 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	93,95
10 8000 300 020	● 300	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	98,35
10 8000 300 030	● 300	2,8/2,2	30	120 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	128,25

UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,40 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64
● Gefertigt/Manufactured 232,50 mm

Film Movie



959

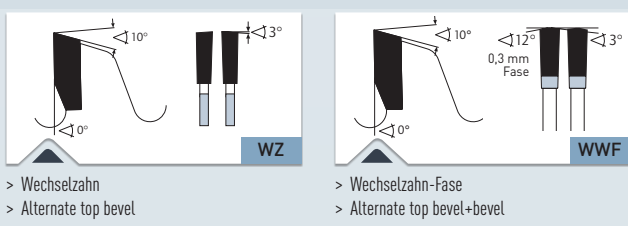
10 8055

Winkelschleifer + Brutal Einweg-Sägeblätter
Angle Grinder + Brutal disposable saw blades



✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Baustahl	Mild steel
✓		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non ferrous materials like alu, copper, brass
✓		Dünobleche, Sandwichmaterial, Verbundstoffe	Thin iron sheets, sandwich material, composites
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz Längs	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain
✓		Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓		Furniere	Veneers
✓		Profileleisten	Profiled wood
✓		Gasbetonsteine	Autoclaved aerated concrete blocks
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material



MASCHINE · MACHINE

Für Handkreissägen, Tauchsägen, Kapp- und Gehrungssägen, Radialarmsägen, Tisch- und Formatkreissägen, akkubetriebene Maschinen und passend ebenfalls für sogenannte DRY-CUTTER Maschinen mit reduzierten Drehzahlen wie zum Beispiel: JEPSON, RIDGID, ELU, RYOBI...

For portable machines, cross-cut saws, panel and sizing saws, mitre saws, table and radial arms saws, battery-driven saws and suitable also for so-called DRY CUTTER machines with reduced speeds such as: JEPSON, RIDGID, ELU, RYOBI...

Ø 160-200 mm = 3500-3000 min⁻¹/rpm

Ø 210-250 mm = 2800-1900 min⁻¹/rpm

Ø 260-305 mm = 1800-1500 min⁻¹/rpm

Ø 350-400 mm = 1500-1000 min⁻¹/rpm

Bei Stahl ist es vorteilhaft mit reduzierten Drehzahlen (min⁻¹) zu arbeiten (siehe Tabelle oben). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecutwachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1144).

For steel, it is beneficial to work at reduced speeds (see table above). Use of cutting spray or Mecut wax increases the service life (for cutting oils, see from page 1144)

10 8056

€
38,00

Blätter 120 mm passen für Winkelschleifer 115 + 125 mm.

Blade diameter 120 mm suitable for angle grinder diameter 115-125 mm.



Verwendung in Europa nur erlaubt mit Schutzhaube (wird komplett mit Spindelmutter, Stirnlochschlüssel, Absaugstutzen und Bedienungsanleitung geliefert).

Use in Europe only permitted with protection cover (delivered completely with spindle nut, open-faced spanner, exhaust socket and operating instructions).



ANWENDUNG · APPLICATION

Brutal Einweg-Sägeblätter zum Sägen „fast“ aller Materialien. Ideal für Bau und Handwerk. Durch geringe Schnittbreite wenig Schnittverlust sowie Schnittwiderstand. Daher auch ideal für Akku-Maschinen.

Niedrigste Zähnezahl: Zum schnellen Trennen aller Arten von Hölzern (auch mit Nägeln, Klammern), Kunststoffen, NE-Metallen. Grober Schnitt.

Mittlere Zähnezahl: Zum Trennen aller angegebenen Materialien. Mittlere Schnittgüte (Zum Trennen von Baustählen, NE-Metalle empfehlen wir die höchste Zähnezahl).

Höchste Zähnezahl: Zum Trennen aller angegebenen Materialien. Vorzugsweise für alle Metalle, wie Baustähle, Alu und andere NE-Metalle.

Brutal disposable saw blades for sawing "almost" any material. Ideal for construction and crafts. The low cutting width leads to little cutting wastage and cutting resistance. Therefore also ideal for battery-powered machines.

Lowest tooth number: For fast cutting of all kinds of woods (also with nails, clamps, plastics, non-ferrous metals). Coarse cut.

Medium tooth number: For cutting of all specified materials. Medium cutting quality (for cutting of mild steels, non-ferrous metals, we recommend the highest number of teeth).

Highest tooth number: For cutting of all specified materials. Preferably for all metals like mild steels, aluminum and other non-ferrous metals.

Film
Movie



Winkelschleifer + Brutal Einweg-Sägeblätter
Angle Grinder + Brutal disposable saw blades

10 8055

Bestseller - Preis reduziert · Bestseller - Price reduced

Art.						€
10 8055 120 003	NEW ● 120		2,0/1,4	20	14 WZ	14,80
10 8055 120 005	NEW ● 120		2,0/1,4	20	24 WZ	17,30
10 8055 120 007	NEW ● 120		2,0/1,4	20	40 WWF	33,75
10 8055 120 010	● *120	Siehe Schutzhaube 898 See Cover 898	2,0/1,4	25,4/22	14 WZ	15,30
10 8055 120 020	● *120		2,0/1,4	25,4/22	24 WZ	22,60
10 8055 120 030	● *120		2,0/1,4	25,4/22	40 WWF	34,20
10 8055 136 010	● 136		2,0/1,4	20/10	16 WZ	17,50
10 8055 136 020	● 136		2,0/1,4	20/10	30 WZ	27,60
10 8055 136 030	● 136		2,0/1,4	20/10	40 WWF	34,80
10 8055 160 010	● 160		2,0/1,4	20/16	18 WZ	19,50
10 8055 160 020	● 160		2,0/1,4	20/16	30 WZ	28,25
10 8055 160 030	● 160		2,0/1,4	20/16	40 WWF	35,70
10 8055 165 010	● 165		2,0/1,4	20	18 WZ	20,10
10 8055 165 020	● 165		2,0/1,4	20	30 WZ	28,90
10 8055 165 030	● 165		2,0/1,4	20	40 WWF	36,40
10 8055 180 005	● 180		2,2/1,6	22,22	10 WZ	9,58
10 8055 180 010	● 180		2,0/1,4	30/22/20	20 WZ	23,45
10 8055 180 020	● 180		2,0/1,4	30/22/20	34 WZ	30,75
10 8055 180 030	● 180		2,0/1,4	30/22/20	48 WWF	43,75
10 8055 185 010	● 185		2,0/1,4	20/16	20 WZ	22,30
10 8055 185 020	● 185		2,0/1,4	20/16	34 WZ	32,45
10 8055 185 030	● 185		2,0/1,4	20/16	48 WWF	42,65
10 8055 190 010	● 190		2,0/1,4	30	20 WZ	21,60
10 8055 190 020	● 190		2,0/1,4	30	34 WZ	31,70
10 8055 190 030	● 190		2,0/1,4	30	48 WWF	41,95
10 8055 210 010	● 210		2,0/1,4	30	22 WZ	24,75
10 8055 210 020	● 210		2,0/1,4	30	36 WZ	35,10
10 8055 210 030	● 210		2,0/1,4	30	48 WWF	44,00
10 8055 216 010	● 216		2,0/1,4	30	24 WZ	27,00
10 8055 216 020	● 216		2,0/1,4	30	36 WZ	36,05
10 8055 216 030	● 216		2,0/1,4	30	48 WWF	45,00
10 8055 225 010	● 225		2,0/1,4	30	24 WZ	27,00
10 8055 225 020	● 225		2,0/1,4	30	36 WZ	36,05
10 8055 225 030	● 225		2,0/1,4	30	48 WWF	45,00
10 8055 230 010	● 230/235 ●		2,0/1,4	30/22	24 WZ	28,45
10 8055 230 020	● 230/235 ●		2,0/1,4	30/22	36 WZ	37,20
10 8055 230 030	● 230/235 ●		2,0/1,4	30/22	48 WWF	45,90
10 8055 250 010	● 250		2,4/1,8	30/25,4	28 WZ	35,55
10 8055 250 020	● 250		2,4/1,8	30/25,4	44 WZ	47,20
10 8055 250 030	● 250		2,4/1,8	30/25,4	60 WWF	58,80
10 8055 260 010	● 260		2,4/1,8	30	28 WZ	35,55
10 8055 260 020	● 260		2,4/1,8	30	44 WZ	47,20
10 8055 260 030	● 260		2,4/1,8	30	60 WWF	58,85
10 8055 270 010	● 270		2,4/1,8	30	30 WZ	37,85
10 8055 270 020	● 270		2,4/1,8	30	46 WZ	49,45
10 8055 270 030	● 270		2,4/1,8	30	60 WWF	59,70
10 8055 280 010	● 280		2,4/1,8	30	32 WZ	40,30
10 8055 280 020	● 280		2,4/1,8	30	48 WZ	52,10
10 8055 280 030	● 280		2,4/1,8	30	60 WWF	60,95
10 8055 300 010	● 300		2,4/1,8	30	32 WZ	42,80
10 8055 300 020	● 300		2,4/1,8	30	48 WZ	54,65
10 8055 300 030	● 300		2,4/1,8	30	60 WWF	63,65
10 8055 305 010	● 305		2,4/1,8	30/25,4	32 WZ	43,95
10 8055 305 020	● 305		2,4/1,8	30/25,4	48 WZ	55,50
10 8055 305 030	● 305		2,4/1,8	30/25,4	60 WWF	64,35
10 8055 320 010	● 320		2,4/1,8	30/25,4	32 WZ	45,50
10 8055 320 020	● 320		2,4/1,8	30/25,4	48 WZ	57,50
10 8055 320 030	● 320		2,4/1,8	30/25,4	60 WWF	66,50
10 8055 330 010	● 330		2,6/2,0	32/30	36 WZ	49,90
10 8055 330 020	● 330		2,6/2,0	32/30	54 WZ	63,30
10 8055 330 030	● 330		2,6/2,0	32/30	72 WWF	76,35
10 8055 350 010	● 350		2,6/2,0	30	36 WZ	54,50
10 8055 350 020	● 350		2,6/2,0	30	54 WZ	67,85
10 8055 350 030	● 350		2,6/2,0	30	72 WWF	81,20
10 8055 355 010	● 355		2,6/2,0	30/25,4	36 WZ	54,80
10 8055 355 020	● 355		2,6/2,0	30/25,4	54 WZ	67,95
10 8055 355 030	● 355		2,6/2,0	30/25,4	72 WWF	81,40
10 8055 400 010	● 400		2,8/2,2	30	42 WZ	77,45
10 8055 400 020	● 400		2,8/2,2	30	60 WZ	94,05
10 8055 400 030	● 400		2,8/2,2	30	84 WWF	116,45
10 8055 420 010	● 420		2,8/2,2	30	42 WZ	79,45
10 8055 420 020	● 420		2,8/2,2	30	60 WZ	96,30
10 8055 420 030	● 420		2,8/2,2	30	84 WWF	118,40
10 8055 450 010	● 450		3,2/2,5	30	48 WZ	96,10
10 8055 450 020	● 450		3,2/2,5	30	72 WZ	118,20
10 8055 450 030	● 450		3,2/2,5	30	96 WWF	140,25
10 8055 500 010	● 500		3,4/2,8	30	54 WZ	119,35
10 8055 500 020	● 500		3,4/2,8	30	84 WZ	146,65
10 8055 500 030	● 500		3,4/2,8	30	108 WWF	168,70

UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,4 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64 ● Gefertigt/Manufactured 232,50 mm

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.



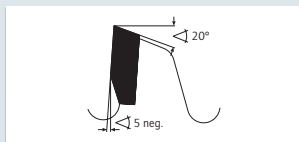
11 1130

Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt/Dünnschnitt · Negativ
Hard plastics · Abrasive materials · Finishing-cut/Thin-cut · Negative

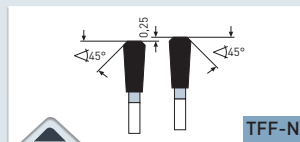


✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material
✓		Dünnbleche, Sandwichmaterial, Verbundstoffe	Thin iron sheets, sandwich material, composites
✓		Dünne Profile aus Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Thin profiles made of non ferrous materials like alu, copper, brass



> Trapez Flach Fase Negativ
> Triple-chip/flat tooth negative



TFF-N

MASCHINE · MACHINE

Für Handkreissägen, Tauchsägen, Tisch- und Formatkreissägen, Plattenaufteilsägen, Kappsägen, Akkusägen

For portable circular saws, bench- and sizing saws, panel sizing saws, cross-cut saws, cordless saws.

ANWENDUNG · APPLICATION

Durch spezielles Hartmetall/Zahnform ideal für Fertigschnitte in dünnen Platten und Profilmaterial aus harten Kunststoffen (Thermoplaste) wie: PVC, PE, PA, ABS, PS, POM PC, PMMA (Acrylglas). z.B. Hohlkammerplatten aus PMMA (Acrylglas).

Ebenfalls gut bei abrasiven, zu hohen Schneidenverschleiß führenden Materialien wie: GFK, CFK, Zementplatten, Gipsfaserplatten, Eternit.

Ebenfalls exzellent geeignet für Sandwichmaterialien mit dünnen Deckschichten. Maximale Deckschichtdicke Nicht-Eisen-Metalle / Kunststoffe = 1,0 mm
Maximale Deckschichtdicke Eisenblech = 0,3 mm
Hervorragend auch für dünne Profile bis 1 mm Wandstärke aus Nicht-Eisen-Metalle, wie Alu, Kupfer, Messing.

Durch dünne Schnittbreite wenig Kraftaufwand und Verschnitt. Daher auch ideal für Akku-Maschinen.

Due to special carbide / tooth geometry excellent for finishing cuts in thin plates and profiles made of hard plastics (thermoplastics) such as: PVC, PE, PA, ABS, PS, POM PC, PMMA e.g. hollow section boards of PMMA (acrylic glass).

Also good for abrasive, heavy machining and abrading materials such as: GFK, CFK, fibre cement panels, gypsum, fibre boards, eternit.

Also excellent for sandwich materials with thin layers. Maximum layer thickness for non-ferrous-metals / plastics = 1,0 mm
Maximum layer thickness iron sheet metal = 0,3 mm
Excellent also for thin profiles up to 1 mm thickness made of non-ferrous metal such as aluminum, copper, brass.



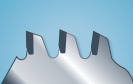



Due to thin cutting width little cutting pressure and waste of material. Therefore also ideal for cordless machines.

Film
Movie



Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt/Dünnschnitt · Negativ
Hard plastics · Abrasive materials · Finishing-cut/Thin-cut · Negative

11 1130

Art.								€
11 1130 120 010	• 120	1,8/1,2	20	48 TFF-N	-	-	-	50,90
11 1130 136 010	• 136	1,8/1,2	20/10	56 TFF-N	2-6-32	-	-	59,35
11 1130 160 010	• 160	1,8/1,2	20/16	64 TFF-N	2-6-32	-	-	68,65
11 1130 190 010	• 190	1,8/1,2	30	72 TFF-N	UNI 1	-	-	77,35
11 1130 200 010	• 200	2,0/1,4	30	100 TFF-N	UNI 1	-	-	101,25
11 1130 210 010	• 210	2,0/1,4	30	100 TFF-N	UNI 1	-	-	106,05
11 1130 216 010	• 216	2,0/1,4	30	100 TFF-N	UNI 1	-	-	107,40
11 1130 230 010	• 230/235	2,0/1,4	30	108 TFF-N	UNI 1	-	-	115,75
11 1130 250 010	• 250	2,2/1,8	30	120 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✓	-	131,85
11 1130 260 010	• 260	2,2/1,8	30	120 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✓	-	129,55
11 1130 300 010	• 300	2,4/1,8	30	128 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✓	-	146,40
11 1130 305 010	• 305	2,4/1,8	30	128 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✓	-	146,85
11 1130 330 010	• 330	2,4/1,8	30	132 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✓	-	174,95
11 1130 350 010	• 350	2,4/1,8	30	132 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✓	-	175,65
11 1130 350 020	• 350	2,4/1,8	32	132 TFF-N	UNI 2	✓	-	175,65
11 1130 380 010	• 380	2,4/1,8	32	132 TFF-N	UNI 2	✓	-	180,25
11 1130 400 010	• 400	3,1/2,5	30	138 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	201,60
11 1130 400 020	• 400	3,1/2,5	32	138 TFF-N	UNI 2	✓	✓	201,60
11 1130 420 010	• 420	3,4/2,8	30	138 TFF-N	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	225,50
11 1130 420 020	• 420	3,4/2,8	40	138 TFF-N	4-12-64 + 2-15-80	✓	✓	225,50
11 1130 450 010	• 450	3,4/2,8	30	144 TFF-N	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	255,05
11 1130 500 010	• 500	3,4/2,8	30	148 TFF-N	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	285,10

• Gefertigt/Manufactured 232,50 mm

UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,40 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64



11 1250

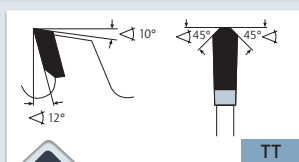
Bausäge
Construction saw



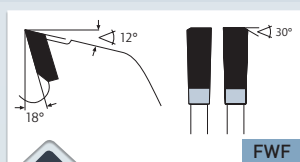
✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz Längs	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain
✓		Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material
✓		Gasbetonsteine	Autoclaved aerated concrete blocks

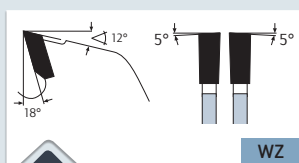
- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9



> Trapez-Trapezzahn
> Triple-chip/triple-chip teeth



> Flachzahn Wechsel-Fase
> Flat tooth alternating bevel



> Wechselzahn
> Alternate top bevel

ANWENDUNG · APPLICATION

Für den harten Allroundeinsatz auf der Baustelle. Schneidet sämtliche Bauhölzer längs und quer. Schalttafeln mit Mörtel, bzw. Blechummantelung, Paletten, Gasbetonsteine, Heraklith, Zementgebundene Faserplatten u.ä. Für höchste Standzeit + sauberen Schnitt siehe Superbausäge Art. 11 1260 auf Seite 965.

For tough all-round application on the building site. Makes longitudinal and cross-cuts in all construction wood. Form-work boards with mortar or sheet metal casing, pallets, aerated concrete, Heraklith products, cemented fibreboard, and similar material. For the highest service life + clean cuts see the super construction saw blades, item 11 1260, on page 965.

MASCHINE · MACHINE

Für Tischkreissägen, Baukreissägen, Handkreissägen, Tauchsägen

For table circular saws, construction circular saws, portable saws

Bestseller – Preis reduziert · Bestseller – Price reduced

Art.						€
11 1250 136 010	% 136	2,6/1,6	20/10	10 TT	2-6-32	6,54
11 1250 160 010	• 160	2,6/1,6	20/16	12 TT	2-6-32	17,05
11 1250 180 010	% 180	2,8/1,8	30/20	12 TT	2-7-42	8,04
11 1250 185 010	% 185	2,8/1,8	20/16	12 TT	2-6-32	8,08
11 1250 190 010	• 190	2,8/1,8	30	14 TT	2-7-42	20,25
11 1250 210 010	% 210	2,8/1,8	30	14 TT	2-7-42	9,68
11 1250 216 010	% 216	2,8/1,8	30	14 TT	2-7-42	9,68
11 1250 230 010	• 230/235	2,8/1,8	30	16 TT	2-7-42	24,85
11 1250 250 010	• 250	3,2/2,2	30	20 TT	UNI	29,00
11 1250 300 010	• 300	3,2/2,2	30	24 FWF	UNI	33,30
11 1250 315 010	• 315	3,2/2,2	30	24 FWF	UNI	34,10
11 1250 350 010	• 350	3,5/2,5	30	28 FWF	UNI	42,15
11 1250 400 010	• 400	4,2/2,8	30	28 FWF	UNI	45,60
11 1250 450 010	• 450	4,2/2,8	30	32 FWF	UNI	58,35
11 1250 500 010	• 500	4,2/2,8	30	36 FWF	UNI	71,40
11 1250 600 010	• 600	4,2/3,0	30	40 WZ	UNI	112,95
11 1250 700 010	• 700	4,4/3,2	30	46 WZ	UNI	146,25

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.

Special price / sale article. While stocks last.

UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

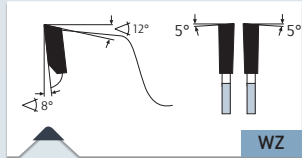
• Gefertigt / Manufactured 232,50 mm

Film
Movie



Super Bausäge
Super construction saw

11 1260



- > Wechselzahn
- > Alternate top bevel

MASCHINE · MACHINE

Für Handkreissägen, Tauchsägen, Kapp- und Gehrungssägen, Tischkreissägen, Formatkreissägen, Baukreissägen, Brennholzkreissägen, Pendelkreissägen, Zugkreissägen.

For portable circular saws, cutting and mitre saws, table circular saws, format circular saws, construction circular saws, firewood saws, pendulum saws, course saws.

ANWENDUNG · APPLICATION

Extrem robustes Blatt für das Bauhandwerk, Schreinereien, Palettenbauer, Dachdecker u.ä.

Höchste Standzeit und saubere Schnitte in: Bauhölzern längs und quer, Schalltafeln mit Mörtel bzw. Blechummantelung, Paletten, Gasbetonsteine, Heraklith- und zementgebundenen Faserplatten, Kunststoffen, Hartfaser- und Spanplatten, Leimholz, Corian, Eternit.

Sogar zum Trennen vom Ne-Profilmaterial wie Alu, Messing, Kupfer.

Extremely durable blade for the building trade, carpenter's workshops, pallet manufacturers, roofers, and similar professions.

For the highest service life and clean cuts in: construction wood, formwork boards with mortar or sheet metal casing, pallets, aerated concrete, Heraklith products and cemented fibreboard, plastics, hard fibreboard and chipboard, laminated wood, Corian, Eternit.

Also for coarse cutting non-ferrous profiled metals, such as aluminum, brass and copper.

- ✓ OPTIMAL · OPTIMAL
- ✓ GUT · GOOD
- ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓		Gips-Zement-Steinwoolplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material
✓		Gasbetonsteine	Autoclaved aerated concrete blocks
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz Längs	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		Furniere	Veneers
✓		Profilleisten	Profiled wood
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/ façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Dünnscheiben, Sandwichmaterial, Verbundstoffe	Thin iron sheets, sandwich material, composites

Art.						€
11 1260 136 010	● 136	2,8/1,8	20/10	20 WZ	2-6-32	25,60
11 1260 150 010	● 150	2,8/1,6	20/16	24 WZ	2-6-32	29,20
11 1260 160 010	● 160	2,8/1,6	20/16	24 WZ	2-6-32	29,70
11 1260 180 010	● 180	2,8/1,8	30/20	30 WZ	2-7-42	33,15
11 1260 185 010	● 185	2,8/1,8	20/16	30 WZ	2-6-32	34,75
11 1260 190 010	● 190	2,8/1,8	30	30 WZ	2-7-42	34,75
11 1260 200 010	● 200	2,8/1,8	30	30 WZ	2-7-42	36,35
11 1260 210 010	● 210	2,8/1,8	30	34 WZ	2-7-42	37,70
11 1260 216 010	● 216	2,8/1,8	30	34 WZ	2-7-42	39,25
11 1260 225 010	● 225	2,8/1,8	30	34 WZ	2-7-42	14,62
11 1260 230 010	● 230/235	2,8/1,8	30	34 WZ	2-7-42	39,25
11 1260 250 010	● 250	3,0/2,0	30	42 WZ	UNI	50,20
11 1260 260 010	● 260	3,0/2,0	30	42 WZ	UNI	56,30
11 1260 270 010	● 270	3,0/2,0	30	42 WZ	UNI	21,22
11 1260 300 010	● 300	3,2/2,2	30	48 WZ	UNI	57,60
11 1260 315 010	● 315	3,2/2,2	30	48 WZ	UNI	59,20
11 1260 350 010	● 350	3,2/2,2	30	54 WZ	UNI	74,05
11 1260 355 010	● 355	3,2/2,2	30	54 WZ	UNI	80,55
11 1260 400 010	● 400	3,5/2,5	30	60 WZ	UNI	82,70
11 1260 450 010	● 450	3,5/2,5	30	66 WZ	UNI	97,55
11 1260 500 010	● 500	4,0/2,8	30	72 WZ	UNI	128,70
11 1260 600 010	● 600	4,2/3,0	30	78 WZ	UNI	177,90
11 1260 700 010	● 700	4,2/3,2	30	84 WZ	UNI	217,55

● Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

● Getertigt / Manufactured 232,50 mm

Film
Movie

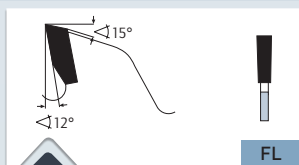


965



11 1350

Diamant Universal
Diamond Universal



> Flachzahn
> Flat tooth

MASCHINE · MACHINE

Für Handkreissägen, Tauchsägen, Kapp- und Gehrungssägen, Tisch- und Formatkreissägen

For hand-held circular saws, mitre saws, cross-cut saws, table and sizing saws

ANWENDUNG · APPLICATION

Durch DP (Polykristalliner Diamant) Zähne ideal für Zuschnitte sowie Formatschnitte in extrem abrasive, zu hohen Schneidenschleiß führenden Materialien wie: Corian, Trespa, Laminat, MDF, Gips- und Zementgebundene Platten (Faserzement), Steinwollplatten, Heraklith, Eternit.

Blätter mit niedriger Zähnezahl wie: 160 mm mit 4 Zähnen, 190 mm mit 6 Zähnen, 230 mm mit 6 Zähnen, 250 mm mit 6 Zähnen und 300 mm mit 8 Zähnen, sind speziell geeignet für gips- und zementgebundene Platten. (Faserzement)

Speziell hervorragend ebenfalls für Duroplaste wie: Glasfaserverstärkte sowie Kohlefaserverstärkte Kunststoffe (GFK, CFK), Carbon, Aramidfaserkunststoffe (AFK) HP, HPL, PUR.

Niedere Zahnreihe für Zuschnitte, höhere Zahnreihe für Formatschnitte. Achtung: Keine Fertigschnitt-Blatt (DP-Bestückung = 4 mm). Fertigschnitt-Blätter siehe Art. 11 1370 Seite 939

Due to DP (Polycrystalline Diamond) teeth excellent for sizing, formatting, cross cuts in extreme abrasive, heavy machining and abrading materials such as: Corian, Trespa, laminates, MDF, gypsum and cement-bonded boards (fiber cement), Rockwool boards, Heraklith products, Eternit.

Circular saws with the lowest number of teeth as: 160 mm with 4 teeth, 190 mm with 6 teeth, 230 mm with 6 teeth, 250 mm with 6 teeth and 300 mm with 8 teeth, are specially designed for gypsum and cement-bonded panels (fiber cement).

Also excellent for Duroplastic materials such as: Glas fibre plastic (GFK), Carbon fibre plastic (CFK), Carbon, Aramid fibre plastic (AFK), HP, HPL, PUR.

Lower tooth row for sizing, higher tooth row for format cuts. Attention: no finishing cut blade (DP-Tip height = 4 mm). Finishing cut-blades see Art. 11 3070 page 939

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropol®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropol®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material
✓		Gasbetonsteine	Autoclaved aerated concrete blocks
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF

Art.							€
NEW 11 1350 120 010	• 120	2,2/1,6	20	6 FL	-	✓	44,15
NEW 11 1350 136 010	• 136	2,2/1,6	20	6 FL	2-6-32	✓	47,00
11 1350 160 005	• 160	2,2/1,6	20/16	4 FL	2-6-32,5	✓	39,70
11 1350 160 010	• 160	2,2/1,6	20/16	8 FL	2-6-32,5	✓	78,05
11 1350 160 020	• 160	2,2/1,6	20/16	30 FL	2-6-32,5	✓	231,50
11 1350 180 010	• 180	2,2/1,6	30/20	8 FL	2-7-42	✓	78,55
11 1350 190 005	• 190	2,2/1,6	30/20	6 FL	2-7-42	✓	27,45
11 1350 190 010	• 190	2,2/1,6	30/20	8 FL	2-7-42	✓	79,10
NEW 11 1350 190 015	• 190	2,2/1,6	30/20	12 FL	2-7-42	✓	86,35
11 1350 190 020	• 190	2,2/1,6	30/20	30 FL	2-7-42	✓	249,60
NEW 11 1350 210 005	• 210	2,2/1,6	30	8 FL	UNI	✓	81,15
11 1350 210 010	• 210	2,2/1,6	30	12 FL	UNI	✓	111,10
11 1350 210 020	• 210	2,2/1,6	30	30 FL	UNI	✓	279,05
11 1350 216 005	• 216	2,2/1,6	30	8 FL	UNI	✓	81,25
11 1350 216 010	• 216	2,2/1,6	30	12 FL	UNI	✓	113,25
11 1350 216 020	• 216	2,2/1,6	30	30 FL	UNI	✓	279,05
11 1350 230 005	• 230	2,4/1,8	30	6 FL	UNI	✓	32,20
NEW 11 1350 230 007	• 230	2,4/1,8	30	8 FL	UNI	✓	84,00
11 1350 230 010	• 230	2,4/1,8	30	15 FL	UNI	✓	148,30
11 1350 230 020	• 230	2,4/1,8	30	30 FL	UNI	✓	279,05
11 1350 250 005	• 250	2,4/1,8	30	6 FL	UNI	✓	32,95
NEW 11 1350 250 007	• 250	2,4/1,8	30	8 FL	UNI	✓	91,65
11 1350 250 010	• 250	2,4/1,8	30	16 FL	UNI	✓	164,85
NEW 11 1350 250 015	• 250	2,4/1,8	30	28 FL	UNI	✓	172,00
11 1350 250 020	• 250	2,4/1,8	30	40 FL	UNI	✓	375,65
NEW 11 1350 250 030	• 250	2,4/1,8	30	48 FL	UNI	✓	382,65
11 1350 300 005	• 300	2,6/2,0	30	8 FL	UNI	✓	88,25
NEW 11 1350 300 015	• 300	2,6/1,8	30	18 FL	UNI	✓	140,30
11 1350 300 020	• 300	2,6/2,0	30	36 FL	UNI	✓	360,15
11 1350 300 030	• 300	2,6/2,0	30	48 FL	UNI	✓	468,15
11 1350 300 040	• 300	2,6/2,0	30	60 FL	UNI	✓	609,20
NEW 11 1350 350 002	• 350	2,8/2,2	30	10 FL	UNI	✓	122,15
NEW 11 1350 350 004	• 350	2,8/2,2	30	24 FL	UNI	✓	222,15
NEW 11 1350 350 006	• 350	2,8/2,2	30	36 FL	UNI	✓	367,95
NEW 11 1350 350 008	• 350	2,8/2,2	30	48 FL	UNI	✓	390,00
11 1350 350 010	• 350	2,8/2,2	30	60 FL	UNI	✓	649,50

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.
UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

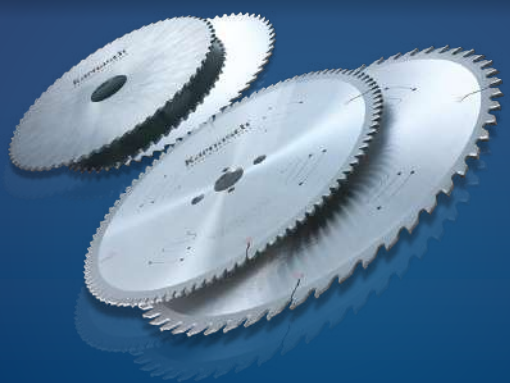
Film
Movie



Qualitätsprodukte für die Metallbearbeitung.
Quality products for metalworking.

PRODUKTIVITÄT FÜR INDUSTRIEKUNDEN WELTWEIT

Productivity for industrial clients worldwide



1



2



3



4



5



6



7



8

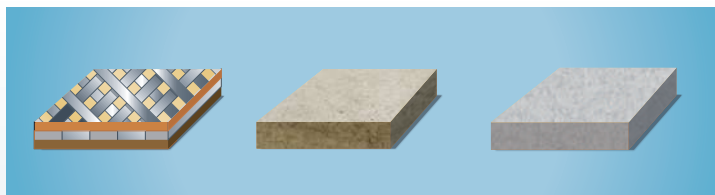


9

Index

Abrasiv

Abrasive



Dieses Kapitel hebt besonders die Bearbeitung von Werkstoffen hervor, die schwierig zu bearbeiten sind und zu hohem Schneidenschleiß führen

This chapter focuses on the machining of materials difficult to machine and causing high cutting edge wear.

Schnittwertempfehlungen · Recommended cutting values

Werkstoffgruppe Material Group	Werkstoffbeispiele Material examples	Vc (m/s) Schnittgeschwindigkeit Cutting speed	fz (mm/z) Vorschub pro Zahn Feed per tooth	
Gipsgebunden Gypsum bound	Gipsfaserplatten, Gipsfaserplatten mit MDF/Funier, Gipskartonplatten Gypsum fibre board, gypsum fibre board with MDF/Veneer, gypsum plaster board	40–65	0,1–0,25	
Zementgebunden Cement bound	Zementfaserplatten, Eternit Fibre cement board, Eternit	40–60	0,02–0,05	
Steinwollplatten Rockwool board	Rockwool	2–8	0,01–0,03	
Duroplaste Duroplastics	Glasfaserverstärkte und Kohlefaserverstärkte Kunststoffe GFK/CFK Glass fibre and carbon fibre reinforced plastics GFK/CFK	20–50	0,01–0,03	
	HPL-Schichtstoffplatten HPL (High-Pressure-Laminate)	Trespa®, Resopal®, Wodego®, Duropal®, Formica®, Unilin®, Kronospan®, Homapal®, Decodur®, Abet®	50–70	0,01–0,08
	Mineralwerkstoff Corian, Noblan, Hi-Macs, Staron, Rausolid Mineral material Corian, Noblan, Hi-Macs, Staron, Rausolid	50–70	0,02–0,04	
Mineralisch-Acrylge- bundene Materialien z.B. Küchenplatten/ Waschbecken	Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	50-70	0,02-0,04	
Mineral-Acrylic bound materials e.g. Kitchen worktops/ sink				

Festlegung der Schnittgeschwindigkeit Vc
Determination of cutting speed Vc

$$Vc \text{ (m/s)} = \frac{D \cdot \pi \cdot n}{60 \cdot 1000}$$

Vc (m/s) = Schnittgeschwindigkeit · Cutting speed

Vf (m/min) = Vorschubgeschwindigkeit · Feed rate

fz (mm/z) = Vorschub pro Zahn · Feed per tooth

D (mm) = Sägendurchmesser · Saw blade diameter

n (min⁻¹) = Drehzahl · rpm

Z = Anzahl der Zähne · Number of teeth

Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit Vf
Determination of feed rate Vf

$$Vf \text{ (m/min)} = \frac{fz \cdot n \cdot Z}{1000}$$

Festlegung der Drehzahl n
Determination of revolution speed n

$$n \text{ (min}^{-1}\text{)} = \frac{Vc \cdot 1000 \cdot 60}{D \cdot \pi}$$



1



2



3



4



5



6



7



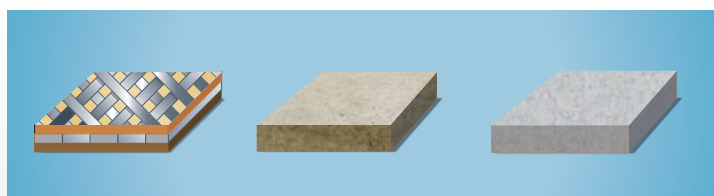
8



9

Index

Abrasive
Abrasive



Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
11 1130 Ø mm 120-500 	Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt/ Dünnschnitt · Negativ	Ideal bei abrasiven, zu hohem Schneidenverschleiß führenden Materialien wie: GFK, CFK, Zementplatten, Gipsfaserplatten, Eternit. Ebenfalls gut für Fertigschnitte in allen Kunststoffen. Exzellent für Hohlkammerplatten aus PMMA (Acrylglas).	971
	Hard plastics · Abrasive materials · Finishing-cut/Thin-cut · Negative	Ideal for abrasive, heavy machining and abrading materials such as: GFK, CFK, fibre cement panels, gypsum, fibre boards, eternit. Also good for finishing cuts in all plastics. Excellent for hollow section boards for PMMA (acrylic glass).	
11 1350  Ø mm 160-350 	Diamant Universal	Durch DP (Polykristalliner Diamant) Zähne ideal für Zuschnitte sowie Formatschnitte in extrem abrasive, zu hohen Schneidenverschleiß führenden Materialien wie: Corian, Trespa, Laminat, MDF, Gips- und Zementgebun- dene Platten (Faserzement), Steinwollplatten, Heraklith, Eternit (CFK, GFK, Carbon).	973
	Diamond Universal	Due to DP (Polycrystalline Diamond) teeth excellent for sizing, formatting, cross cuts in extreme abrasive, heavy machining and abrading materials such as: Corian, Trespa, laminates, MDF, gypsum and cement-bonded boards (fiber cement), Rockwool boards, Heraklith pro- ducts, Eternit (CFK, GFK, carbon).	
11 1370  Ø mm 250-350 	Diamant · Formatieren · Fertigschnitt · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe	Durch DP (Polykristalliner Diamant) Zähne ideal zum Trennen extrem abrasiver, zu hohem Schneidenverschleiß führender Materialien.	975
	Diamond · Panel-sizing · Finishing cut · Hard plastics · Abrasive materials	Due to DP (Polychrystalline Diamond) teeth excellent for cutting extreme abrasive, heavy machining and abrading materials.	
11 1430 Ø mm 120-500 	Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt/Dünnschnitt	Fertigschnitte in harte Kunststoffe und abrasive Materialien wie GFK, CFK, Zementfaserplatten/ Gipsfaserplatten, Eternit ...	977
	Hard plastics · abrasive materials · Finishing-cut / thin-cut	Finishing cuts in hard plastics and abrasive material such as: GFK, CFK, fibre cement panels, gypsum fiber boards, eternit ...	
11 1460 Ø mm 250-400 	Formatieren · Fertigschnitt · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe	Formatieren von Platten/Profilen in verschiedenen Dicken aus harten Kunststoffen. Weiterhin gut bei abrasiven Werkstoffen wie GFK, CFK, Zementfaserplatten/Gips- faserplatten, Eternit ...	979
	Panel-sizing · Finishing cut · Hard plastics · Abrasive materials	For sizing panels/profiles in various thicknesses. Also very good in abrasive, heavy machining/abrading materi- als such as: GFK, CFK, fibre cement panels, gypsum fiber boards, eternit ...	

neu
new

BEST
SELLER



Index

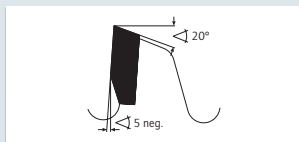
11 1130

Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt/Dünnschnitt · Negativ
Hard plastics · Abrasive materials · Finishing-cut/Thin-cut · Negative

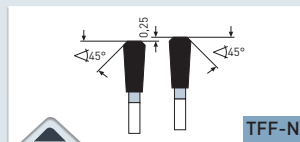


✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material
✓		Dünnbleche, Sandwichmaterial, Verbundstoffe	Thin iron sheets, sandwich material, composites
✓		Dünne Profile aus Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Thin profiles made of non ferrous materials like alu, copper, brass



> Trapez Flach Fase Negativ
> Triple-chip/flat tooth negative



TFF-N

ANWENDUNG · APPLICATION

Durch spezielles Hartmetall/Zahnform ideal für Fertigschnitte in dünnen Platten und Profilmaterial aus harten Kunststoffen (Thermoplaste) wie: PVC, PE, PA, ABS, PS, POM PC, PMMA (Acrylglas). z.B. Hohlkammerplatten aus PMMA (Acrylglas).

Ebenfalls gut bei abrasiven, zu hohen Schneidenverschleiß führenden Materialien wie: GFK, CFK, Zementplatten, Gipsfaserplatten, Eternit.

Ebenfalls exzellent geeignet für Sandwichmaterialien mit dünnen Deckschichten. Maximale Deckschichtdicke Nicht-Eisen-Metalle / Kunststoffe = 1,0 mm
Maximale Deckschichtdicke Eisenblech = 0,3 mm
Hervorragend auch für dünne Profile bis 1 mm Wandstärke aus Nicht-Eisen-Metalle, wie Alu, Kupfer, Messing.

Durch dünne Schnittbreite wenig Kraftaufwand und Verschnitt. Daher auch ideal für Akku-Maschinen.

Due to special carbide / tooth geometry excellent for finishing cuts in thin plates and profiles made of hard plastics (thermoplastics) such as: PVC, PE, PA, ABS, PS, POM PC, PMMA e.g. hollow section boards of PMMA (acrylic glass).

Also good for abrasive, heavy machining and abrading materials such as: GFK, CFK, fibre cement panels, gypsum, fibre boards, eternit.

Also excellent for sandwich materials with thin layers. Maximum layer thickness for non-ferrous-metals / plastics = 1,0 mm
Maximum layer thickness iron sheet metal = 0,3 mm
Excellent also for thin profiles up to 1 mm thickness made of non-ferrous metal such as aluminum, copper, brass.

Due to thin cutting width little cutting pressure and waste of material. Therefore also ideal for cordless machines.

MASCHINE · MACHINE

Für Handkreissägen, Tauchsägen, Tisch- und Formatkreissägen, Plattenaufteilsägen, Kappsägen, Akkusägen



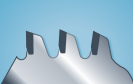



For portable circular saws, bench- and sizing saws, panel sizing saws, cross-cut saws, cordless saws.

Film
Movie



Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt/Dünnschnitt · Negativ
Hard plastics · Abrasive materials · Finishing-cut/Thin-cut · Negative

11 1130

Art.								€
11 1130 120 010	• 120	1,8/1,2	20	48 TFF-N	-	-	-	50,90
11 1130 136 010	• 136	1,8/1,2	20/10	56 TFF-N	2-6-32	-	-	59,35
11 1130 160 010	• 160	1,8/1,2	20/16	64 TFF-N	2-6-32	-	-	68,65
11 1130 190 010	• 190	1,8/1,2	30	72 TFF-N	UNI 1	-	-	77,35
11 1130 200 010	• 200	2,0/1,4	30	100 TFF-N	UNI 1	-	-	101,25
11 1130 210 010	• 210	2,0/1,4	30	100 TFF-N	UNI 1	-	-	106,05
11 1130 216 010	• 216	2,0/1,4	30	100 TFF-N	UNI 1	-	-	107,40
11 1130 230 010	• 230/235	2,0/1,4	30	108 TFF-N	UNI 1	-	-	115,75
11 1130 250 010	• 250	2,2/1,8	30	120 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✓	-	131,85
11 1130 260 010	• 260	2,2/1,8	30	120 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✓	-	129,55
11 1130 300 010	• 300	2,4/1,8	30	128 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✓	-	146,40
11 1130 305 010	• 305	2,4/1,8	30	128 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✓	-	146,85
11 1130 330 010	• 330	2,4/1,8	30	132 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✓	-	174,95
11 1130 350 010	• 350	2,4/1,8	30	132 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✓	-	175,65
11 1130 350 020	• 350	2,4/1,8	32	132 TFF-N	UNI 2	✓	-	175,65
11 1130 380 010	• 380	2,4/1,8	32	132 TFF-N	UNI 2	✓	-	180,25
11 1130 400 010	• 400	3,1/2,5	30	138 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	201,60
11 1130 400 020	• 400	3,1/2,5	32	138 TFF-N	UNI 2	✓	✓	201,60
11 1130 420 010	• 420	3,4/2,8	30	138 TFF-N	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	225,50
11 1130 420 020	• 420	3,4/2,8	40	138 TFF-N	4-12-64 + 2-15-80	✓	✓	225,50
11 1130 450 010	• 450	3,4/2,8	30	144 TFF-N	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	255,05
11 1130 500 010	• 500	3,4/2,8	30	148 TFF-N	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	285,10

• Gefertigt/Manufactured 232,50 mm

UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,40 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64

1



2



3



4



5



6



7



8



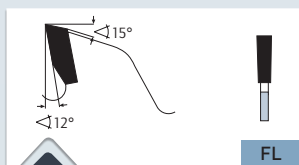
9



Index

11 1350

Diamant Universal
Diamond Universal



> Flachzahn
> Flat tooth

MASCHINE · MACHINE

Für Handkreissägen, Tauchsägen, Kapp- und Gehrungssägen, Tisch- und Formatkreissägen

For hand-held circular saws, mitre saws, cross-cut saws, table and sizing saws

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropol®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropol®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material
✓		Gasbetonsteine	Autoclaved aerated concrete blocks
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF

ANWENDUNG · APPLICATION

Durch DP (Polykristalliner Diamant) Zähne ideal für Zuschnitte sowie Formatschnitte in extrem abrasive, zu hohen Schneidenverschleiß führenden Materialien wie: Corian, Trespa, Laminat, MDF, gips- und zementgebundene Platten (Faserzement), Steinwollplatten, Heraklith, Eternit.

Blätter mit niedriger Zähnezahl wie: 160 mm mit 4 Zähnen, 190 mm mit 6 Zähnen, 230 mm mit 6 Zähnen, 250 mm mit 6 Zähnen und 300 mm mit 8 Zähnen, sind speziell geeignet für gips- und zementgebundene Platten. (Faserzement)

Speziell hervorragend ebenfalls für Duroplaste wie: Glasfaserverstärkte sowie Kohlefaserverstärkte Kunststoffe (GFK, CFK), Carbon, Aramidfaserkunststoffe (AFK) HP, HPL, PUR.

Niedere Zahnreihe für Zuschnitte, höhere Zahnreihe für Formatschnitte. Achtung: Kein Fertigschnitt-Blatt (DP-Bestückung = 4 mm). Fertigschnitt-Blätter siehe Art. 11 1370 Seite 939

Due to DP (Polycrystalline Diamond) teeth excellent for sizing, formatting, cross cuts in extreme abrasive, heavy machining and abrading materials such as: Corian, Trespa, laminates, MDF, gypsum and cement-bonded boards (fiber cement), Rockwool boards, Heraklith products, Eternit.

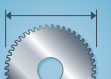




Circular saws with the lowest number of teeth as: 160 mm with 4 teeth, 190 mm with 6 teeth, 230 mm with 6 teeth, 250 mm with 6 teeth und 300 mm with 8 teeth, are specially designed for gypsum and cement-bonded panels (fiber cement).

Also excellent for Duroplastic materials such as: Glas fibre plastic (GFK), Carbon fibre plastic (CFK), Carbon, Aramid fibre plastic (AFK), HP, HPL, PUR.

Lower tooth row for sizing, higher tooth row for format cuts. Attention: no finishing cut blade (DP-Tip height = 4 mm). Finishing cut-blades see Art. 11 1370 page 939

Film
Movie



Art.							€
NEW 11 1350 120 010	• 120	2,2/1,6	20	6 FL	-	✓	44,15
NEW 11 1350 136 010	• 136	2,2/1,6	20	6 FL	2-6-32	✓	47,00
11 1350 160 005	• 160	2,2/1,6	20/16	4 FL	2-6-32,5	✓	39,70
11 1350 160 010	• 160	2,2/1,6	20/16	8 FL	2-6-32,5	✓	78,05
11 1350 160 020	• 160	2,2/1,6	20/16	30 FL	2-6-32,5	✓	231,50
11 1350 180 010	• 180	2,2/1,6	30/20	8 FL	2-7-42	✓	78,55
11 1350 190 005	• 190	2,2/1,6	30/20	6 FL	2-7-42	✓	27,45
11 1350 190 010	• 190	2,2/1,6	30/20	8 FL	2-7-42	✓	79,10
NEW 11 1350 190 015	• 190	2,2/1,6	30/20	12 FL	2-7-42	✓	86,35
11 1350 190 020	• 190	2,2/1,6	30/20	30 FL	2-7-42	✓	249,60
NEW 11 1350 210 005	• 210	2,2/1,6	30	8 FL	UNI	✓	81,15
11 1350 210 010	• 210	2,2/1,6	30	12 FL	UNI	✓	111,10
11 1350 210 020	• 210	2,2/1,6	30	30 FL	UNI	✓	279,05
11 1350 216 005	• 216	2,2/1,6	30	8 FL	UNI	✓	81,25
11 1350 216 010	• 216	2,2/1,6	30	12 FL	UNI	✓	113,25
11 1350 216 020	• 216	2,2/1,6	30	30 FL	UNI	✓	279,05
11 1350 230 005	• 230	2,4/1,8	30	6 FL	UNI	✓	32,20
NEW 11 1350 230 007	• 230	2,4/1,8	30	8 FL	UNI	✓	84,00
11 1350 230 010	• 230	2,4/1,8	30	15 FL	UNI	✓	148,30
11 1350 230 020	• 230	2,4/1,8	30	30 FL	UNI	✓	279,05
11 1350 250 005	• 250	2,4/1,8	30	6 FL	UNI	✓	32,95
NEW 11 1350 250 007	• 250	2,4/1,8	30	8 FL	UNI	✓	91,65
11 1350 250 010	• 250	2,4/1,8	30	16 FL	UNI	✓	164,85
NEW 11 1350 250 015	• 250	2,4/1,8	30	28 FL	UNI	✓	172,00
11 1350 250 020	• 250	2,4/1,8	30	40 FL	UNI	✓	375,65
NEW 11 1350 250 030	• 250	2,4/1,8	30	48 FL	UNI	✓	382,65
11 1350 300 005	• 300	2,6/2,0	30	8 FL	UNI	✓	88,25
NEW 11 1350 300 015	• 300	2,6/1,8	30	18 FL	UNI	✓	140,30
11 1350 300 020	• 300	2,6/2,0	30	36 FL	UNI	✓	360,15
11 1350 300 030	• 300	2,6/2,0	30	48 FL	UNI	✓	468,15
11 1350 300 040	• 300	2,6/2,0	30	60 FL	UNI	✓	609,20
NEW 11 1350 350 002	• 350	2,8/2,2	30	10 FL	UNI	✓	122,15
NEW 11 1350 350 004	• 350	2,8/2,2	30	24 FL	UNI	✓	222,15
NEW 11 1350 350 006	• 350	2,8/2,2	30	36 FL	UNI	✓	367,95
NEW 11 1350 350 008	• 350	2,8/2,2	30	48 FL	UNI	✓	390,00
11 1350 350 010	• 350	2,8/2,2	30	60 FL	UNI	✓	649,50

• Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last. · UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60



11 1370

Diamant · Formatieren · Fertigschnitt · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe
Diamond · Panel-sizing · Finishing cut · Hard plastics · Abrasive materials



✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoff- platten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineral- werkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material

ANWENDUNG · APPLICATION

Durch DP (Polykristalliner Diamant) Zähne extrem lange Standzeiten gegenüber Hartmetall-bestückte Kreissägeblätter. Ideal für Zuschnitte sowie Formatschnitte in extrem abrasive, zu hohen Schneidenschleiß führenden Materialien wie: Corian, Trespa, Laminat, MDF, Gips- und Zementgebundene Platten, Steinwollplatten, Heraklith, Eternit.

Speziell hervorragend ebenfalls für Duroplaste wie: Glasfaserverstärkte sowie Kohlefaserverstärkte Kunststoffe (GFK, CFK), Carbon, Aramidfaserkunststoffe (AFK) HP, HPL, PUR.

Weiterhin hervorragend für Fertigschnitte in thermoplastische Vollplatten (Acrylglas, PMMA, Polyäthylen, Polyamid usw.) sowie duroplastische Vollplatten (Schichtstoffe, HPL, Hartpapier, Trespa, Resopal, Multiplex). Weiterhin für Polymergebundene Kunststoffe, Mineralwerkstoffe wie Corian, Noblan, Hi-Macs, Staron, Rausolid usw.

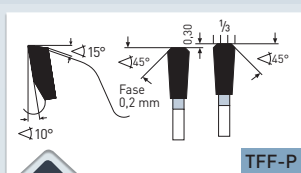
Hervorragend ebenfalls für Fertigschnitte in beidseitig kunststoffbeschichteten Plattenwerkstoffe, vorzugsweise in Verbindung mit Vorritzer. Ideal auch zum Schneiden von Kunststoff-Profilen.

Due to DP (Polycrystalline Diamond) teeth extremely long tool life compared to carbide tipped circular saws. Excellent for sizing, formatting, cross cuts in extreme abrasive, heavy machining and abrading materials such as: Corian, Trespa, laminates, MDF, gypsum and cement-bonded boards, Rockwool boards, Heraklith products, Eternit.

Also excellent for Duroplastic materials such as: Glas fibre plastic (GFK), Carbon fibre plastic (CFK), Carbon, Aramid fibre plastic (AFK), HP, HPL, PUR.

For finishing cuts in solid thermoplastic boards (PMMA, acrylic glass, polyethylene, polyamide etc.) and solid duroplastic boards (HPL-high-pressure-laminate, HP-Hardpaper, phenolic resin bonded paper, phenolic laminated cotton sheets, Trespa, Resopal, Multiplex). Also for polymer-bound plastics, mineral materials such as Corian, Noblan, Hi-Macs, Staron, Rausolid etc.

Excellent also for finishing cuts in double-side plastic coated boards, preferably in combination with coring sawblades. Ideal also for cutting plastic profiles.



TFF-P

- > Trapez-Flachzahn (mit beidseitiger Schutzfase)
- > Triple-chip/flat tooth (with protective chamfer on both sides)

MASCHINE · MACHINE

Für Formatkreissägen, Plattensägen, Tischkreissägen







For sizing saws, panel saws, bench saws

Film
Movie



Diamant · Formatieren · Fertigschnitt · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe
Diamond · Panel-sizing · Finishing cut · Hard plastics · Abrasive materials

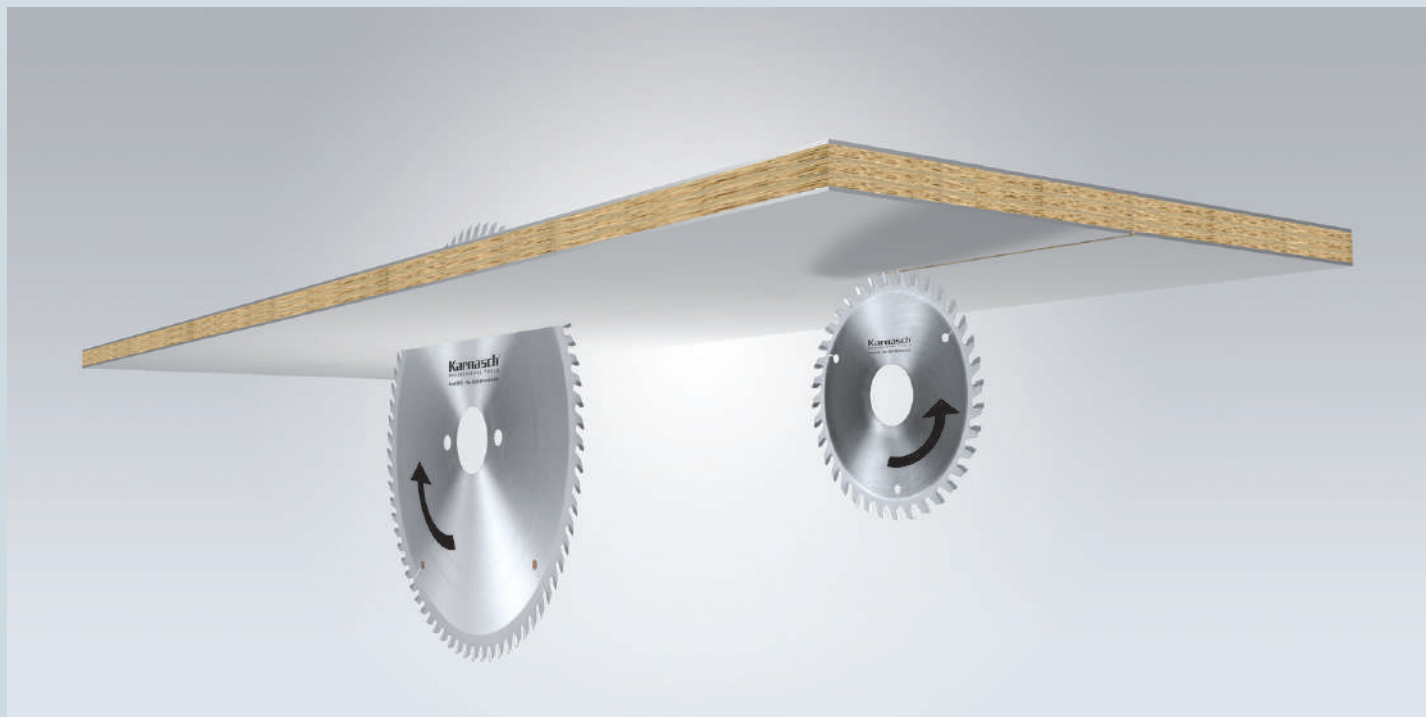
11 1370

Art.							DP-Bestückungshöhe DP-Tip hight	€
11 1370 250 020	250	3,2/2,2	30	80 TFF-P	UNI	✓	5 mm	465,02
11 1370 300 020	300	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	✓	4 mm	553,68
11 1370 303 010	303	3,2/2,2	30	60 TFF-P	UNI	✓	5 mm	373,88
11 1370 303 020	303	3,2/2,2	30	72 TFF-P	UNI	✓	5 mm	511,52
11 1370 303 030	303	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	✓	4 mm	553,68

⊘ Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.

Special price / sale article. While stocks last.

UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60



Bei Kunststoff/Melamin beschichtete Plattenwerkstoffe Vorritzen empfohlen. Ritzer siehe Seite 983/1037. Sägen von beschichteten/furnierten Plattenwerkstoffe ohne Vorritzer siehe Seite 935, 1005, 1007, 1009, 1011, 1012

For plastic coated/melamine boards scoring recommended. Scorer see page 983/1037. Cutting of coated/veneered boards without scorer see page 935, 1005, 1007, 1009, 1011, 1012

1



2



3



4



5



6



7



8



9



Index

11 1430

Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt/Dünnschnitt
Hard plastics · Abrasive materials · Finishing-cut / thin-cut

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material
✓		Dünnbleche, Sandwichmaterial, Verbundstoffe	Thin iron sheets, sandwich material, composites
✓		Dünne Profile aus Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Thin profiles made of non ferrous materials like alu, copper, brass

ANWENDUNG · APPLICATION

Durch spezielles Hartmetall/Zahnform ideal für Fertigschnitte in dünnen Platten und Profilmaterial aus harten Kunststoffen (Thermoplaste) wie: PVC, PE, PA, ABS, PS, POM PC, PMMA (Acrylglas). Z.B. Hohlkammerplatten aus PMMA (Acrylglas).

Ebenfalls gut bei abrasiven, zu hohen Schneidenverschleiß führenden Materialien wie: GFK, CFK, Zementplatten, Gipsfaserplatten, Eternit.

Sie wünschen:

- Eine noch höhere Zähnezahl um die Schnittgüte/Standzeit zu verbessern?
 - Durch negativen Spanwinkel verbesserte Kontrolle bei Handvorschub?
 - Durch negativen Spanwinkel höhere Unempfindlichkeit gegen Zahnbruch?
- Siehe Art: 11 1130, Seite 971

Durch dünne Schnittbreite wenig Kraftaufwand und Verschnitt. Daher auch ideal für Akku-Maschinen.

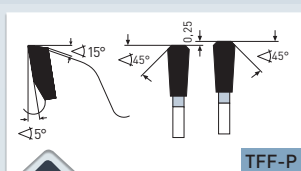
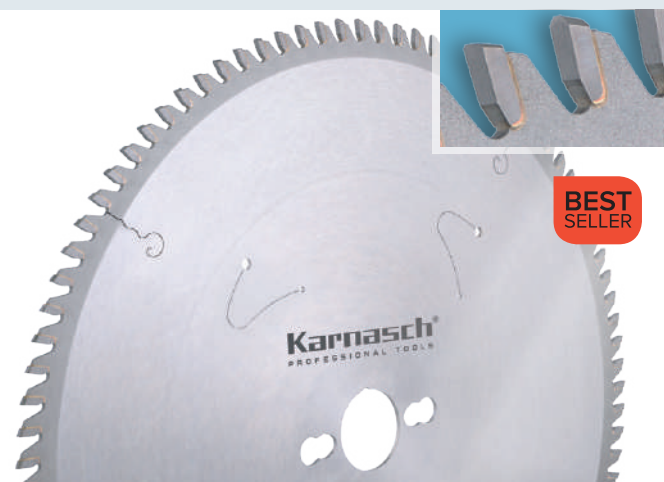
Due to special carbide / tooth geometry excellent for finishing cuts in thin plates and profiles made of hard plastics (thermoplastics) such as: PVC, PE, PA, ABS, PS, POM PC, PMMA e.g. hollow section boards of PMMA (acrylic glass).

Also good for abrasive, heavy machining and abrading materials such as: GFK, CFK, fibre cement panels, gypsum, fibre boards, eternit.

You want:

- Even higher number of teeth to improve the cutting quality/tool life?
 - Due to negative rake angle improves control with manual feed?
 - Due to negative rake angle higher insensitivity to tooth breakage?
- See Art. 11 1130, page 971

Due to thin cutting width little cutting pressure and waste of material. Therefore also ideal for cordless machines.



- > Trapez Flach Fase Positiv
- > Triple-chip/triple-chip teeth

MASCHINE · MACHINE

Für Handkreissägen, Tauchsägen, Tisch- und Formatkreissägen, Plattenaufteilsägen, Kappsägen, Akkusägen

For portable circular saws, bench- and sizing saws, panel sizing saws, cross-cut saws, cordless saws.




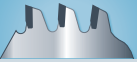


Film
Movie



Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt/Dünnschnitt
Hard plastics · Abrasive materials · Finishing-cut / thin-cut

11 1430

Bestseller – Preis reduziert · Bestseller – Price reduced

Art.							€
11 1430 120 010	• 120	1,8/1,2	20	40 TFF-P	-	-	37,30
11 1430 136 010 NEW	• 136	1,8/1,2	20/10	48 TFF-P	-	-	43,00
11 1430 160 010	• 160	1,8/1,2	20/16	56 TFF-P	2-6-32	-	45,30
11 1430 180 010	• 180	1,8/1,2	20/16	60 TFF-P	2-6-32	-	50,55
11 1430 190 010	• 190	1,8/1,2	30/20	60 TFF-P	2-7-42	-	51,15
11 1430 200 010	• 200	2,0/1,4	30	64 TFF-P	2-7-42	-	52,15
11 1430 210 010	• 210	2,0/1,4	30	64 TFF-P	2-7-42	-	53,00
11 1430 225 010	• 225	2,0/1,4	30	68 TFF-P	2-7-42	-	58,45
11 1430 230 010	• 230/235 ●	2,0/1,4	30	68 TFF-P	2-7-42	-	59,15
11 1430 250 010	• 250	2,4/1,8	30	80 TFF-P	UNI	✓	70,05
11 1430 250 020 NEW	• 250	2,2/1,8	30	120 TFF-P	UNI	✓	113,00
11 1430 300 010	• 300	2,4/1,8	30	96 TFF-P	UNI	✓	84,85
11 1430 300 020 NEW	• 300	2,4/1,8	30	128 TFF-P	UNI	✓	125,50
11 1430 350 010	• 350	2,4/1,8	30	108 TFF-P	UNI	✓	98,85
11 1430 350 020 NEW	• 350	2,4/1,8	30	132 TFF-P	UNI	✓	150,55
11 1430 400 010	• 400	3,2/2,5	30	120 TFF-P	UNI	✓	117,35
11 1430 400 020 NEW	• 400	3,1/2,5	30	138 TFF-P	UNI	✓	172,80
11 1430 450 010	• 450	3,5/2,8	30	132 TFF-P	UNI	✓	181,25
11 1430 450 020 NEW	• 450	3,4/2,8	30	144 TFF-P	UNI	✓	218,60
11 1430 500 010	• 500	3,5/2,8	30	144 TFF-P	UNI	✓	234,00

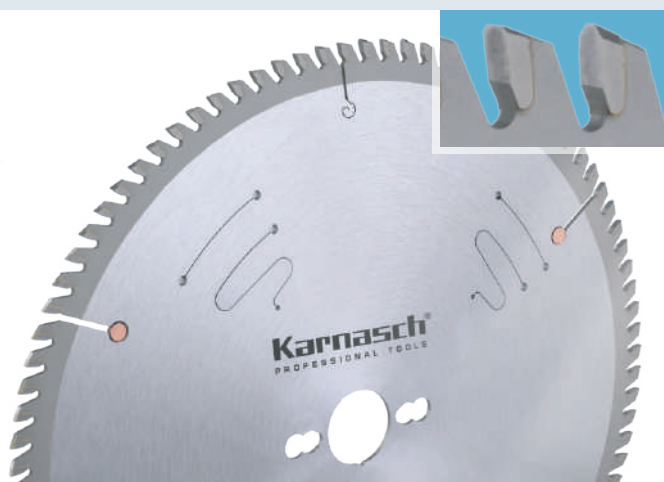
● Gefertigt/Manufactured 232,50 mm · UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60



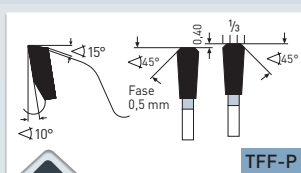
11 1460

Formatieren · Fertigschnitt · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe
Panel-sizing · Finishing cut · Hard plastics · Abrasive materials

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE



✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoff- platten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineral- werkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material



TFF-P

- > Trapez-Flachzahn (Flachzahn mit Fase)
- > Triple-chip/flat tooth (flat tooth with chamfer on both sides)

MASCHINE · MACHINE

Für Formatkreissägen, Plattensägen, Tischkreissägen

For sizing saws, panel saws, bench saws

ANWENDUNG · APPLICATION

Zum Formatieren von Platten in verschiedenen Dicken, Paketschnitte aus Thermo-
plaste wie: PVC, PE, PA, ABS, PS, POM.

Hervorragend auch zum Schneiden von Kunststoffprofilen sowie für Fertigschnitte in
beidseitig kunststoffbeschichtete Span- und Faserwerkstoffe/Platten vorzugsweise in
Verbindung mit Ritzer.

Durch spezielles Hartmetall auch gut bei abrasiven zu schnellem Schneidenver-
schleiß führenden Verbundstoffen wie faserverstärkte Gipskartonplatten, GFK, CFK.

Ebenfalls ideal für Duroplaste wie HPL Schichtstoff (Trespa, Resopal) und Mineral-
werkstoffe wie Corian, Noblan, Staron usw.







For sizing panels of various thicknesses, cutting stacks made of thermoplastics
such as: PVC, PE, PA, ABS, PS, POM.

Excellent also for cutting plastic profiles and finishing cuts in double-side plastic
coated chip- and hard fibre materials/boards in combination with scoring sawblades.

Due to special carbide teeth also good for cutting abrasive, heavy machining and
abrading materials such as HPL, high-pressure-laminate (Trespa, Resopal) and
mineral materials such as corian, noblan, staron etc.

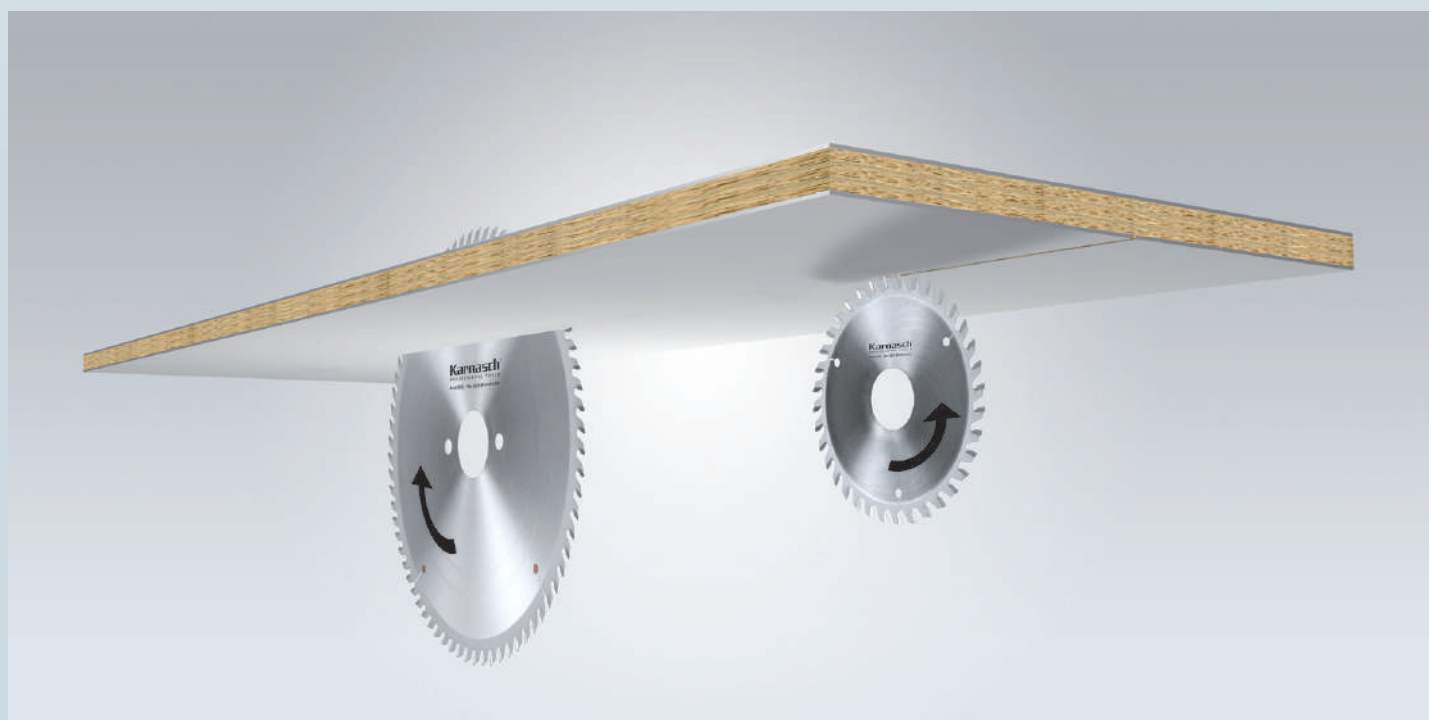
Film
Movie



Art.							€
11 1460 250 010	• 250	3,2/2,2	30	60 TFF-P	UNI	✓	81,75
11 1460 250 020	• 250	3,2/2,2	30	80 TFF-P	UNI	✓	102,55
11 1460 300 010	• 300	3,2/2,2	30	72 TFF-P	UNI	✓	99,75
11 1460 300 020	• 300	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	✓	120,00
11 1460 303 010	• 303	3,2/2,2	30	60 TFF-P	UNI	✓	32,54
11 1460 303 020	• 303	3,2/2,2	30	72 TFF-P	UNI	✓	99,75
11 1460 303 030	• 303	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	✓	120,00
11 1460 350 010	• 350	3,2/2,2	30	84 TFF-P	UNI	✓	118,55
11 1460 350 020	• 350	3,2/2,2	30	108 TFF-P	UNI	✓	143,20
11 1460 400 010	• 400	3,5/2,5	30	120 TFF-P	UNI	✓	158,80
NEW 11 1460 450 010	• 450	3,5/2,5	30	132 TFF-P	UNI	✓	187,35
NEW 11 1460 500 010	• 500	3,8/2,8	30	144 TFF-P	UNI	✓	219,55

• Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.

UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60



Bei Kunststoff/melamin beschichtete Plattenwerkstoffe Vorritzen empfohlen. Ritzer siehe Seite 1037. Sägen von beschichteten/furnierten Plattenwerkstoffe ohne Vorritzer siehe Seite 983

For plastic coated/melamine boards scoring recommended. Scorer see page 1037. Cutting of coated/veneered boards without scorer see page 983

1



2



3



4



5



6



7



8

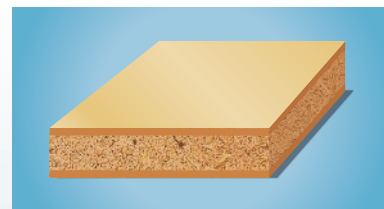


9



Plattenaufteilung (Formatieren) großflächig

Panel sizing large-scale



Schnittwertempfehlungen · Recommended cutting values

Werkstoffgruppe Material Group	Werkstoffbeispiele Material examples	Vc (m/s) Schnittgeschwindigkeit Cutting speed	fz (mm/z) Vorschub pro Zahn Feed per tooth
Furnierte Platten · Veneered panels	Multiplex	60–90	0,2
HDF (Hochdichte Faserplatte) · HDF (High density fiber board)	Hartfaserplatte · Beaver board	50–80	0,15
MDF (Mitteldichte Faserplatte) · MDF (medium density fiber board)	Doppelstegplatten · Twin-wall panel	60–80	0,1–0,3
OSB-Platten · OSB-Oriented Strand Board	Verlegeplatten · Particle board	60–80	0,1–0,2
Pressschichtholz · Lumber-core plywood		40–65	0,02–0,06
Spanplatten roh · Chipboard raw		60–80	0,3
Spanplatten Kunststoff Beschichtet · Chipboard plastic coated	Melamin, HPL, CPL	60–80	0,15
Tischlerplatten (Stabplatten, Stäbchenplatten) · Plywood (lumber-core, rod-shaped)		60–80	0,1–0,2
Weichfaserplatten · Softboard		60–100	0,2–0,4
Sperrholz, Lagenholz · Plywood, lminated layers		50–80	0,05–0,25
Duroplaste · Duroplastics	HPL-Schichtstoffplatten HPL (High-Pressure-Laminate) Trespa®, Resopal®, Wodego®, Duropal®, Formica®, Unilin®, Kronospan®, Homapal®, Decodur®, Abet®	50–70	0,01–0,08
Mineralisch-Acrylgebundene Materialien · Mineral-Acrylic bound materials	Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	50–70	0,02–0,04

Drehzahl n (U/min) · Revolution per minute n (rpm)

	1500	2000	2500	2850	3000	4000	4500	5000	5600	6000	8000	9000	10000	12000	18000
80 Ø	6,5	8,5	10,5	12	13	17	19	21	23,5	26	34	38	42	52	76
90 Ø	7	9,5	12	13,5	14	19	21	24	26,5	28	38	42	48	56	84
100 Ø	8	10,5	13	15	16	21	24	26	29	32	42	48	52	54	96
120 Ø	9,5	13	16	18	19	26	28	32	35	38	52	56	64	76	112
125 Ø	10	13,5	16,5	18,5	19,5	27	29	33	36,5	39	54	59	66	78	118
140 Ø	11	15	18	21	22	30	33	36	41	44	60	66	72	88	132
150 Ø	12	15,5	19,5	22,5	23,5	31,5	33,5	39	44	47	63	70,5	78,5	94,5	141,5
160 Ø	13	17	21	24	26	34	38	42	47	52	68	76	84	104	152
180 Ø	14	19	24	27	28	38	42,5	48	53	56	76	85	96	118	170
200 Ø	16	21	26	30	32	42	47	52	58,5	64	84	94	104	128	188
225 Ø	18	24	30	33,5	36	48	58	60	66	72	96	106	120	144	212
250 Ø	20	26	33	37	40	52	59	66	73,5	80	104	118	132	160	236
300 Ø	24	31,5	40	45	48	63	71	80	88	96	126	142	160	192	284
350 Ø	28	36,5	47	52	56	73	88	94	105	112	146	166	188	224	332
400 Ø	32	42	54	60	64	84	94	108	117	128	168	188	216	256	376
450 Ø	35,5	47	59	67,5	70,5	94,5	106	118	132	141,6	188	211	236	283	424
500 Ø	40	53	67	74,5	80	106	118	134	146,5	160	212	236	268	320	472

Schnittgeschwindigkeit in m/s · Cutting speed in m/s

1 Platten · Panels

2 Sicherheitsgrenze · Savety limits

Festlegung der Schnittgeschwindigkeit Vc
Determination of cutting speed Vc

$$Vc (m/s) = \frac{D \cdot \pi \cdot n}{60 \cdot 1000}$$

Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit Vf
Determination of feed rate Vf

$$Vf (m/min) = \frac{fz \cdot n \cdot Z}{1000}$$

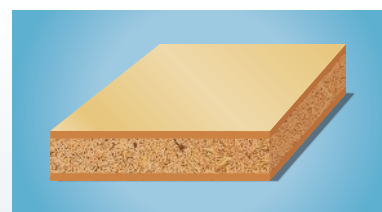
Festlegung der Drehzahl n
Determination of revolution speed n

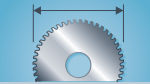
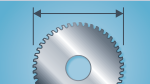
$$n (min^{-1}) = \frac{Vc \cdot 1000 \cdot 60}{D \cdot \pi}$$

- Vc (m/s) = Schnittgeschwindigkeit · Cutting speed
- Vf (m/min) = Vorschubgeschwindigkeit · Feed rate
- fz (mm/z) = Vorschub pro Zahn · Feed per tooth
- D (mm) = Sägendurchmesser · Saw blade diameter
- n (min⁻¹) = Drehzahl · rpm
- Z = Anzahl der Zähne · Number of teeth

Plattenaufteilung (Formatieren) großflächig

Panel sizing large-scale



Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
11 1510 Ø mm 300-450 	Plattenaufteilsägen großflächig	Für Formatschnitte in beschichtete Holzwerkstoffe einzeln und im Paket sowie Duroplaste.	983
	Large-scale panel sizing blades	For panel sizing plastic laminated and foil-coated wood-based material and duroplastics.	
11 1520 Ø mm 125-200 	Konische Ritzer passend für obige Plattenaufteilsägen	Konische Ritzer passend für obige Plattenaufteilsägen	983
	Conical scoring blades suitable for above mentioned panel sizing blades	Conical scoring blades suitable for above mentioned panel sizing blades	

1



2



3



4



5



6



7



8



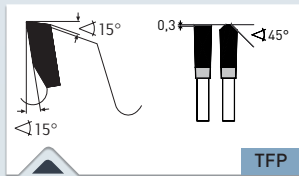
9

Index

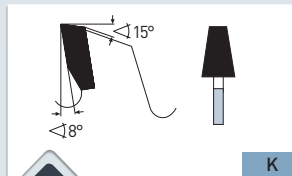
11 1510

Plattenaufteilsägen + konischer Ritzer
Panel sizing saws + conical scoring blades

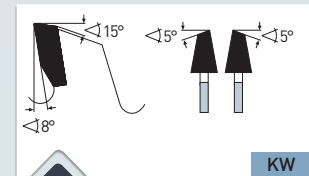
11 1520



> Trapez Flach Positiv
> Trapezoidal flat top positive



> Konisch Flachzahn
> Flat tooth conical



> Konisch-Wechselzahn
> Alternative top bevel conical

MASCHINE · MACHINE

Plattenaufteilanlagen horizontal mit Vorritzaggregat
Panel sizing machine horizontal with scoring aggregate

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material

ANWENDUNG · APPLICATION

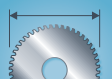


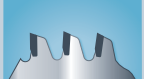


Für Formatschnitte in beschichtete Holzwerkstoffe einzeln und im Paket, Duroplaste

For panel sizing plastic laminated and foil-coated wood-based material and duroplastics

Film
Movie



Plattenaufteilsägen + konischer Ritzer
Panel sizing saws + conical scoring blades

Art.	Art.	HAUPTSÄGE + PASSENDER RITZER MAIN SAW BLADE + SUITABLE SCORING BLADE							€	
11 1510 320 010	-	SELCO + Ritzer/Scorer	320	4,4/3,2	65	60 TFP	2-9-110	✓	60,64	
-	11 1520 200 010		200	4,4-5,2/3,2	65	36 K	2-9-110 + 2-9-100	-	47,48	
11 1510 350 010	-	Mayer + Ritzer/Scorer	350	4,4/3,2	30	72 TFP	2-10-60	✓	70,46	
-	11 1520 200 020		200	4,4-5,2/3,2	30	36 KW	2-9-60	-	46,36	
11 1510 350 010	-	Panhans + Ritzer/Scorer	350	4,4/3,2	30	72 TFP	2-10-60	✓	70,46	
-	11 1520 200 020		200	4,4-5,2/3,2	30	36 KW	2-9-60	-	46,36	
11 1510 350 010	-	Scheer + Ritzer/Scorer	350	4,4/3,2	30	72 TFP	2-10-60	✓	70,46	
-	11 1520 200 020		200	4,4-5,2/3,2	30	36 K	2-9-60	-	46,36	
11 1510 350 010	-	Schelling + Ritzer/Scorer	350	4,4/3,2	30	72 TFP	2-10-60	✓	70,46	
-	11 1520 200 030		200	4,4-5,2/3,2	20	36 K	-	-	46,36	
11 1510 350 020	-	Holzma + Ritzer/Scorer	350	4,4/3,2	60	72 TFP	2-14-100	✓	70,46	
-	11 1520 180 010		180	4,4-5,2/3,2	45	36 K	-	-	48,36	
11 1510 355 010	-	Homag Espana + Ritzer/scorer	355	4,4/3,2	75	72 TFP	-	✓	71,58	
-	11 1520 180 010		180	4,4-5,2/3,2	45	36 K	-	-	48,36	
11 1510 380 010	-	Holzma + Ritzer/Scorer	380	4,8/3,5	60	72 TFP	2-14-100	✓	81,86	
-	11 1520 180 020		180	4,8-5,6/3,5	45	36 K	-	-	48,36	
11 1510 380 020	-	Holzma + Ritzer/Scorer	380	4,4/3,2	60	72 TFP	2-14-100	✓	75,56	
-	11 1520 180 010		180	4,4-5,2/3,2	45	36 K	-	-	48,36	
11 1510 450 010	-	Holzma + Ritzer/Scorer	450	4,8/3,5	60	72 TFP	2-14-125	✓	91,52	
-	11 1520 180 020		180	4,8-5,6/3,5	45	36 K	-	-	48,36	
-	11 1520 125 020	Altendorf, Martin + Ritzer/Scorer	Siehe/See Art. 11 1470 Seite/Page 1003, Siehe/See Art. 11 1370, Seite/Page 995, Siehe/See Art. 11 1460, Seite/Page 1001							
			125	3,1-4,3/2,8	22/20	24 KW	-	-	35,86	

⊘ Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

Weitere Abmessungen auf Anfrage / Other dimensions are available on request



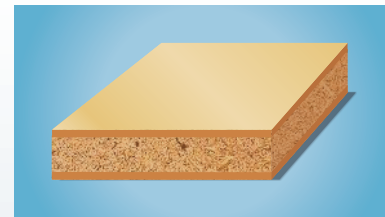
Bei Kunststoff/Melamin beschichtete Plattenwerkstoffe Vorritzen empfohlen.
Ritzer siehe Seite 1037. Sägen von beschichteten/furnierten Plattenwerkstoffe
ohne Vorritzer siehe Seite 935

For plastic coated/melamine boards scoring recommended. Scorer see
page 1037. Cutting of coated/veneered boards without scorer see page 935

- 1 
- 2 
- 3 
- 4 
- 5 
- 6 
- 7 
- 8 
- 9 

Formatieren

Panel sizing



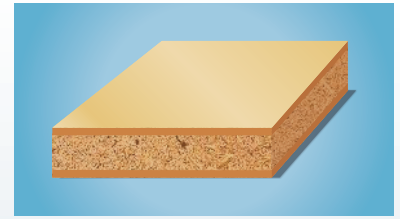
Schnittwertempfehlungen · Recommended cutting values

Werkstoffgruppe Material Group	Werkstoffbeispiele Material examples	Vc (m/s) Schnittgeschwindigkeit Cutting speed	fz (mm/z) Vorschub pro Zahn Feed per tooth
Furnierte Platten • Veneered panels	Multiplex	60–90	0,2
HDF (Hochdichte Faserplatte) • HDF (High density fiber board)	Hartfaserplatte · Beaver board	50–80	0,15
MDF (Mitteldichte Faserplatte) • MDF (medium density fiber board)	Doppelstegplatten · Twin-wall panel	60–80	0,1–0,3
OSB-Platten • OSB-Oriented Strand Board	Verlegeplatten · Particle board	60–80	0,1–0,2
Pressschichtholz • Lumber-core plywood		40–65	0,02–0,06
Spanplatten roh • Chipboard raw		60–80	0,3
Spanplatten Kunststoff Beschichtet • Chipboard plastic coated	Melamin, HPL, CPL	60–80	0,15
Tischlerplatten (Stabplatten, Stäbchenplatten) • Plywood (lumber-core, rod-shaped)		60–80	0,1–0,2
Weichfaserplatten • Softboard		60–100	0,2–0,4
Sperrholz, Lagenholz • Plywood, lminated layers		50–80	0,05–0,25
Duroplaste • Duroplastics	HPL-Schichtstoffplatten (Trespa®, Resopal®, Wodego®, Duropal®, Formica®, Unilin®, Kronospan®, Homapal®, Decodur®, Abet®) PUR Polyurethan, Melamin, HP Hartpapier	50–70	0,01–0,08
	HPL (High-Pressure-Laminate) (Trespa®, Resopal®, Wodego®, Duropal®, Formica®, Unilin®, Kronospan®, Homapal®, Decodur®, Abet®) PUR Polyurethan, Melamin, HP Hardpaper		
	Glasfaserverstärkte und Kohlefaserverstärkte Kunststoffe GFK/CFK Aramidfaserkunststoffe AFK (Kevlar, Nomex, Carbolan, Rigitor, Durostone)	20–50	0,01–0,03
	Glass fibre and carbon fibre reinforced plastic GFK/CFK Aramid fibre plastik AFK (Kevlar, Nomex, Carbolan, Rigitor, Durostone)		
Mineralisch-Acrylgebundene Materialien z.B. Küchenplatten/Waschbecken • Mineral-Acrylic bound materials e.g. kitchen worktops/sink	Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	50–70	0,02–0,04



Index

Formatieren Panel sizing



Drehzahl **n** (U/min) • Revolution per minute **n** (rpm)

	1500	2000	2500	2850	3000	4000	4500	5000	5600	6000	8000	9000	10000	12000	18000
80 Ø	6,5	8,5	10,5	12	13	17	19	21	23,5	26	34	38	42	52	76
90 Ø	7	9,5	12	13,5	14	19	21	24	26,5	28	38	42	48	56	84
100 Ø	8	10,5	13	15	16	21	24	26	29	32	42	48	52	54	96
120 Ø	9,5	13	16	18	19	26	28	32	35	38	52	56	64	76	112
125 Ø	10	13,5	16,5	18,5	19,5	27	29	33	36,5	39	54	59	66	78	118
140 Ø	11	15	18	21	22	30	33	36	41	44	60	66	72	88	132
150 Ø	12	15,5	19,5	22,5	23,5	31,5	33,5	39	44	47	63	70,5	78,5	94,5	141,5
160 Ø	13	17	21	24	26	34	38	42	47	52	68	76	84	104	152
180 Ø	14	19	24	27	28	38	42,5	48	53	56	76	85	96	118	170
200 Ø	16	21	26	30	32	42	47	52	58,5	64	84	94	104	128	188
225 Ø	18	24	30	33,5	36	48	58	60	66	72	96	106	120	144	212
250 Ø	20	26	33	37	40	52	59	66	73,5	80	104	118	132	160	236
300 Ø	24	31,5	40	45	48	63	71	80	88	96	126	142	160	192	284
350 Ø	28	36,5	47	52	56	73	88	94	105	112	146	166	188	224	332
400 Ø	32	42	54	60	64	84	94	108	117	128	168	188	216	256	376
450 Ø	35,5	47	59	67,5	70,5	94,5	106	118	132	141,6	188	211	236	283	424
500 Ø	40	53	67	74,5	80	106	118	134	146,5	160	212	236	268	320	472

Schnittgeschwindigkeit in m/s · Cutting speed in m/s

1 Platten · Panels

2 Sicherheitsgrenze · Safety limits

Festlegung der Schnittgeschwindigkeit Vc
Determination of cutting speed Vc

$$Vc (m/s) = \frac{D \cdot \pi \cdot n}{60 \cdot 1000}$$

Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit Vf
Determination of feed rate Vf

$$Vf (m/min) = \frac{fz \cdot n \cdot Z}{1000}$$

Festlegung der Drehzahl n
Determination of revolution speed n

$$n (min^{-1}) = \frac{Vc \cdot 1000 \cdot 60}{D \cdot \pi}$$

- Vc (m/s) = Schnittgeschwindigkeit · Cutting speed
- Vf (m/min) = Vorschubgeschwindigkeit · Feed rate
- fz (mm/z) = Vorschub pro Zahn · Feed per tooth
- D (mm) = Sägendurchmesser · Saw blade diameter
- n (min⁻¹) = Drehzahl · rpm
- Z = Anzahl der Zähne · Number of teeth

1



2



3



4



5



6



7



8



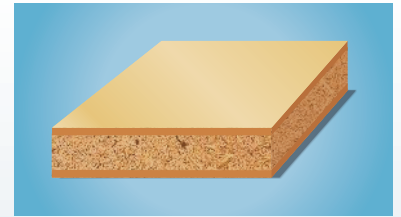
9



Index

Formatieren

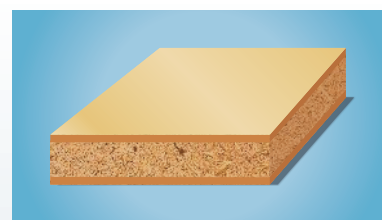
Panel sizing



Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
11 1300 Ø mm 150-800 	Formatieren Universal + Hundegger · Wechselzahn	Gute bis sehr gute Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Massivholz längs und quer, 1- und 2-seitig Kunststoff/Furnier beschichtete Platten, Leisten, Furniere, Kunststoffe.	991
	Panel sizing Universal + Hundegger · Alternate top bevel tooth	BEST SELLER Good to very good cutting quality in all wooden materials, solid wood along and across the grain, panels and boards 1- and 2 sided plastic coated/veneered, strips and veneer, plastics.	
11 1320 Ø mm 200-500 	Formatieren Universal Plus · Wechselzahn + Achswinkel	Hervorragende und ausrissfreie Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Massivholz quer, 1- und 2-seitig Kunststoff/Furnier beschichtete Platten, Leisten, Folien, Furniere, Kunststoffe (Thermoplast)	993
	Panel sizing Universal Plus · Alternate Top Bevel tooth + Axial-Angle	Excellent, tear-free/splinter-free finishing-cut quality in all wooden materials, solid wood across the grain, panels and boards 1- and 2 sided plastic/veneer coated, strips, veneer, foils, plastics (Thermoplastics)	
11 1370  Ø mm 250-350 	Diamant · Formatieren · Fertigschnitt · Harte Kunststoffe · Abrasive Materialien	Durch DP (Polykristalliner Diamant) Zähne extrem lange Standzeit gegenüber Hartmetall-Bestückte Sägen. Ideal für Zuschnitte/ Formatschnitte in abrasive, zu schnellen Schneidenschleiß führenden Materialien.	995
	Diamond · Panel-sizing · Finishing-cut · Hard Plastics · Abrasive materials	Due to DP (polycrystalline Diamond) teeth extremely long tool life compared to carbide tipped saws. Excellent for sizing, cross cuts in heavy machining and abrading materials.	
11 1425 Ø mm 120-500 	Formatieren Universal · Wechselzahn · Dünnschnitt	Gute bis sehr gute Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Massivholz längs und quer, 1- und 2-seitig Kunststoff/ Furnier beschichtete Platten, Kunststoffprofile und Platten. Durch dünne Schnittbreite ideal auch für Akkumaschinen und für teure Edelhölzer, Furniere, Leisten da wenig Verschleiß und Schnittdruck/Akkuverbrauch.	997
	Panel sizing Universal · Alternate Top Bevel tooth · Thin-cut	BEST SELLER Good to very good cutting quality in all wooden materials, solid wood along and across the grain, panels and boards 1- and 2 sided plastic coated/veneered, plastic profiles and boards. Due to thin-cut also ideal for battery machines and for cutting expensive precious wood, veneer, strips because of less waste/battery consumption.	

Formatieren

Panel sizing

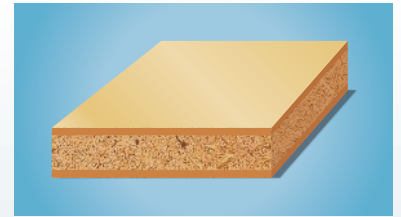





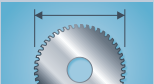
Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
11 1430 Ø mm 120-500 	Formatieren · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt/ Dünnschnitt	Für Fertigschnitte in dünne Platten-Profil-Leisten aus harten/abrasiven Kunststoffen, GFK, CFK, HPL z.B. Trespa®, Mineralwerkstoffe z.B. Corian®, PMMA, Acrylglas (Plexiglas), Eternit, Gips-Zementfaserplatten, Sandwichmaterialien	999
	Panel-sizing · Hard plastics · Abrasive materials · Thin- cut/Finishing-cut	For finishing cuts in thin boards-profiles-strips of hard/abrasive plastics, GFK, CFK, HPL e.g. Trespa®, mineral material e.g. Corian®, PMMA (Acrylglas-Plexiglass), Eternit®, Fibre cement/Gypsum fibre boards, Sandwichmaterials.	
11 1460 Ø mm 250-400 	Formatieren · Harte + Abrasive Plattenmaterialien · Trapez-Trapezzahn	Zum Formatieren von 2-seitig Kunststoff beschichtete/furnierte Platten in verschiedenen Dicken. Hervorragend auch für harten/abrasiven Kunststoffen, GFK, CFK, HPL z.B. Trespa®, Mineralwerkstoffe z.B. Corian®, PMMA, Acrylglas (Plexiglas), Eternit, Gips-Zementfaserplatten, Sandwichmaterialien	1001
	Panel-sizing · Hard + Abrasive Panel Materials · Triple-chip/Triple-Chip tooth	For sizing 2 sided panels and boards plastic coated/veneered in various thicknesses. Excellent also for hard/abrasive plastics, GFK, CFK, HPL e.g. Trespa®, mineral material e.g. Corian®, PMMA (Acrylglas- Plexiglass), Eternit®, Fibre cement/Gypsum fibre boards, Sandwichmaterials.	
11 1470 Ø mm 220-400 	Formatieren Universal · Trapez-Flachzahn	Universalblatt zum Formatieren von 2-seitig Kunststoff beschichtet/fur- nierte Platten in verschiedenen Dicken. Gut auch für harten/abrasiven Kunststoffen, GFK, CFK, HPL z.B. Trespa®, Mineralwerkstoffe z.B. Corian®, PMMA, Acrylglas (Plexiglas), Eternit, Gips-Zementfaserplatten, Sandwichmaterialien.	1003
	Panel-sizing Universal · Triple-Chip/Flat tooth	Universal blade for sizing 2 sided panels and boards plastic coated/ veneered in various thicknesses. Excellent also for hard/abrasive plas- tics, GFK, CFK, HPL e.g. Trespa®, mineral material e.g. Corian®, PMMA (Acrylglas-Plexiglass), Eternit®, Fibre cement/Gypsum fibre boards, Sandwichmaterials.	
11 1600 Ø mm 160-400 	Formatieren · Hohlzahn · Dach-Flach Positiv	Formatieren von 1+2-seitig Kunststoff beschichtet/furnierte Spanplatten/ Möbelplatten in verschiedenen Dicken. Auch ohne Vorritzer gute Unterkante.	1005
	Panel-sizing · Hollow tooth · Inverted V / Flat tooth positive	Panel-sizing 1+2 sided plastic coated/veneered chipboards/furniture boards in various thicknesses. Good lower cutting edge quality even without scorer.	



Formatieren

Panel sizing



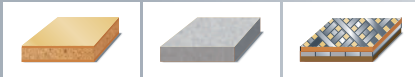
Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
11 1602 Ø mm 216–350 	Formatieren · Hohlzahn · Dach-Flach Negativ	Formatieren von 1+2-seitig Kunststoff beschichtet/furnierte Spanplatten/Möbelplatten in verschiedenen Dicken. Auch ohne Vorritzer gute Unterkante. Durch negative Zahnform: Ideal auch Kapp- und Gehrungssägen, stabiler und bruchunempfindlicher, besser von Hand zu führen (manueller Vorschub)	1007
	Panel-sizing · Hollow tooth · Inverted V/Flat tooth negative	Panel-sizing 1+2 sided plastic coated/veneered chipboards/furniture boards in various thicknesses. Good lower cutting edge quality even without scorer. Because of negative tooth shape: Especially also for chop- and mitre saws, more compact and stable, better guiding by hand (manual feed)	
11 1604 Ø mm 220–350 	Formatieren · Hohlzahn · Trapez-Trapez Positiv	Formatieren von 1+2-seitig Kunststoff beschichtet/furnierte Spanplatten/Möbelplatten in verschiedenen Dicken. Auch ohne Vorritzer gute bis sehr gute Unterkante bei harten Oberflächen welche leicht splintern/ausreißen	1009
	Panel-sizing · Hollow tooth · Triple-Chip/Triple Chip Positive	Panel-sizing 1+2 sided plastic coated/veneered chipboards/furniture boards in various thicknesses. Good to very good lower cutting edge quality even without scorer especially for hard surfaces which splinter/break out easily	
11 1610 Ø mm 160–350 	Formatieren · Wechselzahn Extrem 35° · Positiv	Splinterfreie/Ausrissfreie Feinschnitte bei Massivholz quer, Leisten, Furniere, Profile massiv oder beschichtet/furniert. 1+2-seitig Kunststoff beschichtet/furnierte Spanplatten/Möbelplatten in verschiedenen Dicken. Thermopaste. Auch ohne Vorritzer sehr gute Unterkante.	1011
	Panel-sizing · Alternate Top Bevel Extreme 35° · Positive	Splinter/tear free finishing cuts in solid wood across the grain, strips, veneer, profiles solid or coated/veneered. 1+2 sided plastic coated/veneered chipboards/furniture boards in various thicknesses. Thermoplastics. Excellent lower cutting edge quality even without scorer.	
11 1615 Ø mm 216–350 	Formatieren · Wechselzahn Extrem 35° · Negativ	Splinterfreie / Ausrissfreie Feinschnitte bei Massivholz quer, Leisten, Furniere, Profile massiv oder beschichtet/furniert. 1+2-seitig Kunststoff beschichtet/furnierte Spanplatten/Möbelplatten in verschiedenen Dicken. Thermopaste. Auch ohne Vorritzer sehr gute Unterkante. Durch negative Zahnform: Ideal auch Kapp- und Gehrungssägen, stabiler und bruchunempfindlicher, besser von Hand zu führen (manueller Vorschub)	1013
	Panel-sizing · Alternate Top Bevel Extreme 35° · Negative	Splinter/tear free finishing cuts in solid wood across the grain, strips, veneer, profiles solid or coated/veneered. 1+2 sided plastic coated/veneered chipboards/furniture boards in various thicknesses. Thermoplastics. Excellent lower cutting edge quality even without scorer. Because of negative tooth shape: Especially also for chop- and mitre saws, more compact and stable, better guiding by hand (manual feed).	



11 1600

11 1370

✓ Geeignet für · Suitable for



Siehe Seite 1005, 995 · See page 1005, 995

Perfektion beim Formatieren.
Panel-sizing in perfection.

POWER.
PRECISION.
PERFORMANCE.

Karnasch®
PROFESSIONAL TOOLS

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9

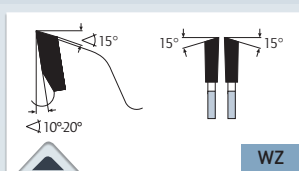
Index

11 1300

Formatieren Universal + Hundegger · Wechselzahn
Panel sizing universal + Hundegger · Alternate top bevel tooth

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz Längs	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain
✓		Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		Furniere	Veneers
✓		Profileleisten	Profiled wood
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material



> Wechselzahn
> Alternate top bevel

MASCHINE · MACHINE

Für Tisch- und Formatkreissägen, Kappkreissägen sowie für Hundegger Abbundanlagen.

For bench and panel sizing saws, cross cut saws, Hundegger trimming machines.

ANWENDUNG · APPLICATION

Geringere Zähnezahlen: Gute Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Massivholz längs und quer, Plattenwerkstoffe einseitig furniert oder beschichtet, Hartgewebe, Hartpapiere sowie für dickere Kunststoffplatten/Profile (Thermoplast).

Höhere Zähnezahlen: Sehr gute Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Massivholz vorzugsweise quer, Plattenwerkstoffe zweiseitig furniert oder beschichtet (ggf. Vorritzer verwenden), Hartgewebe, Hartpapier, Leisten und Furnier, Kunststoff (Thermoplaste, Duroplaste).

Für exzellente Schnittgüte aller Holzwerkstoffe massiv sowie Platten beschichtet/furniert auch auf der Unterseite ohne Vorritzer siehe Art. 11 1320 Seite 993.

Ebenfalls exzellente, nahezu glatte und ausrissfreie/splitterfreie Schnittgüte zu einem attraktiven Preis siehe Artikel 11 1610 auf Seite 1010.

Lower number of teeth: Good cutting quality in all wooden materials, solid wood across and along the grain, panels and boards one-sided plastic coated/veneered, paper-based laminate, thicker plastic boards/profiles (thermoplastics).

Higher number of teeth: Very good cutting quality in all wooden materials, solid wood across and along the grain, panels and boards two-sided plastic coated/veneered (if applicable with scorer), paper-based laminate, strips and veneer, plastics (thermoplastics, duroplastics)

For excellent cutting in all wooden materials, solid wood an panels/boards two-sided plastic coated/veneered (also without using scorer) see art. 11 1320 page 993.

Also excellent smooth and tear free/splinter free cutting surface for a attractive price see article 11 1610 on page 1010.








Film
Movie



Formatieren Universal + Hundegger · Wechselzahn
Panel sizing universal + Hundegger · Alternate top bevel tooth








11 1300

Bestseller – Preis reduziert · Bestseller – Price reduced

Art.								€
11 1300 150 010	% 150	3,2/2,2	30	36 WZ	10	UNI	-	14,06
11 1300 180 010	% 180	3,2/2,2	30	42 WZ	10	UNI	-	16,50
11 1300 200 010	% 200	3,2/2,2	30	48 WZ	10	UNI	-	18,86
11 1300 230 010	• 230	3,2/2,2	30	48 WZ	15	UNI	-	45,20
11 1300 250 010	• 250	3,2/2,2	30	40 WZ	15	UNI	✓	44,95
11 1300 250 020	• 250	3,2/2,2	30	48 WZ	15	UNI	✓	44,20
11 1300 250 030	• 250	3,2/2,2	30	60 WZ	10	UNI	✓	51,60
11 1300 250 040	• 250	3,2/2,2	30	80 WZ	10	UNI	✓	66,65
11 1300 300 010	• 300	3,2/2,2	30	48 WZ	15	UNI	✓	49,70
11 1300 300 020	• 300	3,2/2,2	30	60 WZ	15	UNI	✓	57,60
11 1300 300 030	• 300	3,2/2,2	30	72 WZ	10	UNI	✓	62,80
11 1300 300 040	• 300	3,2/2,2	30	96 WZ	10	UNI	✓	83,90
11 1300 305 010	• 305	3,2/2,2	30	48 WZ	15	UNI	✓	55,25
11 1300 305 020	• 305	3,2/2,2	30	60 WZ	15	UNI	✓	64,00
11 1300 305 030	• 305	3,2/2,2	30	72 WZ	10	UNI	✓	69,80
11 1300 315 010	• 315	3,2/2,2	30	48 WZ	15	UNI	✓	56,05
11 1300 315 020	• 315	3,2/2,2	30	60 WZ	15	UNI	✓	72,80
11 1300 315 030	• 315	3,2/2,2	30	72 WZ	10	UNI	✓	75,65
11 1300 315 040	• 315	3,2/2,2	30	96 WZ	10	UNI	✓	92,55
11 1300 350 010	• 350	3,5/2,5	30	54 WZ	15	UNI	✓	63,50
11 1300 350 020	• 350	3,5/2,5	30	72 WZ	15	UNI	✓	82,00
11 1300 350 030	• 350	3,5/2,5	30	84 WZ	10	UNI	✓	87,90
11 1300 350 040	• 350	3,5/2,5	30	108 WZ	10	UNI	✓	98,55
11 1300 370 010	• 370	4,2/2,5	30	60 WZ	15	UNI	✓	89,25
11 1300 400 010	• 400	3,5/2,5	30	60 WZ	15	UNI	✓	76,25
11 1300 400 020	• 400	3,5/2,5	30	84 WZ	15	UNI	✓	97,55
11 1300 400 030	• 400	3,5/2,5	30	96 WZ	10	UNI	✓	106,55
11 1300 400 040	• 400	3,5/2,5	30	120 WZ	10	UNI	✓	111,90
11 1300 410 010	% 410	4,2/2,5	30	60 WZ	15	UNI	✓	43,26
11 1300 450 010	• 450	4,0/2,8	30	66 WZ	15	UNI	✓	104,30
11 1300 450 020	• 450	4,0/2,8	30	84 WZ	15	UNI	✓	120,45
11 1300 450 030	• 450	4,0/2,8	30	108 WZ	10	UNI	✓	136,50
11 1300 450 040	• 450	4,0/2,8	30	132 WZ	10	UNI	✓	163,50
11 1300 500 010	• 500	4,0/2,8	30	60 WZ	20	UNI+2-10-80	✓	114,85
11 1300 500 020	• 500	4,0/2,8	30	72 WZ	15	UNI+2-10-80	✓	128,25
11 1300 500 030	• 500	4,0/2,8	30	96 WZ	15	UNI+2-10-80	✓	150,80
11 1300 500 050	• 500	4,0/2,8	30	144 WZ	10	UNI+2-10-80	✓	192,25

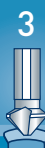
% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last

SPZIALPROGRAMM HUNDEGGER / SPECIAL SELECTION HUNDEGGER

Art.	Maschine Machine								€
11 1300 550 010	Zuschnitt-Automat Turbo-Drive	% 550	6,0/4,4	30	60 WZ	15	8-8,5-120 Angesenkt 2-13-240 Versetzt 22,5°	✓	123,62
11 1300 650 010		% 650	5,8/4,0	30	36 WZ	15	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	✓	117,46
11 1300 650 020		% 650	5,8/4,0	30	48 WZ	15	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	✓	129,46
11 1300 650 030		% 650	5,6/4,0	30	96 WZ	12	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	✓	137,60
11 1300 720 020		% 720	6,0/4,4	30	48 WZ	15	4-8,5-90+2-15-415	✓	190,34
11 1300 720 030		% 720	6,0/4,4	30	72 WZ	15	4-8,5-90+2-15-415	✓	219,52
11 1300 735 010		% 735	6,0/4,4	30	72 WZ	15	4-8,5-90+2-15-415	✓	223,36
11 1300 800 010	Abbandmaschine Robot-Drive	% 800	6,0/4,4	30	72 WZ	15	8-8,5-160 Angesenkt 4-8,1-90 Versetzt 2-14-400 Versetzt	✓	227,80

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

Weitere Abmessungen Hundegger kurzfristig auf Anfrage lieferbar / Other sizes Hundegger available at short notice on request
UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60



11 1320

Formatieren Universal Plus · Wechselzahn + Achswinkel
Panel sizing universal plus · Alternate to bevel tooth + axial-angle

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		Furniere	Veneers
✓		Profilleisten	Profiled wood
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics

ANWENDUNG · APPLICATION

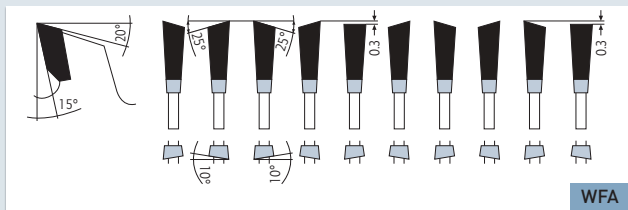
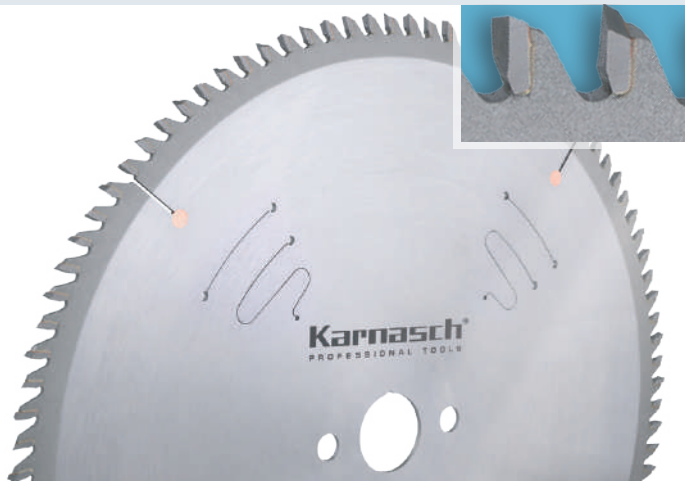
Formatieren von Holzwerkstoffen in hervorragender Fertigschnittqualität. **Ausriss-freies** Sägen von beschichteten Holzwerkstoffen auch mit sehr dicken Deckschichten, Massivholz quer, Kunststoffprofile, kunststoffummantelte Leisten, furnierte oder folienummantelte Türzagen...

Panel sizing/trimming of wood-based material in excellent finishing-cut quality. **Splinter-free** sawing of laminated wood-based material including material with very thick top layers, solid wood across the grain, plastic profiles, synthetically coated ledges, veneered or foil-sheathed door frames...

Ritzer nicht erforderlich

Scorer not required

Film
Movie

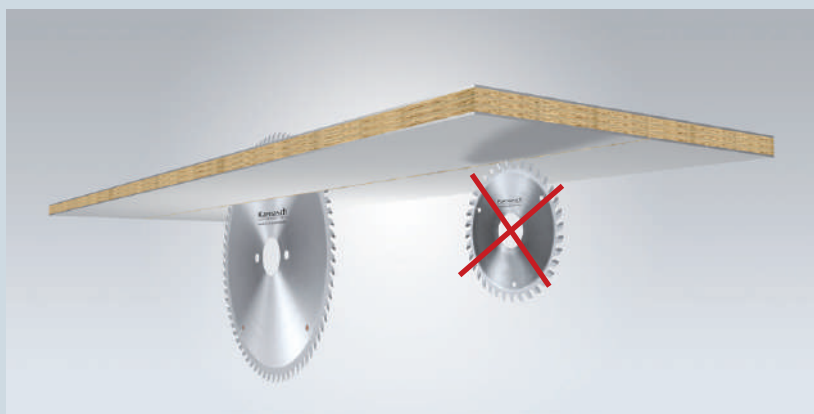


- > Wechselzahn/Flachzahn mit Achswinkel
- > Alternate top bevel / flat tooth with axial angle

MASCHINE · MACHINE

Plattenaufteilsägen vertikal, Formatkreissägen, Doppelgehrungssägen, mechanische Kappsägemaschinen, Unterflurkappsägemaschinen, CNC-Bearbeitungszentren.

Vertical panel sizing saws, trimming saws, double mitre saws, mechanical chop saws, under frame mounted chop saws, machining centers with saw aggregate.



Formatieren Universal Plus · Wechselzahn + Achswinkel
Panel sizing universal plus · Alternate to bevel tooth + axial-angle

11 1320

Art.							€
11 1320 200 010	• 200	3,0/2,2	30	60 WFA	2-6,2-42 + 4-6-52 + 4-6,6-60	-	136,20
11 1320 220 010	• 220	3,0/2,2	30	70 WFA	UNI	-	54,04
11 1320 250 010	• 250	3,0/2,2	30	80 WFA	UNI	✓	157,05
11 1320 303 010	• 303	3,0/2,2	30	100 WFA	UNI	✓	190,45
11 1320 350 010	• 350	3,0/2,2	30	100 WFA	UNI	✓	209,65
11 1320 400 010	• 400	3,0/2,2	30	120 WFA	UNI	✓	255,05
11 1320 450 010	• 450	3,6/2,8	30	130 WFA	UNI	✓	285,00
11 1320 500 010	• 500	3,6/2,8	30	140 WFA	UNI	✓	315,90

🏷️ Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

Arbeiten mit Sägewelle **unter** dem Werkstück
Working with spindle **under** the panel



Durch den positiven Spanwinkel wirkt der Schnittdruck über dem Werkstück auf die stabile Tischauflage.
Due to the positive cutting angle acts the cutting pressure above the panel into the stable saw table.

1



2



3



4



5



6



7



8



9



Index

11 1370

Diamant · Formatieren · Fertigschnitt · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe
Diamond · Panel-sizing · Finishing cut · Hard plastics · Abrasive materials



✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoff- platten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineral- werkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics

1

2

3

4

5

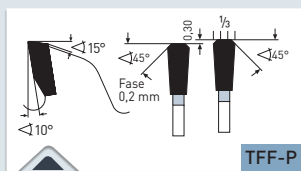
6

7

8

9

Index



TFF-P

- > Trapez-Flachzahn (mit beidseitiger Schutzfase)
- > Triple-chip/flat tooth (with protective chamfer on both sides)

MASCHINE · MACHINE

Für Formatkreissägen, Plattensägen, Tischkreissägen

For sizing saws, panel saws, bench saws

ANWENDUNG · APPLICATION

Durch DP (Polykristalliner Diamant) Zähne extrem lange Standzeiten gegenüber Hartmetall-bestückte Kreissägeblätter. Ideal für Zuschnitte sowie Formatschnitte in extrem abrasive, zu hohen Schneidenschleiß führenden Materialien wie: Corian, Trespa, Laminat, MDF, Gips- und Zementgebundene Platten, Steinwollplatten, Heraklith, Eternit.

Speziell hervorragend ebenfalls für Duroplaste wie: Glasfaserverstärkte sowie Kohlefaserverstärkte Kunststoffe (GFK, CFK), Carbon, Aramidfaserkunststoffe (AFK) HP, HPL, PUR.

Weiterhin hervorragend für Fertigschnitte in thermoplastische Vollplatten (Acrylglas, PMMA, Polyäthyl, Polyamid usw.) sowie duroplastische Vollplatten (Schichtstoffe, HPL, Hartpapier, Trespa, Resopal, Multiplex). Weiterhin für Polymergebundene Kunststoffe, Mineralwerkstoffe wie Corian, Noblan, Hi-Macs, Staron, Rausolid usw.

Hervorragend ebenfalls für Fertigschnitte in beidseitig kunststoffbeschichteten Plattenwerkstoffe, vorzugsweise in Verbindung mit Vorritzer. Ideal auch zum Schneiden von Kunststoff-Profilen.

Due to DP (Polycrystalline Diamond) teeth extremely long tool life compared to carbide tipped circular saws. Excellent for sizing, formatting, cross cuts in extreme abrasive, heavy machining and abrading materials such as: Corian, Trespa, laminates, MDF, gypsum and cement-bonded boards, Rockwool boards, Heraklith products, Eternit.

Also excellent for Duroplastic materials such as: Glas fibre plastic (GFK), Carbon fibre plastic (CFK), Carbon, Aramid fibre plastic (AFK), HP, HPL, PUR.

For finishing cuts in solid thermoplastic boards (PMMA, acrylic glass, polyethylene, polyamide etc.) and solid duroplastic boards (HPL-high-pressure-laminate, HP-Hardpaper, phenolic resin bonded paper, phenolic laminated cotton sheets, Trespa, Resopal, Multiplex). Also for polymer-bound plastics, mineral materials such as Corian, Noblan, Hi-Macs, Staron, Rausolid etc.







Excellent also for finishing cuts in double-side plastic coated boards, preferably in combination with coring sawblades. Ideal also for cutting plastic profiles.

Film
Movie



Diamant · Formatieren · Fertigschnitt · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe
Diamond · Panel-sizing · Finishing cut · Hard plastics · Abrasive materials

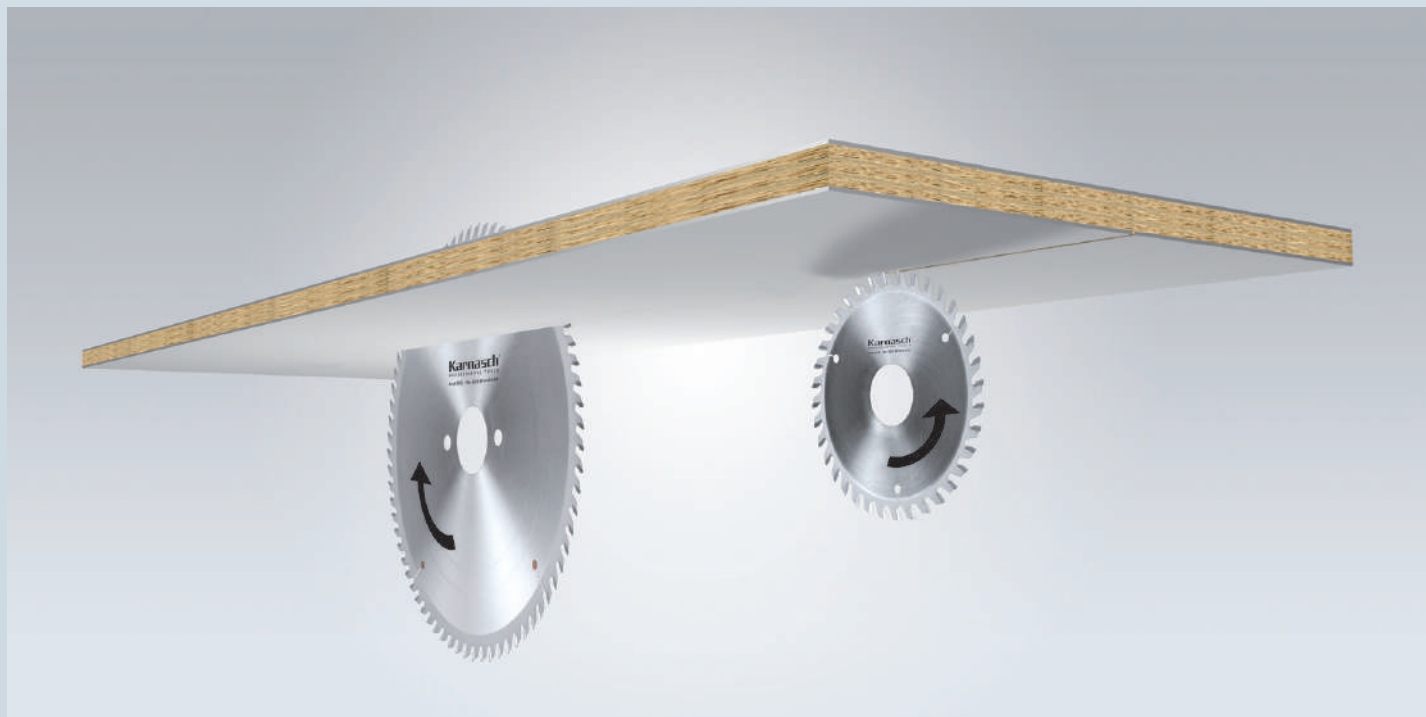
11 1370

Art.							DP-Bestückungshöhe DP-Tip hight	€
11 1370 250 020	% 250	3,2/2,2	30	80 TFF-P	UNI	✓	5 mm	465,02
11 1370 300 020	% 300	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	✓	4 mm	553,68
11 1370 303 010	% 303	3,2/2,2	30	60 TFF-P	UNI	✓	5 mm	373,88
11 1370 303 020	% 303	3,2/2,2	30	72 TFF-P	UNI	✓	5 mm	511,52
11 1370 303 030	% 303	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	✓	4 mm	553,68

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.

Special price / sale article. While stocks last.

UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60



Bei Kunststoff/Melamin beschichtete Plattenwerkstoffe Vorritzen empfohlen. Ritzer siehe Seite 983/1037. Sägen von beschichteten/furnierten Plattenwerkstoffe ohne Vorritzer siehe Seite 935, 1005, 1007, 1009, 1011, 1012

For plastic coated/melamine boards scoring recommended. Scorer see page 983/1037. Cutting of coated/veneered boards without scorer see page 935, 1005, 1007, 1009, 1011, 1012

1



2



3



4



5



6



7



8



9












Index

11 1425

Formatieren Universal · Wechselzahn · Dünnschnitt
Panel-sizing universal · Alternate top bevel tooth · Thin-cut

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓		Furniere	Veneers
✓		Profileleisten	Profiled wood
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Leimholz, Tischler- und Furnier- sperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoff- platten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®

ANWENDUNG · APPLICATION

Durch dünne Schnittbreite ideal auch für Akkumaschinen und für teure Edelhölzer, Furniere und Leisten da wenig Verschnitt und Schnittdruck/Akkuverbrauch.

Niedere Zähnezahl: Grobe bis mittlere Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Edelhölzer und Massivholz längs und quer, Plattenwerkstoffe einseitig furniert oder Kunststoff beschichtet, Hartgewebe, Hartpapier, dickere Kunststoffprofile und Platten (Thermoplaste) hoher Vorschub möglich.

Mittlere Zähnezahl: Gute Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Edelhölzer, Massivholz und Leisten längs und quer, Plattenwerkstoffe einseitig/zweiseitig furniert oder Kunststoff beschichtet, Hartgewebe, Hartpapier, Furnier und Furnierpakete sowie Kunststoffprofile und Platten (Thermoplaste, Duroplaste).

Hohe Zähnezahl: Sehr gute Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Edelhölzer, Massivholz und Leisten vorzugsweise Querschnitte. Plattenwerkstoffe zweiseitig furniert oder Kunststoff beschichtet, Hartgewebe, Hartpapier, Furnier und Furnierpakete sowie Kunststoffprofile und Platten (Thermoplaste, Duroplaste).

Durch spezielles Hartmetall sehr gut zum Sägen harter Thermoplaste wie z.B. dünne Platten, Hohlkammerplatten aus PC (Polycarbonat), PMMA (Acrylglas-Plexiglas) Siehe hierzu auch Artikel 11 1430 Seite 943

Due to thin-cut also ideal for battery machines and for cutting expensive precious wood, veneer, strips because of less waste/battery consumption.

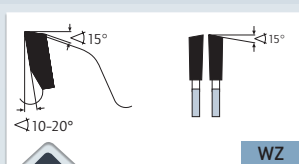
Low number of teeth: Coarse to medium cutting quality in all wooden materials, precious wood and solid wood across and along the grain, panel and boards one-side plastic coated/veneered, paper-based laminate, thicker plastic profiles and plates (Thermoplastics). High feed rate possible

Medium number of teeth: Good cutting quality in all wooden materials, precious wood, solid wood and strips across and along the grain, panel and boards one-side plastic coated/veneered, paper-based laminate, veneer and veneer packages, plastic profiles/plates (Thermoplastics, Duroplastics)

High number of teeth: Very good cutting quality in all wooden materials, precious wood, solid wood and strips preferably across the grain, panel and boards two side plastic coated/veneered, paper-based laminate, veneer and veneer packages, plastic profiles/plates (Thermoplastics, Duroplastics)

Due to special carbide also excellent for cutting hard thermoplastics such as thin panels, hollow section boards made of PC (Polycarbonate), PMMA (Acrylic-glass/Plexiglass). See here also article 11 1430, page 943

Film
Movie



> Wechselzahn
> Alternate top bevel

MASCHINE · MACHINE

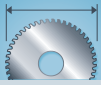


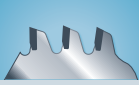
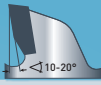


Für Handkreissägen, Tauchsägen, Tisch- und Formatkreissägen, Plattenaufteilsägen, Kappsägen, Akkusägen

For portable circular saws, bench- and sizing saws, panel sizing saws, cross-cut saws, cordless saws.

Formatieren Universal · Wechselzahn · Dünnschnitt
Panel-sizing universal · Alternate top bevel tooth · Thin-cut

11 1425

Bestseller – Preis reduziert · Bestseller – Price reduced

Art.								€
11 1425 120 010	● 120	1,8/1,2	20	12 WZ	20	-	-	22,95
11 1425 120 020	● 120	1,8/1,2	20	28 WZ	15	-	-	30,35
11 1425 120 030	● 120	1,8/1,2	20	44 WZ	10	-	-	39,30
11 1425 136 010	● 136	1,8/1,2	20/10	14 WZ	20	-	-	23,90
11 1425 136 020	● 136	1,8/1,2	20/10	30 WZ	15	-	-	30,60
11 1425 136 030	● 136	1,8/1,2	20/10	48 WZ	10	-	-	43,15
11 1425 160 010	● 160	1,8/1,2	20/16	16 WZ	20	2-6-32	-	23,60
11 1425 160 020	● 160	1,8/1,2	20/16	32 WZ	15	2-6-32	-	32,55
11 1425 160 030	● 160	1,8/1,2	20/16	54 WZ	10	2-6-32	-	44,10
11 1425 160 040	● 160	1,8/1,2	20/16	68 WZ	10	2-6-32	-	53,15
11 1425 165 010	● 165	1,8/1,2	20	16 WZ	20	2-6-32	-	23,90
11 1425 165 020	● 165	1,8/1,2	20	32 WZ	15	2-6-32	-	32,90
11 1425 165 030	● 165	1,8/1,2	20	54 WZ	10	2-6-32	-	44,55
11 1425 165 040	● 165	1,8/1,2	20	68 WZ	10	2-6-32	-	53,15
11 1425 180 010	● 180	1,8/1,2	20/16	18 WZ	20	2-6-32	-	24,20
11 1425 180 020	● 180	1,8/1,2	20/16	40 WZ	15	2-6-32	-	36,95
11 1425 180 030	● 180	1,8/1,2	20/16	60 WZ	10	2-6-32	-	50,55
11 1425 180 040	● 180	1,8/1,2	20/16	76 WZ	10	2-6-32	-	64,95
11 1425 190 010	● 190	1,8/1,2	30/20	18 WZ	20	2-7-42	-	26,05
11 1425 190 020	● 190	1,8/1,2	30/20	42 WZ	15	2-7-42	-	40,85
11 1425 190 030	● 190	1,8/1,2	30/20	60 WZ	10	2-7-42	-	51,15
11 1425 190 040	● 190	1,8/1,2	30/20	76 WZ	10	2-7-42	-	65,65
11 1425 200 010	● 200	2,0/1,4	30	18 WZ	20	2-7-42	-	27,60
11 1425 200 020	● 200	2,0/1,4	30	42 WZ	15	2-7-42	-	41,40
11 1425 200 030	● 200	2,0/1,4	30	64 WZ	10	2-7-42	-	52,15
11 1425 200 040	● 200	2,0/1,4	30	80 WZ	10	2-7-42	-	67,45
11 1425 210 010	● 210	2,0/1,4	30	20 WZ	20	2-7-42	-	29,05
11 1425 210 020	● 210	2,0/1,4	30	48 WZ	15	2-7-42	-	42,15
11 1425 210 030	● 210	2,0/1,4	30	64 WZ	10	2-7-42	-	53,00
11 1425 210 040	● 210	2,0/1,4	30	80 WZ	10	-	-	68,45
11 1425 216 010	● 216	2,0/1,4	30	20 WZ	20	2-7-42	-	30,00
11 1425 216 020	● 216	2,0/1,4	30	48 WZ	15	2-7-42	-	42,90
11 1425 216 030	● 216	2,0/1,4	30	64 WZ	10	2-7-42	-	53,80
11 1425 216 040	● 216	2,0/1,4	30	80 WZ	10	2-7-42	-	69,25
11 1425 220 010	● 220	2,0/1,4	30	48 WZ	20	2-7-42	-	42,90
11 1425 225 010	● 225	2,0/1,4	30	24 WZ	20	2-7-42	-	30,15
11 1425 225 020	● 225	2,0/1,4	30	48 WZ	15	2-7-42	-	43,70
11 1425 225 030	● 225	2,0/1,4	30	68 WZ	10	2-7-42	-	58,45
11 1425 225 040	● 225	2,0/1,4	30	88 WZ	10	2-7-42	-	75,80
11 1425 230 010	● 230/235 ●	2,0/1,4	30	24 WZ	20	2-7-42	-	30,90
11 1425 230 020	● 230/235 ●	2,0/1,4	30	48 WZ	15	2-7-42	-	44,40
11 1425 230 030	● 230/235 ●	2,0/1,4	30	68 WZ	10	2-7-42	-	59,15
11 1425 230 040	● 230/235 ●	2,0/1,4	30	88 WZ	10	2-7-42	-	76,50
11 1425 250 010	● 250	2,2/1,6	30	30 WZ	20	UNI	✓	43,70
11 1425 250 020	● 250	2,2/1,6	30	56 WZ	15	UNI	✓	62,70
11 1425 250 030	● 250	2,2/1,6	30	80 WZ	10	UNI	✓	70,05
11 1425 250 040	● 250	2,2/1,6	30	100 WZ	10	UNI	✓	83,90
11 1425 260 010	● 260	2,2/1,6	30	30 WZ	20	UNI	✓	45,10
11 1425 260 020	● 260	2,2/1,6	30	56 WZ	15	UNI	✓	64,00
11 1425 260 030	● 260	2,2/1,6	30	80 WZ	10	UNI	✓	71,00
11 1425 270 010	● 270	2,2/1,6	30	30 WZ	20	UNI	✓	45,30
11 1425 270 020	● 270	2,2/1,6	30	56 WZ	15	UNI	✓	64,25
11 1425 270 030	● 270	2,2/1,6	30	80 WZ	10	UNI	✓	72,80
11 1425 300 010	● 300	2,2/1,6	30	36 WZ	20	UNI	✓	53,45
11 1425 300 020	● 300	2,2/1,6	30	60 WZ	15	UNI	✓	70,50
11 1425 300 030	● 300	2,2/1,6	30	96 WZ	10	UNI	✓	84,85
11 1425 300 040	● 300	2,2/1,6	30	120 WZ	10	UNI	✓	103,70
11 1425 350 010	● 350	2,4/1,8	30	42 WZ	20	UNI	✓	65,40
11 1425 350 020	● 350	2,4/1,8	30	72 WZ	15	UNI	✓	86,75
11 1425 350 030	● 350	2,4/1,8	30	108 WZ	10	UNI	✓	98,85
11 1425 350 040	● 350	2,4/1,8	30	140 WZ	10	UNI	✓	143,40
11 1425 400 010	● 400	2,8/2,2	30	60 WZ	15	UNI	✓	102,15
11 1425 400 020	● 400	2,8/2,2	30	96 WZ	10	UNI	✓	136,10
11 1425 400 030	● 400	2,8/2,2	30	120 WZ	10	UNI	✓	158,85
11 1425 450 010	● 450	3,1/2,5	30	66 WZ	15	UNI	✓	118,60
11 1425 450 020	● 450	3,1/2,5	30	108 WZ	10	UNI	✓	153,10
11 1425 450 030	● 450	3,1/2,5	30	130 WZ	10	UNI	✓	177,15
11 1425 500 010	● 500	3,4/2,8	30	72 WZ	15	UNI+2-10-80	✓	153,35
11 1425 500 020	● 500	3,4/2,8	30	120 WZ	10	UNI+2-10-80	✓	203,15
11 1425 500 030	● 500	3,4/2,8	30	144 WZ	10	UNI+2-10-80	✓	228,65

● Gefertigt/Manufactured 232,50 mm · UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60






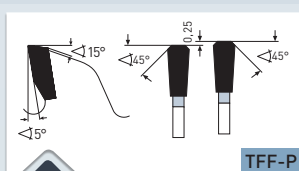
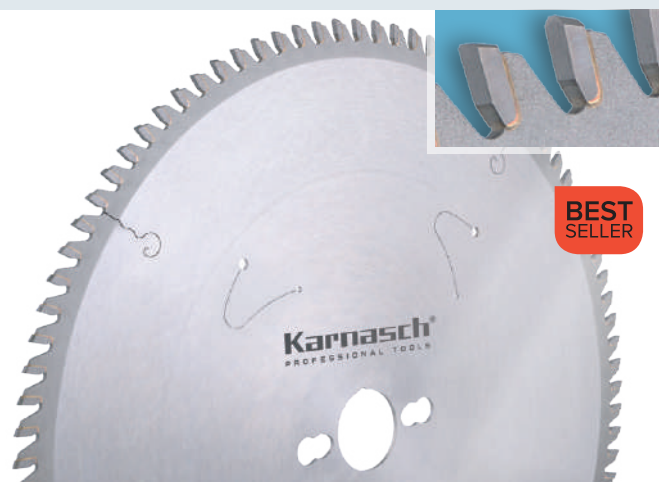
Index

11 1430

Formatieren · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt/Dünnschnitt
Panel-sizing · Hard plastics · Abrasive materials · Finishing-cut / thin-cut

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Dünnbleche, Sandwichmaterial, Verbundstoffe	Thin iron sheets, sandwich material, composites
✓		Dünne Profile aus Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Thin profiles made of non ferrous materials like alu, copper, brass



> Trapez Flach Fase Positiv
> Triple-chip/triple-chip teeth

MASCHINE · MACHINE

Für Handkreissägen, Tauchsägen, Tisch- und Formatkreissägen, Plattenaufteilsägen, Kappsägen, Akkusägen

For portable circular saws, bench- and sizing saws, panel sizing saws, cross-cut saws, cordless saws.

ANWENDUNG · APPLICATION

Durch spezielles Hartmetall/Zahnform ideal für Fertigschnitte in dünnen Platten und Profilmaterial aus harten Kunststoffen (Thermoplaste) wie: PVC, PE, PA, ABS, PS, POM PC, PMMA (Acrylglas). z.B. Hohlkammerplatten aus PMMA (Acrylglas).

Ebenfalls gut bei abrasiven, zu hohen Schneidenverschleiß führenden Materialien wie: GFK, CFK, Zementplatten, Gipsfaserplatten, Eternit.

Sie wünschen:

- Eine noch höhere Zähnezahl um die Schnittgüte/Standzeit zu verbessern?
 - Durch negativen Spanwinkel verbesserte Kontrolle bei Handvorschub?
 - Durch negativen Spanwinkel höhere Unempfindlichkeit gegen Zahnbruch?
- Siehe Art: 11 1130, Seite 971

Durch dünne Schnittbreite wenig Kraftaufwand und Verschnitt. Daher auch ideal für Akku-Maschinen.

Due to special carbide / tooth geometry excellent for finishing cuts in thin plates and profiles made of hard plastics (thermoplastics) such as: PVC, PE, PA, ABS, PS, POM PC, PMMA e.g. hollow section boards of PMMA (acrylic glass).

Also good for abrasive, heavy machining and abrading materials such as: GFK, CFK, fibre cement panels, gypsum, fibre boards, eternit.

You want:

- Even higher number of teeth to improve the cutting quality/tool life?
 - Due to negative rake angle improves control with manual feed?
 - Due to negative rake angle higher insensitivity to tooth breakage?
- See Art. 11 1130, page 971

Due to thin cutting width little cutting pressure and waste of material. Therefore also ideal for cordless machines.




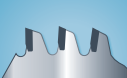


Film
Movie



Formatieren · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt/Dünnschnitt
Panel-sizing · Hard plastics · Abrasive materials · Finishing-cut / thin-cut

11 1430

Bestseller – Preis reduziert · Bestseller – Price reduced

Art.							€
11 1430 120 010	• 120	1,8/1,2	20	40 TFF-P	-	-	37,30
11 1430 136 010 NEW	• 136	1,8/1,2	20/10	48 TFF-P	-	-	43,00
11 1430 160 010	• 160	1,8/1,2	20/16	56 TFF-P	2-6-32	-	45,30
11 1430 180 010	• 180	1,8/1,2	20/16	60 TFF-P	2-6-32	-	50,55
11 1430 190 010	• 190	1,8/1,2	30/20	60 TFF-P	2-7-42	-	51,15
11 1430 200 010	• 200	2,0/1,4	30	64 TFF-P	2-7-42	-	52,15
11 1430 210 010	• 210	2,0/1,4	30	64 TFF-P	2-7-42	-	53,00
11 1430 225 010	• 225	2,0/1,4	30	68 TFF-P	2-7-42	-	58,45
11 1430 230 010	• 230/235 ●	2,0/1,4	30	68 TFF-P	2-7-42	-	59,15
11 1430 250 010	• 250	2,4/1,8	30	80 TFF-P	UNI	✓	70,05
11 1430 250 020 NEW	• 250	2,2/1,8	30	120 TFF-P	UNI	✓	113,00
11 1430 300 010	• 300	2,4/1,8	30	96 TFF-P	UNI	✓	84,85
11 1430 300 020 NEW	• 300	2,4/1,8	30	128 TFF-P	UNI	✓	125,50
11 1430 350 010	• 350	2,4/1,8	30	108 TFF-P	UNI	✓	98,85
11 1430 350 020 NEW	• 350	2,4/1,8	30	132 TFF-P	UNI	✓	150,55
11 1430 400 010	• 400	3,2/2,5	30	120 TFF-P	UNI	✓	117,35
11 1430 400 020 NEW	• 400	3,1/2,5	30	138 TFF-P	UNI	✓	172,80
11 1430 450 010	• 450	3,5/2,8	30	132 TFF-P	UNI	✓	181,25
11 1430 450 020 NEW	• 450	3,4/2,8	30	144 TFF-P	UNI	✓	218,60
11 1430 500 010	• 500	3,5/2,8	30	144 TFF-P	UNI	✓	234,00

● Gefertigt/Manufactured 232,50 mm · UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

1



2



3



4



5



6



7



8



9

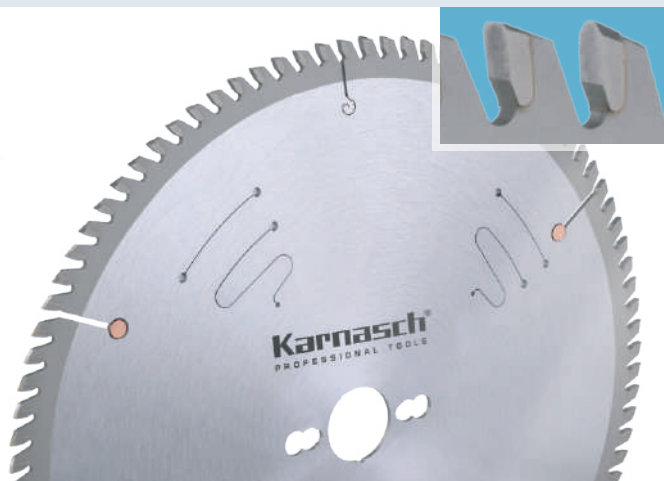







Index

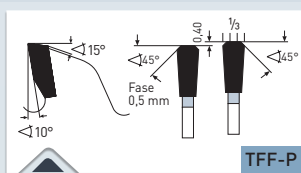
11 1460

Formatieren · Harte + abrasive Plattenmaterialien / Trapez-Trapezzahn
Panel-sizing · Hard + abrasive panel materials / Triple-chip/triple-chip tooth

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE



✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoff- platten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineral- werkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics



TFF-P

- > Trapez-Flachzahn (Flachzahn mit Fase)
- > Triple-chip/flat tooth (flat tooth with chamfer on both sides)

MASCHINE · MACHINE

Für Formatkreissägen, Plattensägen, Tischkreissägen

For sizing saws, panel saws, bench saws

ANWENDUNG · APPLICATION

Zum Formatieren von Platten in verschiedenen Dicken, Paketschnitte aus Thermo-
plaste wie: PVC, PE, PA, ABS, PS, POM.

Hervorragend auch zum Schneiden von Kunststoffprofilen sowie für Fertigschnitte
in beidseitig kunststoffbeschichtete Span- und Faserwerkstoffe/Platten vorzugs-
weise in Verbindung mit Ritzer.

Durch spezielles Hartmetall auch gut bei abrasiven zu schnellem Schneidenver-
schleiß führenden Verbundstoffen wie faserverstärkte Gipskartonplatten, GFK, CFK.

Ebenfalls ideal für Duroplaste wie HPL Schichtstoff (Trespa, Resopal) und Mineral-
werkstoffe wie Corian, Noblan, Staron usw.

For sizing panels of various thicknesses, cutting stacks made of thermoplastics
such as: PVC, PE, PA, ABS, PS, POM.

Excellent also for cutting plastic profiles and finishing cuts in double-side
plastic coated chip- and hard fibre materials/boards in combination with scoring
sawblades.




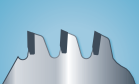


Due to special carbide teeth also good for cutting abrasive, heavy machining and
abrading materials such as HPL, high-pressure-laminate (Trespa, Resopal) and
mineral materials such as corian, noblan, staron etc.

Film
Movie



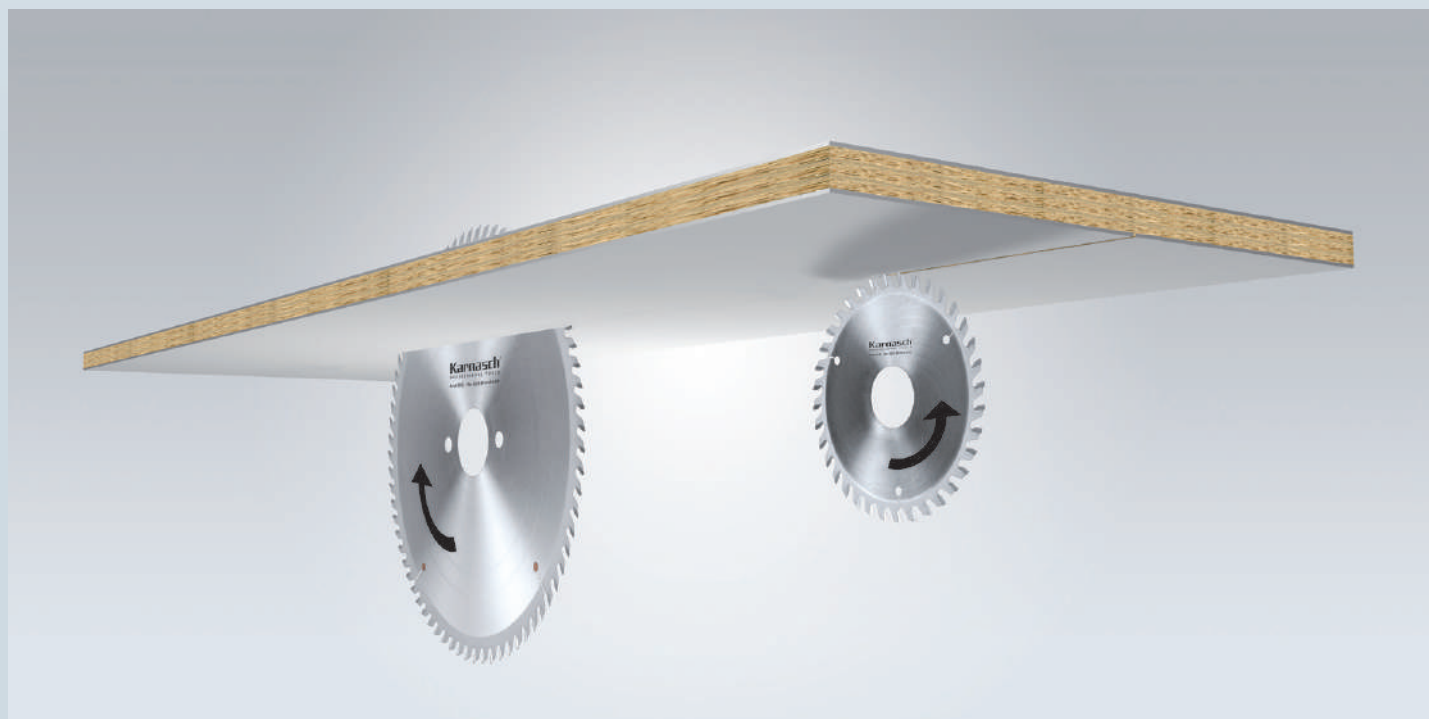
Formatieren · Harte + abrasive Plattenmaterialien / Trapez-Trapezzahn
Panel-sizing · Hard + abrasive panel materials / Triple-chip/triple-chip tooth

11 1460

Art.							€
11 1460 250 010	• 250	3,2/2,2	30	60 TFF-P	UNI	✓	81,75
11 1460 250 020	• 250	3,2/2,2	30	80 TFF-P	UNI	✓	102,55
11 1460 300 010	• 300	3,2/2,2	30	72 TFF-P	UNI	✓	99,75
11 1460 300 020	• 300	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	✓	120,00
11 1460 303 010	• 303	3,2/2,2	30	60 TFF-P	UNI	✓	32,54
11 1460 303 020	• 303	3,2/2,2	30	72 TFF-P	UNI	✓	99,75
11 1460 303 030	• 303	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	✓	120,00
11 1460 350 010	• 350	3,2/2,2	30	84 TFF-P	UNI	✓	118,55
11 1460 350 020	• 350	3,2/2,2	30	108 TFF-P	UNI	✓	143,20
11 1460 400 010	• 400	3,5/2,5	30	120 TFF-P	UNI	✓	158,80
NEW 11 1460 450 010	• 450	3,5/2,5	30	132 TFF-P	UNI	✓	187,35
NEW 11 1460 500 010	• 500	3,8/2,8	30	144 TFF-P	UNI	✓	219,55

• Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.

UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60



Bei Kunststoff/Melamin beschichtete Plattenwerkstoffe Vorritzen empfohlen. Ritzer siehe Seite 1037. Sägen von beschichteten/furnierten Plattenwerkstoffe ohne Vorritzer siehe Seite 983

For plastic coated/melamine boards scoring recommended. Scorer see page 1037. Cutting of coated/veneered boards without scorer see page 983

1



2



3



4



5



6



7



8



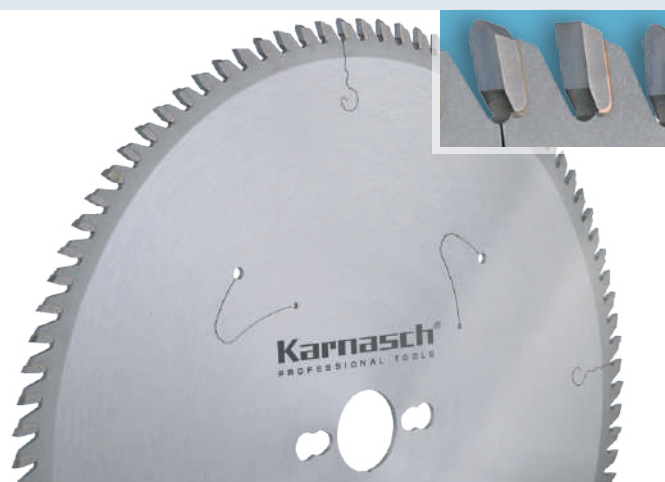
9

Index

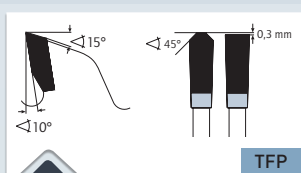
11 1470

Formatieren Universal · Trapez-Flachzahn
Panel-sizing universal · Triple chip/flat tooth

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE



✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics



> Trapez-Flachzahn Positiv
> Triple-chip/flat tooth positive

ANWENDUNG · APPLICATION

Für Fertigschnitte in thermoplastische Vollplatten (Acrylglas, PMMA, Polyäthylen, Polyamid usw.) sowie duroplastische Vollplatten (Schichtstoffe, HPL, Hartpapier, Trespa, Resopal, Multiplex).

Weiterhin für polymergebundene Kunststoffe, Mineralwerkstoffe wie Corian, Noblan, Hi-Macs, Staron, Rausolid usw.

Hervorragend ebenfalls für Fertigschnitte in beidseitig kunststoffbeschichteten Plattenwerkstoffe, vorzugsweise in Verbindung mit Vorritzer.

Ideal auch zum Schneiden von Kunststoff-Profilen.

For finishing cuts in solid thermoplastic boards (PMMA, acrylic glass, polyethylene, polyamide etc.) and solid duroplastic boards (HPL-high-pressure-laminate, HP-Hardpaper, phenolic resin bonded paper, phenolic laminated cotton sheets, Trespa, Resopal, Multiplex).

Also for polymer-bound plastics, mineral materials such as: Corian, Noblan, Hi-Macs, Staron, Rausolid etc.

Excellent also for finishing cuts in double-side plastic coated boards, preferably in combination with coring sawblades.

Ideal also for cutting plastic profiles.

MASCHINE · MACHINE

Für Formatkreissägen, Plattensägen, Tischkreissägen




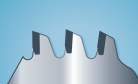


For sizing saws, panel saws, bench saws

Film
Movie

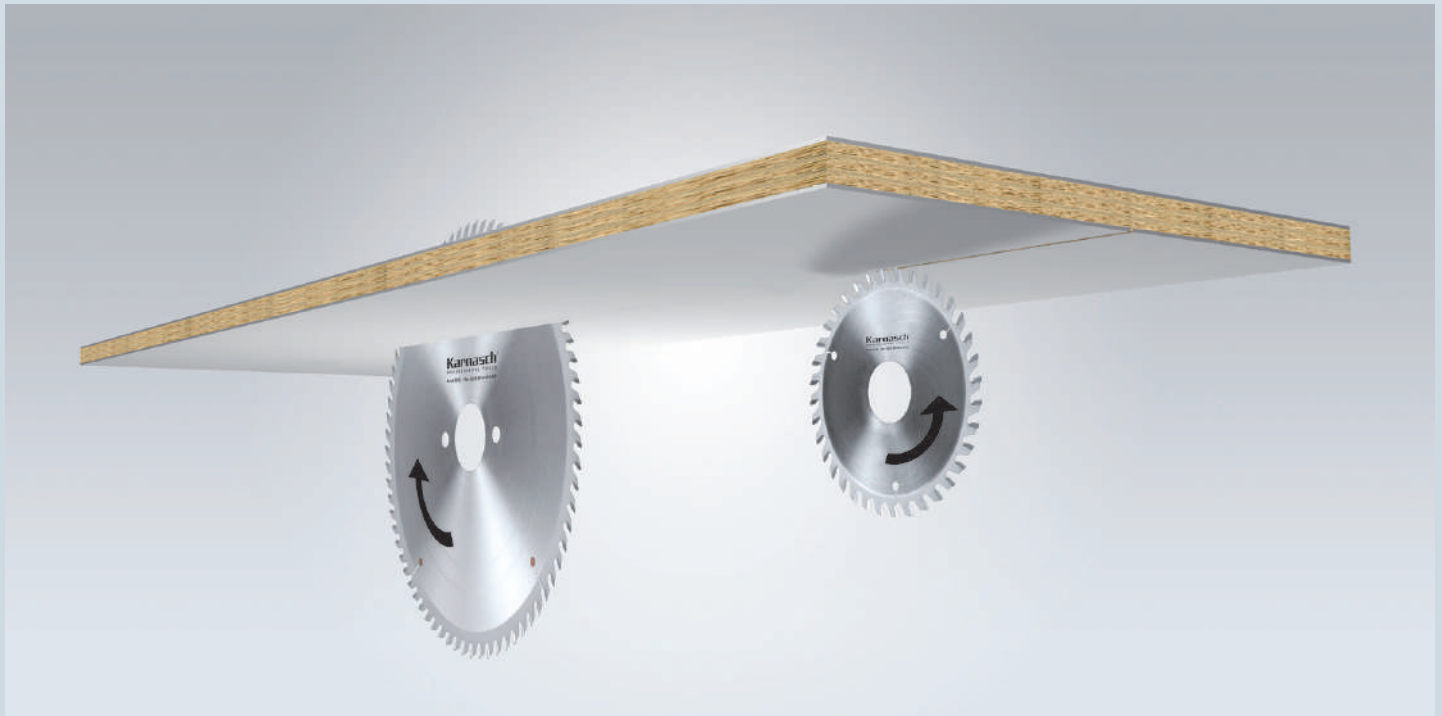


Formatieren Universal · Trapez-Flachzahn
Panel-sizing universal · Triple chip/flat tooth

11 1470

Art.							€	
11 1470 220 010	• 220	3,2/2,2		30	64 TFP	2-7-42	-	67,45
11 1470 250 010	• 250	3,2/2,2		30	60 TFP	UNI	✓	73,50
11 1470 250 020	• 250	3,2/2,2		30	80 TFP	UNI	✓	84,60
11 1470 300 010	• 300	3,2/2,2		30	72 TFP	UNI	✓	84,55
11 1470 300 020	• 300	3,2/2,2		30	96 TFP	UNI	✓	98,30
11 1470 303 010	• 303	3,2/2,2		30	60 TFP	UNI	✓	80,35
11 1470 303 020	• 303	3,2/2,2		30	72 TFP	UNI	✓	84,55
11 1470 303 030	• 303	3,2/2,2		30	96 TFP	UNI	✓	98,30
11 1470 350 010	• 350	3,5/2,5		30	84 TFP	UNI	✓	110,55
11 1470 350 020	• 350	3,5/2,5		30	108 TFP	UNI	✓	117,30
11 1470 400 010	• 400	3,5/2,5		30	120 TFP	UNI	✓	136,90
NEW 11 1470 450 010	• 450	3,5/2,5		30	132 TFP	UNI	✓	160,45
NEW 11 1470 500 010	• 500	3,8/2,8		30	144 TFP	UNI	✓	188,00

UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60



Bei Kunststoff/Melamin beschichtete Plattenwerkstoffe Vorritzen empfohlen. Ritzer siehe Seite 1037. Sägen von beschichteten/furnierten Plattenwerkstoffe ohne Vorritzer siehe Seite 983

For plastic coated/melamine boards scoring recommended. Scorer see page 1037. Cutting of coated/veneered boards without scorer see page 983

1



2



3



4



5



6



7



8






9

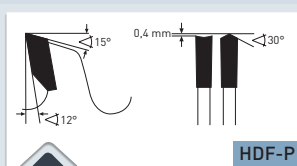
Index

11 1600

Formatieren · Hohlzahn · Dach-Flach positiv
Panel-sizing · Hollow tooth · Inverted V-flat tooth positive

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics



HDF-P
> Hohlzahn-Dach / flach Positiv
> Hollow tooth inverted V-flat positive

MASCHINE · MACHINE

Plattenaufteilanlagen wie z.B. von STRIEBIG, HOLZ-HER. Tischkreissägen z.B. von ALTENDORF, MARTIN. Formatsägen, Handkreissägen, Tauchsägen.

Panel-sizing machines for example from STRIEBIG, HOLZ-HER. Circular bench saws for example from ALTENDORF, MARTIN. Sizing machines, portable machines.

ANWENDUNG · APPLICATION

Für Formatschnitte in beidseitig beschichtete Spanplatten (Polyester, Thermoplaste). Belegte Möbelplatten (Furnier, Kunststoff).

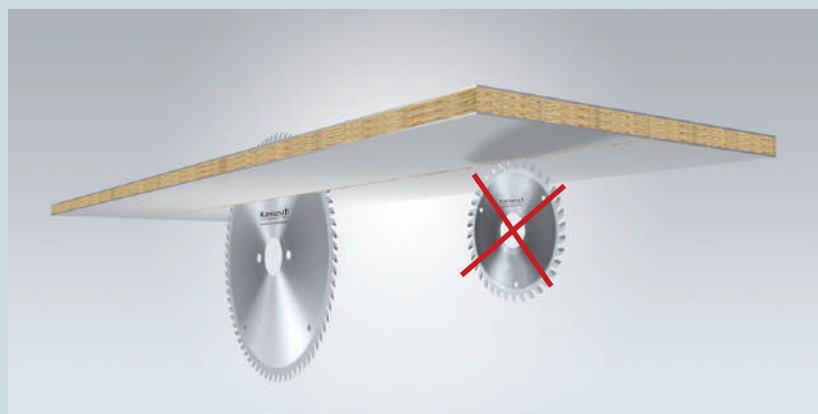
Gute Unterkante auch ohne Ritz-Kreissägeblätter.

Für sehr gute Unterkante ohne Ritz-Kreissägeblätter siehe Artikel 11 1320, Seite 993.

For panel sizing two-sided coated chipboards (polyester, thermoplastic). Covered furniture boards (veneer, plastic).

Good cutting quality of the lower edge even without scoring blade.

For very good cutting quality of the lower edge without scoring blade see article 11 1320, page 993



Ritzer nicht erforderlich

Scorer not required







Film
Movie



Formatieren · Hohlzahn · Dach-Flach positiv
Panel-sizing · Hollow tooth · Inverted V-flat tooth positive

11 1600

Bestseller – Preis reduziert · Bestseller – Price reduced

Art.							€
11 1600 160 010	• 160	2,8/1,8	20/16	38 HDF-P	2-6-32	-	47,70
11 1600 180 010	• 180	2,8/1,8	30/20	38 HDF-P	2-7-42	-	48,90
11 1600 190 010	• 190	2,8/1,8	30	42 HDF-P	2-7-42	-	54,50
11 1600 200 010	• 200	2,8/1,8	30	48 HDF-P	2-7-42	-	59,20
11 1600 210 010	• 210	2,8/1,8	30	48 HDF-P	2-7-42	-	59,80
11 1600 220 010	• 220	3,2/2,2	30	42 HDF-P	2-7-42	-	55,95
11 1600 250 010	• 250	3,2/2,2	30	48 HDF-P	UNI	✓	68,40
11 1600 303 010	% 303	3,2/2,2	30	40 HDF-P	UNI	✓	32,06
11 1600 303 020	• 303	3,2/2,2	30	60 HDF-P	UNI	✓	80,95
11 1600 303 030	• 303	3,2/2,2	30	72 HDF-P	UNI	✓	89,25
11 1600 350 010	• 350	3,5/2,5	30	72 HDF-P	UNI	✓	108,45
11 1600 400 010	• 400	3,5/2,5	30	78 HDF-P	UNI	✓	116,95

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

Arbeiten mit Sägewelle **unter** dem Werkstück
Working with spindle **under** the panel



Durch den positiven Spanwinkel wirkt der Schnittdruck über dem Werkstück auf die stabile Tischauflage.
Due to the positive cutting angle acts the cutting pressure above the panel into the stable saw table.

1



2



3



4



5



6



7



8



9






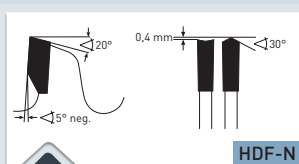
Index

11 1602

Formatieren · Hohlzahn · Dach-Flach negativ
Panel-sizing · Hollow tooth · Inverted V-flat tooth negative

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics



- > Hohlzahn-Dach / flach negativ
- > Hollow tooth inverted V-flat negative

MASCHINE · MACHINE

Plattenaufteilsägen, speziell auch für vertikale Plattenaufteilsägen wie z.B. von STRIEBIG, HOLZ-HER. Tischkreissägen z.B. von ALTENDORF, MARTIN. Kapp- und Gehrungssägen, Formatsägen.

Panel-sizing machines in particular also for vertical panel-sizing machines for example from STRIEBIG, HOLZ-HER. Circular bench saws for example from ALTENDORF, MARTIN. Chop- and mitre saws, sizing machines.

ANWENDUNG · APPLICATION

Für Formatschnitte in beidseitig beschichtete Spanplatten (Polyester, Thermoplaste). Belegte Möbelplatten (Furnier, Kunststoff).

Vorteile der negativen Zahnform:

- Das Blatt ist besser von Hand zu führen (manueller Vorschub) und wird nicht in das Schnittgut gezogen.
- Daher ideal auch für Kapp- und Gehrungssägen sowie vertikale Plattenaufteilsägen.
- Kompakter und somit stabiler und bruchunempfindlicher.

Gute Unterkante auch ohne Ritz-Kreissägeblätter.

Für sehr gute Unterkante ohne Ritz-Kreissägeblätter siehe Artikel 11 1320, Seite 993

For panel sizing two-sided coated chipboards (polyester, thermoplastic). Covered furniture boards (veneer, plastic).

Advantages of the negative tooth shape:

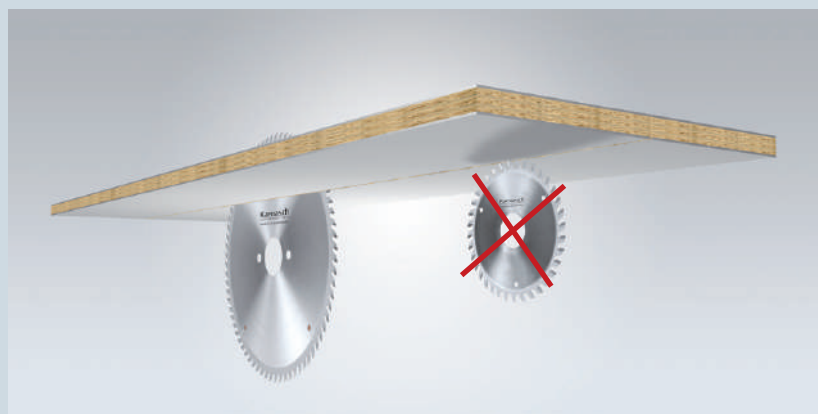
- Due to the negative tooth shape easy guiding by hand (manual feed).
- The blade is not pulled into the material to be cut.
- Therefore excellent for chop- and mitre saws, vertical panel-sizing machines.
- Compact and thus more stable and shatter-insensitive.

Good cutting quality of the lower edge even without scoring blade.

For very good cutting quality of the lower edge without scoring blade see article 11 1320, page 993

Ritzer nicht erforderlich

Scorer not required




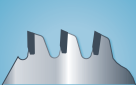




Film
Movie



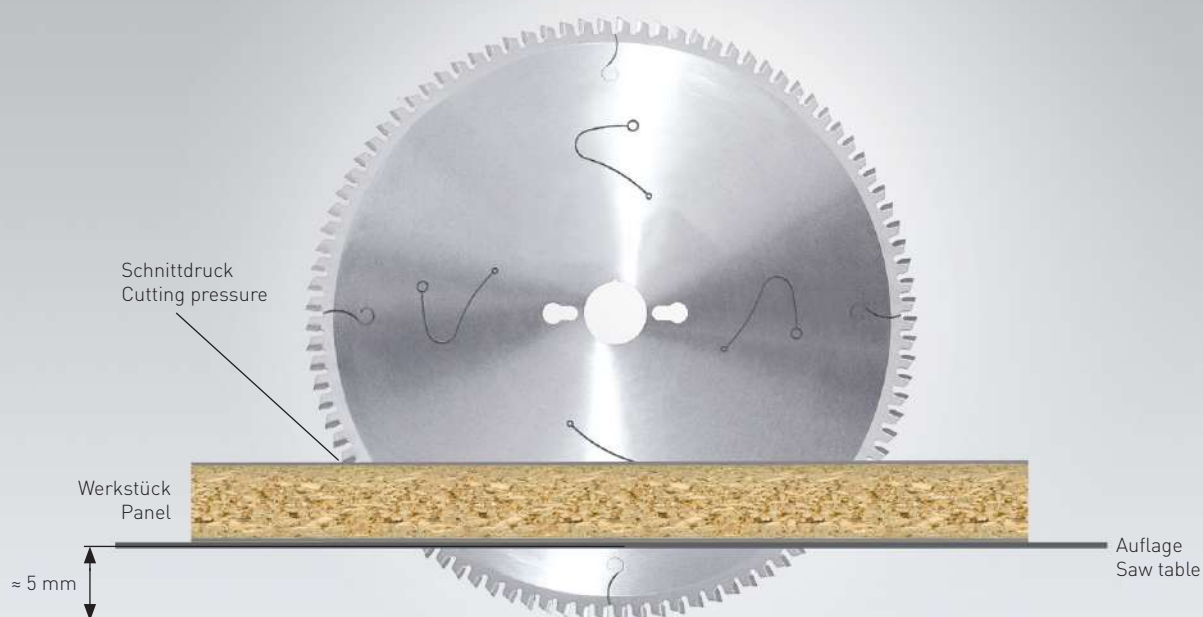
Formatieren · Hohlzahn · Dach-Flach negativ
Panel-sizing · Hollow tooth · Inverted V-flat tooth negative

11 1602

Art.							€
11 1602 216 010	• 216	2,8/1,8	30	48 HDF-N	2-7-42	-	70,60
11 1602 220 010	• 220	3,2/2,2	30	42 HDF-N	2-7-42	-	65,30
11 1602 250 010	• 250	3,2/2,2	30	48 HDF-N	UNI	✓	79,75
11 1602 303 010	• 303	3,2/2,2	30	60 HDF-N	UNI	✓	94,40
11 1602 303 020	• 303	3,2/2,2	30	72 HDF-N	UNI	✓	104,15
11 1602 350 010	• 350	3,5/2,5	30	72 HDF-N	UNI	✓	126,50

UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

Arbeiten mit Sägewelle **über** dem Werkstück
Working with spindle **over** the panel



Durch den negativen Spanwinkel wirkt der Schnittdruck über dem Werkstück auf die stabile Tischeauflage.
Due to the negative cutting angle acts the cutting pressure above the panel into the stable saw table.

1



2



3



4



5



6



7



8



9






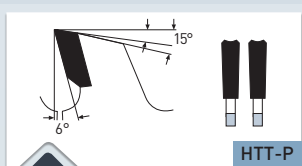
Index

11 1604

Formatieren · Hohlzahn · Trapez-Trapez positiv
Panel-sizing · Hollow tooth · Triple-chip / Triple-chip positive

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics



HTT-P

> Hohlzahn Trapez / Trapez Positiv
> Hollow tooth triple-chip / triple-chip positive

MASCHINE · MACHINE

Plattenaufteilanlagen wie z.B. von STRIEBIG, HOLZ-HER. Tischkreissägen z.B. von ALTENDORF, MARTIN. Formatsägen, Handkreissägen, Tauchsägen.

Panel-sizing machines for example from STRIEBIG, HOLZ-HER. Circular bench saws for example from ALTENDORF, MARTIN. Sizing machines, portable machines.

ANWENDUNG · APPLICATION

Für Formatschnitte in beidseitig beschichtete Spanplatten (Polyester, Thermoplaste) Holzwerkstoffe wie Spanplatten, Hartfaserplatten. Belegte Möbelplatten (Furnier, Kunststoff). Thermoplaste.

Vorteile der Trapez-Trapez Verzahnung:

- Da jeder Zahn gleichmäßig im Eingriff ist ergeben sich höhere Standzeiten und bessere Schnittqualität als Hohlzahn Dach-Flach Blätter.
- Durch dünne Schnittbreite weniger Verschnitt.
- Ideal für harte Oberflächen welche leicht splintern / ausreißen.
- Gut zum Trennen harter Thermoplaste, PMMA (Plexiglas), PA, PE, PS, POM usw. bis ca. 10 mm.

Gute bis sehr gute Unterkante auch ohne Ritz-Kreissägeblätter.

Für sehr gute Unterkante auch ohne Ritz-Kreissägeblätter siehe Artikel 11 1320, Seite 993

For panel sizing two-sided coated chipboards (polyester, thermoplastic) wooden panel material laminated such as chipboards, fibre boards. Covered furniture boards (veneer, plastic). Thermoplastics.

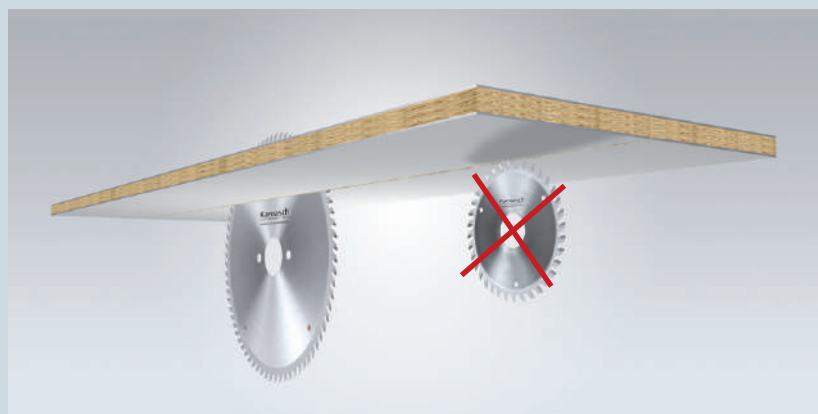
Advantages of the triple-chip / triple-chip tooth:

- Each tooth evenly in engagement results in longer life and cutting quality than inverted V / Flat hollow tooth.
- Because of thin-cut blades less waste.
- Excellent for clean cutting edges in hard surfaces that splinter / break out easily.
- Good also for cutting hard thermoplastics such as PMMA (acrylic glass), PA, PE, PS, POM etc. up to 10 mm.

Good up to very good cutting quality of the lower edge even without scoring blade. For very good cutting quality of the lower edge even without scoring blade see article 11 1320, page 993

Ritzer nicht erforderlich

Scorer not required




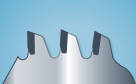




Film
Movie



Formatieren · Hohlzahn · Trapez-Trapez positiv
Panel-sizing · Hollow tooth · Triple-chip / Triple-chip positive

11 1604

Art.							€
11 1604 220 010	• 220	2,9/2,0	30	48 HTT-P	2-7-42	-	65,30
11 1604 250 010	• 250	2,9/2,0	30	60 HTT-P	UNI	✓	95,80
11 1604 303 010	• 303	2,9/2,0	30	72 HTT-P	UNI	✓	104,15
11 1604 350 010	• 350	2,9/2,2	30	84 HTT-P	UNI	✓	139,10

UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

Arbeiten mit Sägewelle **unter** dem Werkstück
Working with spindle **under** the panel



Durch den positiven Spanwinkel wirkt der Schnittdruck über dem Werkstück auf die stabile Tischauflage.
Due to the positive cutting angle acts the cutting pressure above the panel into the stable saw table.

1



2



3



4



5



6



7



8



9



Index

11 1610

Formatieren · Wechselzahn extrem 35° · Positiv
Panel-sizing · Alternate top bevel extreme 35° · Positive

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		Furniere	Veneers
✓		Profilleisten	Profiled wood
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics

ANWENDUNG · APPLICATION

Für sehr **glatte ausrissfreie** Schnitte bei Massivholz-Querbearbeitung sowie in Massivholzleisten, Kunststoff- und Furnier ummantelte Profile, Leisten und Türzagen.

Splitterfrei schneiden von beidseitig Kunststoff (z.B. Melamin) beschichtete und furnierte Platten.

Hervorragender Schnitt ebenfalls in MDF, Rohe Spanplatten, Leim- und Schicht-hölzer, Sperrholz, Kunststoffprofile und Leisten, Furniere und Profilleisten, harte Thermoplaste bis ca. 30 mm.

Sehr gute Unterkante auch ohne Ritz-Kreissägeblätter.

Weitere Blätter mit guter bis sehr guter Unterkante auch ohne Ritz-Kreissägeblätter siehe Artikel 11 1320, Seite 993

For very **smooth and tear free / splinter** free cutting in solid wood across the grain and profiles, ledges and door frames of wooden material in plastic coated / foil sheathed / veneered.

Tear-free / splinter free cutting of two-sided plastic coated (for example melamine faced) or veneered chipboards, hard fibre boards.

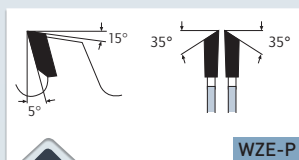
Excellent also for MDF, plywood, glued laminate, veneers and beading, plastic profiles, hard thermoplastics up to 30 mm.

Very good cutting quality of the lower edge even without scoring blade.

Further blades with good and very good cutting quality of the lower edge without scoring blade see article 11 1320, page 993

Ritzer nicht erforderlich

Scorer not required

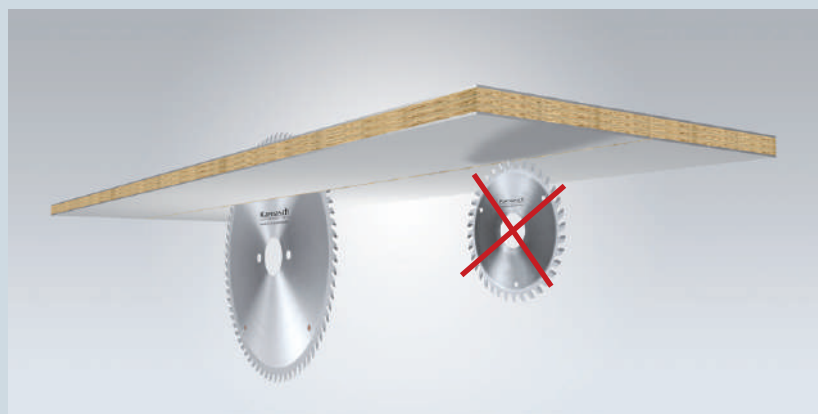


> Wechselzahn extrem 35° Positiv
> Alternate top bevel extreme 35° positive

MASCHINE · MACHINE

Plattenaufteilanlagen wie z.B. von STRIEBIG, HOLZ-HER. Tischkreissägen z.B. von ALTENDORF, MARTIN. Formatsägen, Handkreissägen, Tauchsägen.

Panel-sizing machines for example from STRIEBIG, HOLZ-HER. Circular bench saws for example from ALTENDORF, MARTIN. Sizing machines, portable machines.







Film
Movie



Formatieren · Wechselzahn extrem 35° · Positiv
Panel-sizing · Alternate top bevel extreme 35° · Positive

11 1610

Art.								€
11 1610 160 010	%	160	2,8/1,8	20/16	54 WZE-P	2-6-32	-	30,50
11 1610 190 010	%	190	2,8/1,8	30	60 WZE-P	2-7-42	-	34,45
11 1610 200 010	%	200	2,8/1,8	30	64 WZE-P	2-7-42	-	37,00
11 1610 210 010	%	210	2,8/1,8	30	64 WZE-P	2-7-42	-	37,50
11 1610 220 010	%	220	3,2/2,2	30	68 WZE-P	2-7-42	-	39,90
11 1610 230 010	%	230/235 ●	2,8/1,8	30	68 WZE-P	2-7-42	-	40,15
11 1610 250 010	●	250	3,2/2,2	30	80 WZE-P	UNI	✓	81,95
11 1610 300 010	●	300	3,2/2,2	30	96 WZE-P	UNI	✓	100,70
11 1610 303 010	●	303	3,2/2,2	30	96 WZE-P	UNI	✓	100,70
11 1610 350 010	●	350	3,5/2,2	30	108 WZE-P	UNI	✓	144,35
NEW 11 1610 400 010	●	400	3,5/2,5	30	120 WZE-P	UNI	✓	198,75
NEW 11 1610 450 010	●	450	3,5/2,5	30	132 WZE-P	UNI	✓	206,85
NEW 11 1610 500 010	●	500	3,8/2,8	30	144 WZE-P	UNI	✓	241,55

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60 ● Gefertigt/Manufactured 232,50 mm

Arbeiten mit Sägewelle **unter** dem Werkstück
Working with spindle **under** the panel



Durch den positiven Spanwinkel wirkt der Schnittdruck über dem Werkstück auf die stabile Tischauflage.
Due to the positive cutting angle acts the cutting pressure above the panel into the stable saw table.



Index

11 1615

Formatieren · Wechselzahn extrem 35° · Negativ
Panel-sizing · Alternate top bevel extreme 35° · Negative

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE



✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		Furniere	Veneers
✓		Profilleisten	Profiled wood
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics

1

2

3

4

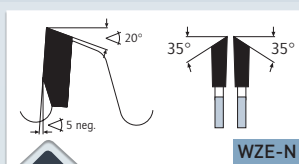
5

6

7

8

9



> Wechselzahn extrem 35° Negativ
> Alternate top bevel extreme 35° negative

MASCHINE · MACHINE

Plattenaufteilsägen, speziell auch für vertikale Plattenaufteilsägen wie z.B. von STRIEBIG, HOLZ-HER. Tischkreissägen z.B. von ALTENDORF, MARTIN. Kapp- und Gehrungssägen, Formatsägen.

Panel-sizing machines in particular also for vertical panel-sizing machines for example from STRIEBIG, HOLZ-HER. Circular bench saws for example from ALTENDORF, MARTIN. Chop- and mitre saws, sizing machines.

ANWENDUNG · APPLICATION

Für sehr **glatte ausrissfreie** Schnitte bei Massivholz-Querbearbeitung sowie in Massivholzleisten, Kunststoff- und Furnier ummantelte Profile, Leisten und Türzagen.

Splinterfreies schneiden von beidseitig Kunststoff (z.B. Melamin) beschichtete und furnierte Platten.

Hervorragender Schnitt ebenfalls in MDF, Rohe Spanplatten, Leim- und Schicht-hölzer, Sperrholz, Kunststoffprofile und Leisten, Furniere und Profilleisten, harte Thermoplaste bis ca. 30 mm.

Vorteile der negativen Zahnform:

- Das Blatt ist besser von Hand zu führen (manueller Vorschub) und wird nicht in das Schnittgut gezogen.
- Daher ideal auch für Kapp- und Gehrungssägen sowie vertikale Plattenaufteilsägen.
- Kompakter und somit stabiler und bruchunempfindlicher.

Sehr gute Unterkante auch ohne Ritz-Kreissägeblätter.

Weitere Blätter mit guter bis sehr guter Unterkante auch ohne Ritz-Kreissägeblätter siehe Artikel 11 1320, Seite 993

For very **smooth and tear free / splinter free** cutting in solid wood across the grain and profiles, ledges and door frames of wooden material in plastic coated / foil sheathed / veneered.

Tear-free / splinter free cutting of two-sided plastic coated (for example melamine faced) or veneered chipboards, hard fibre boards.

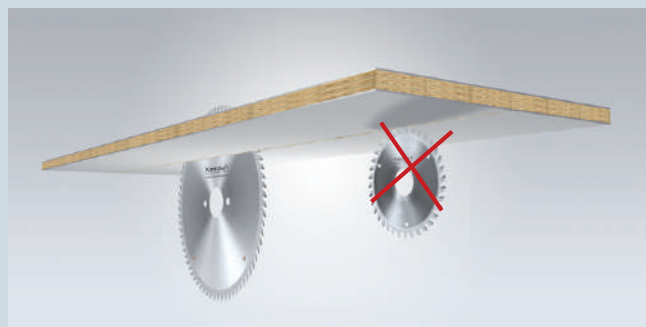
Excellent also for MDF, plywood, glued laminate, veneers and beading, plastic profiles, hard thermoplastics up to 30 mm.

Advantages of the negative tooth shape:

- Due to the negative tooth shape easy guiding by hand (manual feed).
- The blade is not pulled into the material to be cut.
- Therefore excellent for chop- and mitre saws, vertical panel-sizing machines.
- Compact and thus more stable and shatter-insensitive.

Very good cutting quality of the lower edge even without scoring blade.

Further blades with good and very good cutting quality of the lower edge without scoring blade see article 11 1320, page 993



Ritzer nicht erforderlich




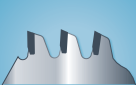


Scorer not required

Film
Movie



Formatieren · Wechselzahn extrem 35° · Negativ
Panel-sizing · Alternate top bevel extreme 35° · Negative

11 1615

Art.							€
11 1615 216 010	% 216	2,8/1,8	30	64 WZE-N	2-7-42	-	38,00
11 1615 220 010	% 220	3,2/2,2	30	68 WZE-N	2-7-42	-	39,90
11 1615 250 010	• 250	3,2/2,2	30	80 WZE-N	UNI	✓	81,95
11 1615 300 010	% 300	3,2/2,2	30	96 WZE-N	UNI	✓	49,25
11 1615 303 010	• 303	3,2/2,2	30	96 WZE-N	UNI	✓	100,70
11 1615 350 010	• 350	3,5/2,5	30	108 WZE-N	UNI	✓	144,35
11 1615 355 010	% 355	3,5/2,5	30	100 WZE-N	2-10-60	✓	50,00

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

Arbeiten mit Sägewelle **über** dem Werkstück
Working with spindle **over** the panel



Durch den negativen Spanwinkel wirkt der Schnittdruck über dem Werkstück auf die stabile Tischauflage.
Due to the negative cutting angle acts the cutting pressure above the panel into the stable saw table.

1



2



3



4



5



6



7



8

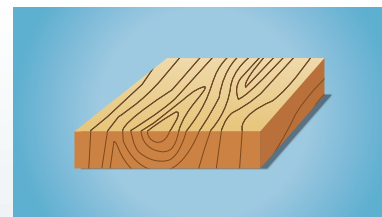


9

Index

Massivholz

Solid wood



Schnittwertempfehlungen · Recommended cutting values

Werkstoffgruppe Material Group	Werkstoffbeispiele Material examples	Vc (m/s) Schnittgeschwindigkeit Cutting speed	fz (mm/z) Vorschub pro Zahn Feed per tooth
Weichholz Soft wood	Fichte, Kiefer, Pappel, Balsa Spruce, Pine, Poplar, Balsa	60-100	0,5 - 3,0 Längsschnitt Longitudinal cut
			0,2 - 0,4 Querschnitt cut crosswise
Hartholz, Exotenholz Hard wood, exotic wood	Eiche, Buche, Bankirai, Teak Oak, Beech, Bankirai, Teak	60-100	0,3 - 1,0 Längsschnitt Longitudinal cut
			0,05 - 0,15 Querschnitt cut crosswise

Drehzahl n (U/min) · Revolution per minute n (rpm)

	1500	2000	2500	2850	3000	4000	4500	5000	5600	6000	8000	9000	10000	12000	18000
80 Ø	6,5	8,5	10,5	12	13	17	19	21	23,5	26	34	38	42	52	76
90 Ø	7	9,5	12	13,5	14	19	21	24	26,5	28	38	42	48	56	84
100 Ø	8	10,5	13	15	16	21	24	26	29	32	42	48	52	54	96
120 Ø	9,5	13	16	18	19	26	28	32	35	38	52	56	64	76	112
125 Ø	10	13,5	16,5	18,5	19,5	27	29	33	36,5	39	54	59	66	78	118
140 Ø	11	15	18	21	22	30	33	36	41	44	60	66	72	88	132
150 Ø	12	15,5	19,5	22,5	23,5	31,5	33,5	39	44	47	63	70,5	78,5	94,5	141,5
160 Ø	13	17	21	24	26	34	38	42	47	52	68	76	84	104	152
180 Ø	14	19	24	27	28	38	42,5	48	53	56	76	85	96	118	170
200 Ø	16	21	26	30	32	42	47	52	58,5	64	84	94	104	128	188
225 Ø	18	24	30	33,5	36	48	58	60	66	72	96	106	120	144	212
250 Ø	20	26	33	37	40	52	59	66	73,5	80	104	118	132	160	236
300 Ø	24	31,5	40	45	48	63	71	80	88	96	126	142	160	192	284
350 Ø	28	36,5	47	52	56	73	88	94	105	112	146	166	188	224	332
400 Ø	32	42	54	60	64	84	94	108	117	128	168	188	216	256	376
450 Ø	35,5	47	59	67,5	70,5	94,5	106	118	132	141,6	188	211	236	283	424
500 Ø	40	53	67	74,5	80	106	118	134	146,5	160	212	236	268	320	472

Schnittgeschwindigkeit in m/s · Cutting speed in m/s

① Massivholz · Solid wood

② Sicherheitsgrenze · Safety limits

Vc (m/s) = Schnittgeschwindigkeit · Cutting speed

Vf (m/min) = Vorschubgeschwindigkeit · Feed rate

fz (mm/z) = Vorschub pro Zahn · Feed per tooth

D (mm) = Sägendurchmesser · Saw blade diameter

n (min⁻¹) = Drehzahl · rpm

Z = Anzahl der Zähne · Number of teeth

Festlegung der Schnittgeschwindigkeit Vc
Determination of cutting speed Vc

$$Vc (m/s) = \frac{D \cdot \pi \cdot n}{60 \cdot 1000}$$

Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit Vf
Determination of feed rate Vf

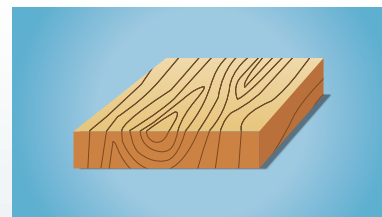
$$Vf (m/min) = \frac{fz \cdot n \cdot Z}{1000}$$

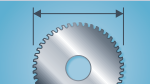

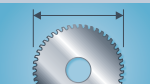
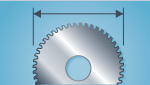
Festlegung der Drehzahl n
Determination of revolution speed n

$$n (min^{-1}) = \frac{Vc \cdot 1000 \cdot 60}{D \cdot \pi}$$

Massivholz

Solid wood

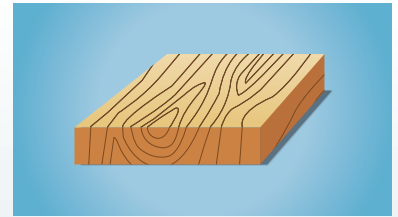


Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
11 1200 Ø mm 250-800 	Zuschnitt Kreissägeblatt · Wechselzahn mit Abweiser Rip sawblade · Alternate bevel tooth with chip limiter <div style="float: right; border: 1px solid black; padding: 2px; color: white; font-weight: bold;">BEST SELLER</div>	Für Zuschnitte in Weich- und Hartholz sowie für Brennholz, Bauhölzer, Schalungsplatten, Rohspanplatten. For ripping and cross cutting in soft and hard wood, as well as for cutting firewood, construction wood, plywood boards, raw chipboards.	1018
11 1215 Ø mm 150-500 	Zuschnitt Kreissägeblatt · Wechselzahn Rip sawblade · Alternate top bevel tooth	Für Zuschnitte in Weich- und Hartholz sowie für Brennholz, Bauhölzer, Schalungsplatten, Rohspanplatten. Generell für Massivholzverarbeitung auch nass. For ripping and cross cutting in soft and hard wood, as well as for cutting firewood, construction wood, plywood boards, raw chipboards. In general for solid wood also wet.	1019
11 1220 Ø mm 250-400 	Zuschnitt Kreissägeblatt · Flachzahn mit Abweiser Rip sawblade · Flat tooth with chip limiter	Für große und schnelle Zuschnitte in weich- und mittelharte Hölzer sowie Naturhölzer wie sie in Tischlereien und Zimmereigeschäften verwendet werden. For rough and quick cuts in soft and medium hard wood, as well as in natural wood line that is used in joiner's workshops and carpentry businesses.	1020
11 1230 Ø mm 250-500 	Zuschnitt Kreissägeblatt · Tiefschnitt Rip sawblade · Deep-cut	Das ideale und preiswerte Blatt zum Erreichen hoher Schnitttiefen dank großem Zahnüberstand. Für grobe, schnelle und tiefe Zuschnitte in weich- und mittelharte Hölzer. The ideal and inexpensive blade for reaching greater cutting depths thanks to the enlarged projection of the tooth. For rough, quick and deep cuts in soft and medium hard wood.	1021

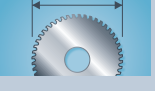


Massivholz

Solid wood

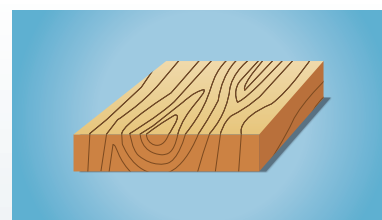


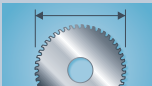

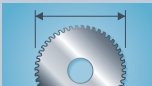
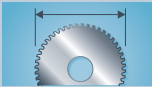
- 1 
- 2 
- 3 
- 4 
- 5 
- 6 
- 7 
- 8 
- 9 

Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
11 1232 Ø mm 250-500 	Zuschnitt/Vielblattkreissäge mit Räumerschneiden + Abweiser	Für Längs- und Querschnitte in Massivholz weich bis hart. Trocken bis naturfeucht. Ideal auch für tiefe Schnitte dank 3/4 × HM - Räumerschneiden. Flachzahn vorzugsweise für Längsschnitte.	1022
	Rip/multi-rip sawblades with raker teeth + chip limiter	For longitudinal and cross cuts in soft to hard solid wood. Dry to natural moisture. Also ideal for deep cuts thanks to 3/4 × raker teeth. Flat tooth is preferable for longitudinal cuts.	
11 1235 Ø mm 300-500 	Zuschnitt/Vielblattkreissäge mit Räumerschneiden	Für Längs- und Querschnitte in Massivholz weich bis hart. Trocken bis naturfeucht. Ideal auch für tiefe Schnitte dank 3/4 × HM - Räumerschneiden.	1023
	Rip/multi-rip sawblades with raker teeth	For longitudinal and cross cuts in soft to hard solid wood. Dry to natural moisture. Also ideal for deep cuts thanks to 3/4 × raker teeth.	
11 1238 Ø mm 250-450 	Vielblattkreissäge mit Räumerschneiden	Für Längsschnitte in Massivholz weich bis hart, naturfeucht bis nass.	1024
	Multi-rip sawblades with raker teeth	For longitudinal cuts in solid wood soft to hard, naturally moist to wet.	
11 1239 Ø mm 250-400 	Vielblattkreissäge mit Räumerschneiden	Für Längsschnitte in Massivholz weich bis hart, naturfeucht bis nass.	1025
	Multi-rip sawblades with raker teeth	For longitudinal cuts in solid wood soft to hard, naturally moist to wet.	

Massivholz

Solid wood

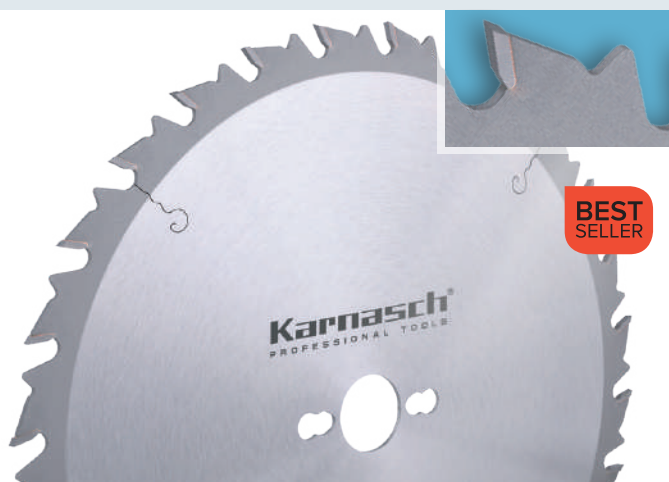


Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
11 1300 Ø mm 150-800 	Massivholz Universal + Hundegger · Wechselzahn BEST SELLER Solid wood Universal + Hundegger · Alternate top bevel tooth	Gute bis sehr gute Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Massivholz längs und quer, 1- und 2-seitig Kunststoff/Furnier beschichtete Platten, Leisten, Furniere, Kunststoffe. Good to very good cutting quality in all wooden materials, solid wood along and across the grain, panels and boards 1- and 2 sided plastic coated/ veneered, strips and veneer, plastics.	1027
11 1320 Ø mm 200-500 	Massivholz Universal Plus · Wechselzahn + Achswinkel Solid wood Universal Plus · Alternate Top Bevel tooth + Axial-Angle	Hervorragende und ausrissfreie Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Massivholz quer, 1- und 2-seitig Kunststoff/Furnier beschichtete Platten, Leisten, Folien, Furniere, Kunststoffe (Thermoplast) Excellent, tear-free/splinter-free finishing-cut quality in all wooden materials, solid wood across the grain, panels and boards 1- and 2 sided plastic/veneer coated, strips, veneer, foils, plastics (Thermoplastics)	1029
11 1425 Ø mm 120-500 	Massivholz Universal · Wechselzahn · Dünnschnitt BEST SELLER Solid wood Universal · Alternate Top Bevel tooth · Thin-cut	Gute bis sehr gute Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Massivholz längs und quer, 1- und 2-seitig Kunststoff/Furnier beschichtete Platten, Kunststoff-profile und Platten. Durch dünne Schnittbreite ideal auch für Akkumaschinen und für teure Edelhölzer, Furniere, Leisten da wenig Verschnitt und Schnittdruck/Akkuverbrauch. Good to very good cutting quality in all wooden materials, solid wood along and across the grain, panels and boards 1- and 2 sided plastic coated/ veneered, plastic profiles and boards. Due to thin-cut also ideal for battery machines and for cutting expensive precious wood, veneer, strips because of less waste/battery consumption.	1031
11 1450 Ø mm 210-600 	Kapp- und Gehrungssägeblätter · Wechselzahn/Negativ Chop- and mitre circular saws · Alternate Top Bevel tooth/negative	Für Querschnitte in Weich- und Hartholz, Holzmischwerkstoffe, Leimholz, Schichtholz, Plattenwerkstoffe furniert oder beschichtet. Durch die negative Zahnform ist das Sägeblatt besser von Hand zu führen und wird nicht in das Schnittgut gezogen. For cross cuts in soft and hard wood, wooden materials, glued wood, plywood, veneered or coated boards. Due to the negative tooth shape, that saw blade can be guided easier by hand and is not pulled into the material to be cut.	1033



11 1200

Zuschnitt Kreissägeblatt · Wechselzahn mit Abweiser
Rip sawblade · Alternate top bevel tooth with chip limiter



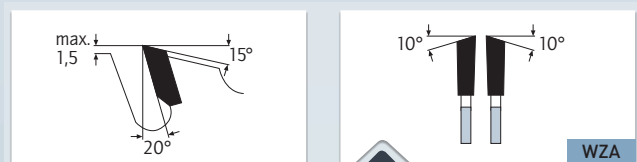
✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz Längs	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain
✓		Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF

ANWENDUNG · APPLICATION

Für Zuschnitte in Weich- und Hartholz sowie für Brennholz, Bauhölzer, Schalungspalten, Rohspanplatten. Ebenfalls für Trennschnitte in Holzplattenwerkstoffe (auch einseitig furniert oder mit Kunststoff belegt).

For ripping and cross cutting in soft and hard wood, as well as for cutting firewood, construction wood, plywood boards, raw chipboard. Also suitable for making cuts in wooden panels (also with veneer or plastic coating on one side).



> Wechselzahn mit Abweiser
> Alternate top bevel tooth with chip limiter

Bestseller – Preis reduziert · Bestseller – Price reduced

Art.						€
11 1200 250 010	● 250	3,2/2,2	30	24 WZA	UNI	27,50
11 1200 280 010	● 280	3,2/2,2	30	28 WZA	UNI	34,10
11 1200 300 010	● 300	3,2/2,2	30	28 WZA	UNI	33,50
11 1200 315 010	● 315	3,2/2,2	30	28 WZA	UNI	39,20
11 1200 350 010	● 350	3,5/2,5	30	24 WZA	UNI	40,55
11 1200 350 020	● 350	3,5/2,5	30	32 WZA	UNI	43,10
11 1200 400 010	● 400	3,5/2,5	30	28 WZA	UNI	47,95
11 1200 400 020	● 400	3,5/2,5	30	36 WZA	UNI	49,85
11 1200 450 010	● 450	4,2/2,8	30	32 WZA	UNI	58,35
11 1200 450 020	● 450	4,2/2,8	30	40 WZA	UNI	63,80
11 1200 500 010	● 500	4,4/2,8	30	36 WZA	UNI	71,40
11 1200 500 020	● 500	4,4/2,8	30	44 WZA	UNI	74,35
11 1200 550 010	● 550	4,4/3,0	30	48 WZA	UNI	118,00
11 1200 600 010	● 600	4,4/3,0	30	40 WZA	UNI	123,60
11 1200 600 020	● 600	4,4/3,0	30	54 WZA	UNI	130,55
11 1200 700 010	● 700	4,4/3,2	30	46 WZA	UNI	140,65
11 1200 700 020	● 700	4,4/3,2	30	60 WZA	UNI	156,65
11 1200 800 010	● 800	4,8/3,6	30	60 WZA	UNI	174,84

⚡ Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

Blätter für tiefe Schnitte, siehe Art. 11 1215 Seite 1019, Art. 11 1220 Seite 1020, Art. 11 1235 Seite 1023, Art. 11 1230 Seite 1021 sowie Art. 11 1232 Seite 1022

Blades for deep cuts see item 11 1215 page 1019, item 11 1220 page 1020, item 11 1235 page 1023, item 11 1230 page 1021 and item 11 1232 page 1022

MASCHINE · MACHINE

Für Tischkreissägen, Formatkreissägen, Wippkreissägen

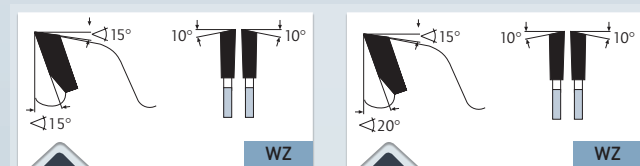
For bench saws, sliding table saws, rocker saws

Film
Movie



Zuschnitt Kreissägeblatt · Wechselzahn
Rip sawblade · Alternate top bevel tooth

11 1215



> Ø 150-230 mm Wechselzahn
> Ø 150-230 mm Alternate top bevel

> Ø 250-500 mm Wechselzahn
> Ø 250-500 mm Alternate top bevel

MASCHINE · MACHINE

Für Tischkreissägen, Formatkreissägen

For bench saws, sizing saws

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz Längs	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain
✓		Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF

ANWENDUNG · APPLICATION

Für Zuschnitte in Weich- und Hartholz sowie für Brennholz, Bauhölzer, Schalungsplatten, Rohspanplatten. Ebenfalls für Trennschnitte in Holzplattenwerkstoffe (auch einseitig furniert oder mit Kunststoff belegt). **Generell für Massivholzbearbeitung auch nass.**

For ripping and cross cutting in soft and hard wood, as well as for cutting firewood, construction wood, plywood boards, raw chipboard. Also suitable for making cuts in wooden panels (also with veneer or plastic coating on one side). **In general for solid wood. Also Wet.**

Art.						€
11 1215 150 010	• 150	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	32,50
-	• 160-170	Siehe/See Art. 11 1400, Seite/Page 1035				
11 1215 180 010	• 180	3,2/2,2	30	30 WZ	UNI	37,05
-	• 190	Siehe/See Art. 11 1400, Seite/Page 1035				
11 1215 200 010	• 200	3,2/2,2	30	36 WZ	UNI	46,85
-	• 210-225	Siehe/See Art. 11 1400, Seite/Page 1036				
11 1215 230 010	• 230	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	33,80
-	• 240	Siehe/See Art. 11 1400, Seite/Page 1036				
11 1215 250 010	• 250	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	33,80
11 1215 250 020	• 250	3,2/2,2	30	30 WZ	UNI	37,05
11 1215 255 010	• 255	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	33,80
-	• 260-280	Siehe/See Art. 11 1400, Seite/Page 1036				
11 1215 300 010	• 300	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	41,20
11 1215 300 020	• 300	3,2/2,2	30	36 WZ	UNI	50,20
11 1215 315 010	• 315	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	45,10
11 1215 315 020	• 315	3,2/2,2	30	36 WZ	UNI	54,90
-	• 320-335	Siehe/See Art. 11 1400, Seite/Page 1036				
11 1215 350 010	• 350	3,5/2,5	30	24 WZ	UNI	45,75
11 1215 350 020	• 350	3,5/2,5	30	32 WZ	UNI	50,95
11 1215 350 040	• 350	3,5/2,5	30	42 WZ	UNI	59,20
-	• 355	Siehe/See Art. 11 1400, Seite/Page 1036				
11 1215 370 010	• 370	4,2/2,5	30	26 WZ	UNI	58,90
11 1215 400 010	• 400	3,5/2,5	30	28 WZ	UNI	59,20
11 1215 400 020	• 400	3,5/2,5	30	36 WZ	UNI	66,30
11 1215 400 030	• 400	3,5/2,5	30	48 WZ	UNI	70,80
11 1215 410 010	• 410	4,2/2,5	30	28 WZ	UNI	69,15
11 1215 450 010	• 450	4,2/2,8	30	40 WZ	UNI	74,05
11 1215 500 010	• 500	4,2/2,8	30	44 WZ	UNI	88,80

UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

Blätter mit höherer Zähnezahl siehe Art. 11 1300 Seite 1027
Blades with more teeth, see item 11 1300 page 1027

Blätter für tiefe Schnitte, siehe Art. 11 1230 Seite 1021
sowie Artikel 11 1232 Seite 1022
Blades for deep cuts see item 11 1230 page 1021,
or item 11 1232 page 1022

Film
Movie

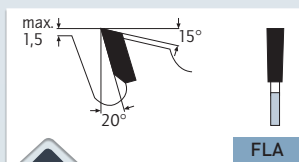
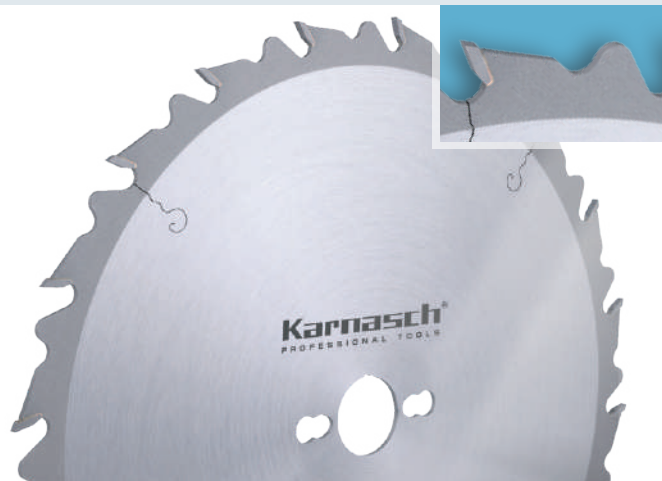


1019



11 1220

Zuschnitt Kreissägeblatt · Flachzahn mit Abweiser
Rip sawblade · Flat tooth with chip limiter



> Flachzahn mit Abweiser
> Flat tooth with chip limiter

MASCHINE · MACHINE

Für Tischkreissägen, Formatkreissägen

For bench saws, sizing saws

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz Längs	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF

ANWENDUNG · APPLICATION

Für grobe und schnelle Zuschnitte in weich- und mittelharten Hölzern sowie Naturhölzern wie sie in Tischlereien und Zimmereigeschäften verwendet werden. Vorzugsweise für Längsschnitte. (Querschnitte ebenfalls möglich)

For rough and quick cuts in soft and medium hard wood, as well as in natural wood, like that used in joiner's workshops and carpentry businesses. Particularly suitable for longitudinal cuts. (Cross cuts are also possible).

Art.						€
11 1220 250 010	● 250	3,2/2,2	30	12 FLA	UNI	30,05
11 1220 300 010	● 300	3,2/2,2	30	14 FLA	UNI	33,15
11 1220 300 020	● 300	3,2/2,2	30	20 FLA	UNI	40,30
11 1220 350 010	● 350	3,5/2,5	30	16 FLA	UNI	44,40
11 1220 350 020	● 350	3,5/2,5	30	24 FLA	UNI	45,75
11 1220 400 010	● 400	3,5/2,5	30	18 FLA	UNI	56,35
11 1220 400 020	● 400	3,5/2,5	30	28 FLA	UNI	59,20

UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

Weitere Trenn- und Zuschnitt grob-Blätter siehe Art. 11 1200 Seite 1018, Art. 11 1215 Seite 1019, Art. 11 1230 Seite 1021, Art. 11 1232 Seite 1022, Art. 11 1235 Seite 1023

For more cutting and sizing coarse blades, see item 11 1200 page 1018, item 11 1215 page 1019, item 11 1230 page 1021, item 11 1232 page 1022, item 11 1235 page 1023

Film
Movie



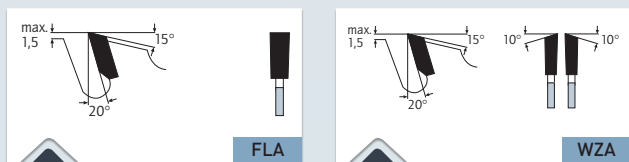
Zuschnitt Kreissägeblatt · Tiefschnitt
Rip sawblade · Deep-cut

11 1230



✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz Längs	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Leimholz, Tischler- und Furnier- sperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF



> Flachzahn mit Abweiser
> Flat tooth with chip limiter

> Wechselzahn mit Abweiser
> Alternate top bevel with chip limiter

MASCHINE · MACHINE

Für Tischkreissägen, Formatkreissägen

For bench saws, sizing saws

ANWENDUNG · APPLICATION

Das ideale und preiswerte Blatt zum Erreichen hoher Schnitttiefen dank großem Zahnüberstand. Für grobe, schnelle und tiefe Zuschnitte in weich- und mittelharten Hölzern. Trocken bis naturfeucht. Flachzahn (FLA) Ausführung vorzugsweise für Langsschnitte.

The ideal and inexpensive blade for reaching greater cutting depths thanks to the enlarged projection of the tooth. For rough, quick and deep cuts in soft and medium hard wood. Dry to natural moisture. Flat tooth (FLA) design preferably for cuts along the grain.

Art.						€
11 1230 250 010	● 250	3,6/2,2	30	12 FLA	UNI	34,20
11 1230 250 020	● 250	3,6/2,2	30	16 WZA	UNI	36,35
11 1230 300 010	● 300	3,8/2,2	30	14 FLA	UNI	36,65
11 1230 300 020	● 300	3,8/2,2	30	18 WZA	UNI	44,30
11 1230 350 010	● 350	4,2/2,5	30	16 FLA	UNI	48,20
11 1230 350 020	● 350	4,2/2,5	30	20 WZA	UNI	50,70
11 1230 400 010	● 400	4,4/2,8	30	18 FLA	UNI	63,20
11 1230 400 020	● 400	4,4/2,8	30	24 WZA	UNI	69,65
11 1230 450 010	● 450	4,5/2,8	30	20 FLA	UNI	74,10
11 1230 450 020	● 450	4,5/2,8	30	28 WZA	UNI	83,45
11 1230 500 010	● 500	4,5/2,8	30	24 FLA	UNI	86,00
11 1230 500 020	● 500	4,5/2,8	30	32 WZA	UNI	97,65

UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

Weitere Trenn- und Zuschnitt grob-Blätter siehe Art. 11 1200 Seite 1018, Art. 11 1215 Seite 1019, Art. 11 1220 Seite 1020, Art. 11 1232 Seite 1022, Art. 11 1235 Seite 1023

For more cutting and sizing coarse blades, see item 11 1200 page 1018, item 11 1215 page 1019, item 11 1220 page 1020, item 11 1232 page 1022, item 11 1235 page 1023

Film
Movie



1021



11 1232

Zuschnitt/Vielblatt Kreissäge mit Räumerschneiden + Abweiser
Rip/multi-rip sawblade with raker teeth + chip limiter

B = Innenliegende HM-bestückte
Räumerschneiden
Inner T.C.T.
raker teeth



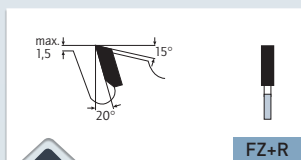
✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz Längs	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Leimholz, Tischler- und Furnier- sperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF

ANWENDUNG · APPLICATION

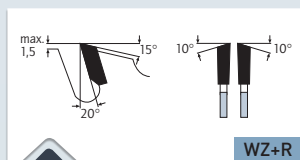
Für Längs- und Querschnitte in Massivholz weich bis hart. Trocken bis natur-
feucht. Ideal auch für tiefe Schnitte dank 3/4 × HM - Räumerschneiden. Flachzahn
vorzugsweise für Längsschnitte.

For longitudinal and cross cuts in soft to hard solid wood. Dry to natural moisture.
Also ideal for deep cuts thanks to 3/4 × raker teeth. Flat tooth is preferable for
longitudinal cuts.



FZ+R

> Flachzahn mit Abweiser + Räumerschneiden
> Flat tooth with chip thickness limiter + raker
teeth



WZ+R

> Wechselzahn mit Abweiser + Räumerschneiden
> Alternate tooth with chip thickness limiter +
raker teeth

MASCHINE · MACHINE

Für Formatmaschinen, Tischkreissägen, Zimmerei-Handkreissägen,
Säumer, Mehrblatt-Abbandanlagen. Manueller oder automatischer
Vorschub.

For sizing saws, bench saws, Carpentry portable circular saws,
seamers, multi-rip, joining saws. Manual or automatic feed.

Art.							MAXIMALER FLANSCH Ø MAXIMUM FLANGE Ø	MAXIMALE SCHNITTIEFE MAXIMUM DEPTH OF CUT	€
11 1232 250 010	• 250	3,2/2,2	30	18 FZ+R	3×B	UNI	100 mm	60 mm	59,35
11 1232 300 010	• 300	3,2/2,2	30	18 FZ+R	3×B	UNI	130 mm	75 mm	68,25
11 1232 300 020	• 300	3,6/2,5	30	18 WZ+R	4×B	UNI	105 mm	75 mm	80,60
11 1232 350 010	• 350	3,6/2,5	30	20 FZ+R	4×B	UNI	120 mm	100 mm	90,35
11 1232 350 020	• 350	3,6/2,5	30	24 WZ+R	4×B	UNI	120 mm	100 mm	95,00
11 1232 400 010	• 400	4,0/2,8	30	24 FZ+R	4×B	UNI	120 mm	120 mm	101,45
11 1232 400 020	• 400	4,0/2,8	30	28 WZ+R	4×B	UNI	120 mm	120 mm	111,65
11 1232 450 010	• 450	4,2/2,8	30	28 FZ+R	4×B	UNI	160 mm	140 mm	140,65
11 1232 450 020	• 450	4,0/2,8	30	36 WZ+R	4×B	UNI	160 mm	140 mm	148,25
11 1232 500 010	• 500	4,4/3,2	30	32 FZ+R	4×B	UNI	180 mm	155 mm	166,25

UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Other dimensions are available on request

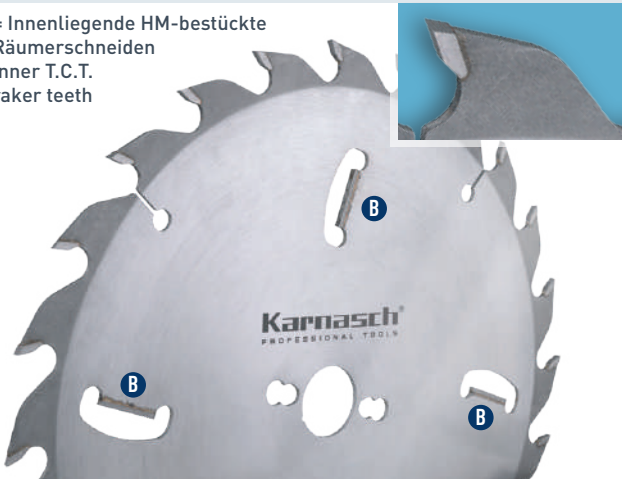
Film
Movie



Zuschnitt/Vielblatt Kreissäge mit Räumerschneiden
Rip/multi-rip sawblade with raker teeth

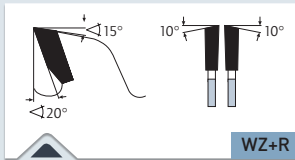
11 1235

B = Innenliegende HM-bestückte
Räumerschneiden
Inner T.C.T.
raker teeth



✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz Längs	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Leimholz, Tischler- und Furnier- sperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF



- > Wechselzahn + Räumerschneiden
- > Alternate tooth + raker teeth

ANWENDUNG · APPLICATION

Für Längs- und Querschnitte in Massivholz weich bis hart. Trocken bis natur-
feucht. Ideal auch für tiefe Schnitte dank 3/4 × HM - Räumerschneiden.

For longitudinal and cross cuts in soft to hard solid wood. Dry to natural moisture.
Also ideal for deep cuts thanks to 3/4 × raker teeth.

MASCHINE · MACHINE

Für Formatmaschinen, Tischkreissägen, Zimmerei-Handkreissägen,
Säumer, Mehrblatt-Abbundanlagen. Manueller oder automatischer
Vorschub.

For sizing saws, bench saws, Carpentry portable circular saws, seamers,
multi-rip, joining saws. Manual or automatic feed.

Art.							MAXIMALER FLANSCH Ø MAXIMUM FLANGE Ø	MAXIMALE SCHNITTITIEFE MAXIMUM DEPTH OF CUT	€
11 1235 300 010	• 300	3,4/2,2	30	24 WZ+R	4×B	UNI	130 mm	60 mm	93,50
11 1235 350 010	• 350	3,6/2,5	30	32 WZ+R	4×B	UNI	105 mm	100 mm	104,25
11 1235 400 010	• 400	4,0/2,8	30	36 WZ+R	4×B	UNI	120 mm	120 mm	125,10
11 1235 450 010	• 450	4,2/2,8	30	40 WZ+R	4×B	UNI	170 mm	140 mm	159,35
11 1235 500 010	• 500	4,4/3,2	30	44 WZ+R	4×B	UNI	180 mm	155 mm	170,65

UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Other dimensions are available on request

Film
Movie



1023



11 1238

Vielblatt Kreissägen mit Rämerschneiden
Multi-rip sawblades with raker teeth

- A** = Außenliegende HM-bestückte Rämerschneiden
Outer T.C.T raker teeth
- B** = Innenliegende HM-bestückte Rämerschneiden
Inner T.C.T raker teeth

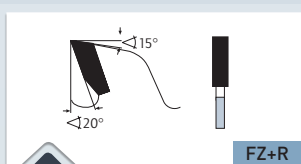


✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE



Weichholz, Hartholz, Exotenholz
Längs

Soft wood, hard wood, and exotic
wood along the grain



- > Flachzahn mit Rämerschneiden
- > Flat tooth with raker teeth

ANWENDUNG · APPLICATION

Für Längsschnitte in Massivholz weich bis hart, naturfeucht bis nass.

For longitudinal cuts in solid wood soft to hard, naturally moist to wet.

MASCHINE · MACHINE

Ein- oder Doppelwellige Vielblattkreissägen, Besäumkreissägen

Single- or double-shaft multi-blade circular saw, trimming circular saw

Art.						MAXIMALER FLANSCH Ø MAXIMUM FLANGE Ø	MAXIMALE SCHNITTIEFE MAXIMUM DEPTH OF CUT	€
11 1238 250 010	% 250	3,2/2,2	Ø=70 / 1=13x5 / 2=20x6,5	16 FZ+R	2x A + 2x B	105 mm	65 mm	26,12
11 1238 250 020	% 250	3,2/2,2	Ø=80 / 1=14x5 / 2=22x6,5	16 FZ+R	2x A + 2x B	105 mm	65 mm	26,12
11 1238 300 020	% 300	3,2/2,2	Ø=80 / 1=14x5 / 2=22x6,5	18 FZ+R	2x A + 2x B	120 mm	85 mm	27,86
11 1238 300 030	% 300	3,2/2,2	Ø=30, UNI	24 FZ+R	2x A + 2x B	120 mm	85 mm	30,06
11 1238 315 010	% 315	3,2/2,2	Ø=70 / 1=13x5 / 2=20x6,5	18 FZ+R	2x A + 2x B	120 mm	90 mm	33,08
11 1238 315 020	% 315	3,2/2,2	Ø=80 / 1=14x5 / 2=22x6,5	18 FZ+R	2x A + 2x B	120 mm	90 mm	33,08
11 1238 350 010	% 350	3,6/2,5	Ø=70 / 1=13x5 / 2=20x6,5	20 FZ+R	2x A + 2x B	120 mm	110 mm	34,82
11 1238 350 020	% 350	3,6/2,5	Ø=80 / 1=14x5 / 2=22x6,5	20 FZ+R	2x A + 2x B	120 mm	110 mm	34,82
11 1238 350 030	% 350	3,6/2,5	Ø=30, UNI	24 FZ+R	2x A + 2x B	120 mm	110 mm	36,56
11 1238 400 020	% 400	4,0/2,8	Ø=80 / 1=14x5 / 2=22x6,5	24 FZ+R	2x A + 2x B	145 mm	120 mm	38,84
11 1238 450 010	% 450	4,4/3,2	Ø=70 / 1=13x5 / 2=20x6,5	28 FZ+R	2x A + 2x B	160 mm	140 mm	52,88
11 1238 450 020	% 450	4,4/3,2	Ø=80 / 1=14x5 / 2=22x6,5	28 FZ+R	2x A + 2x B	160 mm	140 mm	52,88

2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.

Special price / sale article. While stocks last.

Weitere Abmessungen auf Anfrage / Other dimensions are available on request

Film
Movie




Vielblatt Kreissägen mit Räumerschneiden
Multi-rip sawblades with raker teeth

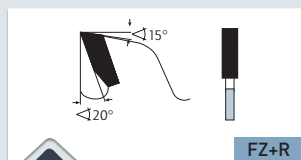
11 1239

A = Außenliegende HM-bestückte
Räumerschneiden
Outer T.C.T
raker teeth



✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓  Weichholz, Hartholz, Exotenholz
Längs Soft wood, hard wood, and exotic
wood along the grain



> Flachzahn mit Räumerschneiden
> Flat tooth with raker teeth

MASCHINE · MACHINE

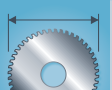


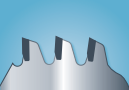

Ein- oder Doppelwellige Vielblattkreissägen, Besäumkreissägen

Single- or double-shaft multi-blade circular saw, trimming circular saw

ANWENDUNG · APPLICATION

Für Längsschnitte in Massivholz weich bis hart, naturfeucht bis nass.

For longitudinal cuts in solid wood soft to hard, naturally moist to wet.

Art.						MAXIMALER FLANSCH Ø MAXIMUM FLANGE Ø	MAXIMALE SCHNITTIEFE MAXIMUM DEPTH OF CUT	€
11 1239 250 010	% 250	3,6/2,5	Ø=70 / ①=13x5 / ②=20x6,5	16 FZ+R	2x A	130 mm	50 mm	20,48
11 1239 250 020	% 250	3,6/2,5	Ø=80 / ①=14x5 / ②=22x6,5	16 FZ+R	2x A	130 mm	50 mm	20,48
11 1239 300 010	% 300	4,0/2,8	Ø=70 / ①=13x5 / ②=20x6,5	18 FZ+R	2x A	130 mm	70 mm	27,00
11 1239 300 020	% 300	4,0/2,8	Ø=80 / ①=14x5 / ②=22x6,5	18 FZ+R	2x A	130 mm	70 mm	27,00
11 1239 350 010	% 350	4,0/2,8	Ø=70 / ①=13x5 / ②=20x6,5	20 FZ+R	2x A	135 mm	100 mm	31,34
11 1239 350 020	% 350	4,0/2,8	Ø=80 / ①=14x5 / ②=22x6,5	20 FZ+R	2x A	135 mm	100 mm	31,34
11 1239 400 010	% 400	4,0/2,8	Ø=70 / ①=13x5 / ②=20x6,5	24 FZ+R	2x A	185 mm	110 mm	36,32
11 1239 400 020	% 400	4,0/2,8	Ø=80 / ①=14x5 / ②=22x6,5	24 FZ+R	2x A	185 mm	110 mm	36,32

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

Weitere Abmessungen auf Anfrage / Other dimensions are available on request

Film
Movie



1025

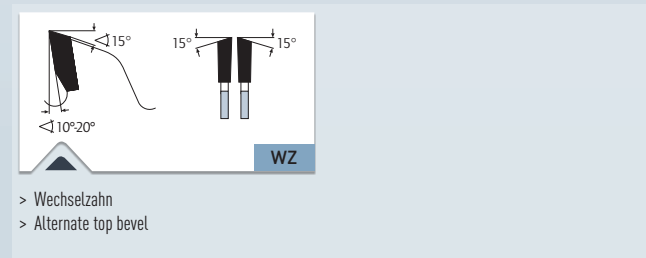


11 1300

Massivholz Universal + Hundegger · Wechselzahn
Solid wood universal + Hundegger · Alternate top bevel tooth

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz Längs	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain
✓		Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		Furniere	Veneers
✓		Profileleisten	Profiled wood
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material



MASCHINE · MACHINE

Für Tisch- und Formatkreissägen, Kappkreissägen sowie für Hundegger Abbundanlagen.

For bench and panel sizing saws, cross cut saws, Hundegger trimming machines.

ANWENDUNG · APPLICATION

Geringere Zähnezahlen: Gute Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Massivholz längs und quer, Plattenwerkstoffe einseitig furniert oder beschichtet, Hartgewebe, Hartpapiere sowie für dickere Kunststoffplatten/Profile (Thermoplast).

Höhere Zähnezahlen: Sehr gute Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Massivholz vorzugsweise quer, Plattenwerkstoffe zweiseitig furniert oder beschichtet (ggf. Vorritzer verwenden), Hartgewebe, Hartpapier, Leisten und Furnier, Kunststoff (Thermoplaste, Duroplaste).

Für exzellente Schnittgüte aller Holzwerkstoffe massiv sowie Platten beschichtet/furniert auch auf der Unterseite ohne Vorritzer siehe Art. 11 1320 Seite 993.

Ebenfalls exzellente, nahezu glatte und ausrissfreie/splitterfreie Schnittgüte zu einem attraktiven Preis siehe Artikel 11 1610 auf Seite 1010.

Lower number of teeth: Good cutting quality in all wooden materials, solid wood across and along the grain, panels and boards one-sided plastic coated/veneered, paper-based laminate, thicker plastic boards/profiles (thermoplastics).

Higher number of teeth: Very good cutting quality in all wooden materials, solid wood across and along the grain, panels and boards two-sided plastic coated/veneered (if applicable with scorer), paper-based laminate, strips and veneer, plastics (thermoplastics, duroplastics)

For excellent cutting in all wooden materials, solid wood an panels/boards two-sided plastic coated/veneered (also without using scorer) see art. 11 1320 page 993.

Also excellent smooth and tear free/splinter free cutting surface for a attractive price see article 11 1610 on page 1010.








Film
Movie



Massivholz Universal + Hundegger · Wechselzahn
Solid wood universal + Hundegger · Alternate top bevel tooth








11 1300

Bestseller – Preis reduziert · Bestseller – Price reduced

Art.								€
11 1300 150 010	% 150	3,2/2,2	30	36 WZ	10	UNI	-	14,06
11 1300 180 010	% 180	3,2/2,2	30	42 WZ	10	UNI	-	16,50
11 1300 200 010	% 200	3,2/2,2	30	48 WZ	10	UNI	-	18,86
11 1300 230 010	• 230	3,2/2,2	30	48 WZ	15	UNI	-	45,20
11 1300 250 010	• 250	3,2/2,2	30	40 WZ	15	UNI	✓	44,95
11 1300 250 020	• 250	3,2/2,2	30	48 WZ	15	UNI	✓	44,20
11 1300 250 030	• 250	3,2/2,2	30	60 WZ	10	UNI	✓	51,60
11 1300 250 040	• 250	3,2/2,2	30	80 WZ	10	UNI	✓	66,65
11 1300 300 010	• 300	3,2/2,2	30	48 WZ	15	UNI	✓	49,70
11 1300 300 020	• 300	3,2/2,2	30	60 WZ	15	UNI	✓	57,60
11 1300 300 030	• 300	3,2/2,2	30	72 WZ	10	UNI	✓	62,80
11 1300 300 040	• 300	3,2/2,2	30	96 WZ	10	UNI	✓	83,90
11 1300 305 010	• 305	3,2/2,2	30	48 WZ	15	UNI	✓	55,25
11 1300 305 020	• 305	3,2/2,2	30	60 WZ	15	UNI	✓	64,00
11 1300 305 030	• 305	3,2/2,2	30	72 WZ	10	UNI	✓	69,80
11 1300 315 010	• 315	3,2/2,2	30	48 WZ	15	UNI	✓	56,05
11 1300 315 020	• 315	3,2/2,2	30	60 WZ	15	UNI	✓	72,80
11 1300 315 030	• 315	3,2/2,2	30	72 WZ	10	UNI	✓	75,65
11 1300 315 040	• 315	3,2/2,2	30	96 WZ	10	UNI	✓	92,55
11 1300 350 010	• 350	3,5/2,5	30	54 WZ	15	UNI	✓	63,50
11 1300 350 020	• 350	3,5/2,5	30	72 WZ	15	UNI	✓	82,00
11 1300 350 030	• 350	3,5/2,5	30	84 WZ	10	UNI	✓	87,90
11 1300 350 040	• 350	3,5/2,5	30	108 WZ	10	UNI	✓	98,55
11 1300 370 010	• 370	4,2/2,5	30	60 WZ	15	UNI	✓	89,25
11 1300 400 010	• 400	3,5/2,5	30	60 WZ	15	UNI	✓	76,25
11 1300 400 020	• 400	3,5/2,5	30	84 WZ	15	UNI	✓	97,55
11 1300 400 030	• 400	3,5/2,5	30	96 WZ	10	UNI	✓	106,55
11 1300 400 040	• 400	3,5/2,5	30	120 WZ	10	UNI	✓	111,90
11 1300 410 010	% 410	4,2/2,5	30	60 WZ	15	UNI	✓	43,26
11 1300 450 010	• 450	4,0/2,8	30	66 WZ	15	UNI	✓	104,30
11 1300 450 020	• 450	4,0/2,8	30	84 WZ	15	UNI	✓	120,45
11 1300 450 030	• 450	4,0/2,8	30	108 WZ	10	UNI	✓	136,50
11 1300 450 040	• 450	4,0/2,8	30	132 WZ	10	UNI	✓	163,50
11 1300 500 010	• 500	4,0/2,8	30	60 WZ	20	UNI+2-10-80	✓	114,85
11 1300 500 020	• 500	4,0/2,8	30	72 WZ	15	UNI+2-10-80	✓	128,25
11 1300 500 030	• 500	4,0/2,8	30	96 WZ	15	UNI+2-10-80	✓	150,80
11 1300 500 050	• 500	4,0/2,8	30	144 WZ	10	UNI+2-10-80	✓	192,25

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

SPZIALPROGRAMM HUNDEGGER / SPECIAL SELECTION HUNDEGGER

Art.	Maschine Machine								€
11 1300 550 010	Zuschnitt-Automat Turbo-Drive	% 550	6,0/4,4	30	60 WZ	15	8-8,5-120 Angesenkt 2-13-240 Versetzt 22,5°	✓	123,62
11 1300 650 010		% 650	5,8/4,0	30	36 WZ	15	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	✓	117,46
11 1300 650 020		% 650	5,8/4,0	30	48 WZ	15	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	✓	129,46
11 1300 650 030		% 650	5,6/4,0	30	96 WZ	12	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	✓	137,60
11 1300 720 020		% 720	6,0/4,4	30	48 WZ	15	4-8,5-90+2-15-415	✓	190,34
11 1300 720 030		% 720	6,0/4,4	30	72 WZ	15	4-8,5-90+2-15-415	✓	219,52
11 1300 735 010		% 735	6,0/4,4	30	72 WZ	15	4-8,5-90+2-15-415	✓	223,36
11 1300 800 010	Abbundmaschine Robot-Drive	% 800	6,0/4,4	30	72 WZ	15	8-8,5-160 Angesenkt 4-8,1-90 Versetzt 2-14-400 Versetzt	✓	227,80

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

Weitere Abmessungen Hundegger kurzfristig auf Anfrage lieferbar / Other sizes Hundegger available at short notice on request
UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60



11 1320

Massivholz Universal Plus · Wechselzahn + Achswinkel
Solid wood universal plus · Alternate to bevel tooth + axial angle

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		Furniere	Veneers
✓		Profilleisten	Profiled wood
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics

ANWENDUNG · APPLICATION

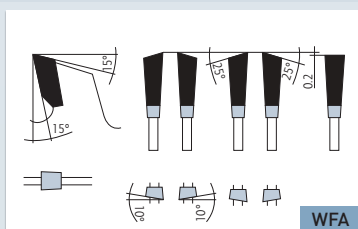
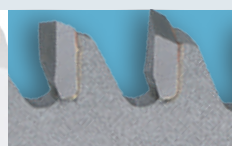
Formatieren von Holzwerkstoffen in hervorragender Fertigschnittqualität. **Ausriss-freies** Sägen von beschichteten Holzwerkstoffen auch mit sehr dicken Deckschichten, Massivholz quer, Kunststoffprofile, kunststoffummantelte Leisten, furnierte oder folienummantelte Türzagen...

Panel sizing/trimming of wood-based material in excellent finishing-cut quality. **Splinter-free** sawing of laminated wood-based material including material with very thick top layers, solid wood across the grain, plastic profiles, synthetically coated ledges, veneered or foil-sheathed door frames...

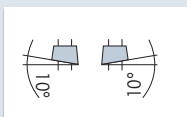
Ritzer nicht erforderlich

Scorer not required

Film
Movie



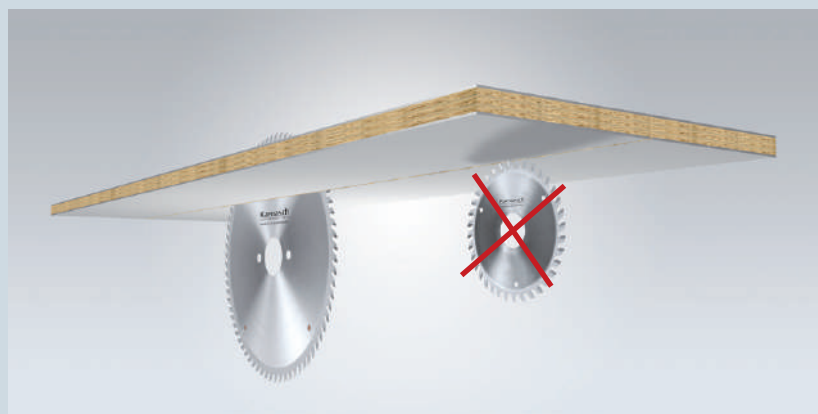
> Wechselzahn/Flachzahn mit Achswinkel
> Alternate top bevel / flat tooth with axial angle



MASCHINE · MACHINE

Plattenaufteilsägen vertikal, Formatkreissägen, Doppelgehrungssägen, mechanische Kappsägemaschinen, Unterflurkappsägemaschinen, CNC-Bearbeitungszentren.

Vertical panel sizing saws, trimming saws, double mitre saws, mechanical chop saws, under frame mounted chop saws, machining centers with saw aggregate.



Massivholz Universal Plus · Wechselzahn + Achswinkel
Solid wood universal plus · Alternate to bevel tooth + axial-angle

11 1320

Art.							€
11 1320 200 010	• 200	3,0/2,2	30	60 WFA	2-6,2-42 + 4-6-52 + 4-6,6-60	-	136,20
11 1320 220 010	• 220	3,0/2,2	30	70 WFA	UNI	-	54,04
11 1320 250 010	• 250	3,0/2,2	30	80 WFA	UNI	✓	157,05
11 1320 303 010	• 303	3,0/2,2	30	100 WFA	UNI	✓	190,45
11 1320 350 010	• 350	3,0/2,2	30	100 WFA	UNI	✓	209,65
11 1320 400 010	• 400	3,0/2,2	30	120 WFA	UNI	✓	255,05
11 1320 450 010	• 450	3,6/2,8	30	130 WFA	UNI	✓	285,00
11 1320 500 010	• 500	3,6/2,8	30	140 WFA	UNI	✓	315,90

🏷️ Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

Arbeiten mit Sägewelle **unter** dem Werkstück
Working with spindle **under** the panel



Durch den positiven Spanwinkel wirkt der Schnittdruck über dem Werkstück auf die stabile Tischauflage.
Due to the positive cutting angle acts the cutting pressure above the panel into the stable saw table.

1



2



3



4



5



6



7



8



9



Index

11 1425

Massivholz Universal · Wechselzahn · Dünnschnitt
Solid wood universal · Alternate top bevel tooth · Thin-cut

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Profileleisten	Profiled wood
✓		Furniere	Veneers
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Kronospan®, Decodur®

ANWENDUNG · APPLICATION

Durch dünne Schnittbreite ideal auch für Akkumaschinen und für teure Edelhölzer, Furniere und Leisten da wenig Verschnitt und Schnittdruck/Akkuverbrauch.

Niedere Zähnezahl: Grobe bis mittlere Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Edelhölzer und Massivholz längs und quer, Plattenwerkstoffe einseitig furniert oder Kunststoff beschichtet, Hartgewebe, Hartpapier, dickere Kunststoffprofile und Platten (Thermoplaste) Hoher Vorschub möglich.

Mittlere Zähnezahl: Gute Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Edelhölzer, Massivholz und Leisten längs und quer, Plattenwerkstoffe einseitig/zweiseitig furniert oder Kunststoff beschichtet, Hartgewebe, Hartpapier, Furnier und Furnierpakete sowie Kunststoffprofile und Platten (Thermoplaste, Duroplaste).

Hohe Zähnezahl: Sehr gute Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Edelhölzer, Massivholz und Leisten vorzugsweise Querschnitte. Plattenwerkstoffe zweiseitig furniert oder Kunststoff beschichtet, Hartgewebe, Hartpapier, Furnier und Furnierpakete sowie Kunststoffprofile und Platten (Thermoplaste, Duroplaste).

Durch spezielles Hartmetall sehr gut zum Sägen harter Thermoplaste wie z.B. dünne Platten, Hohlkammerplatten aus PC (Polycarbonat), PMMA (Acrylglas-Plexiglas) Siehe hierzu auch Artikel 11 1430 Seite 999

Due to thin-cut also ideal for battery machines and for cutting expensive precious wood, veneer, strips because of less waste/battery consumption.

Low number of teeth: Coarse to medium cutting quality in all wooden materials, precious wood and solid wood across and along the grain, panel and boards one-side plastic coated/veneered, paper-based laminate, thicker plastic profiles and plates (Thermoplastics). High feed rate possible

Medium number of teeth: Good cutting quality in all wooden materials, precious wood, solid wood and strips across and along the grain, panel and boards one-side/two side plastic coated/veneered, paper-based laminate, veneer and veneer packages, plastic profiles/plates (Thermoplastics, Duroplastics)

High number of teeth: Very good cutting quality in all wooden materials, precious wood, solid wood and strips preferably across the grain, panel and boards two side plastic coated/veneered, paper-based laminate, veneer and veneer packages, plastic profiles/plates (Thermoplastics, Duroplastics)

Due to special carbide also excellent for cutting hard thermoplastics such as thin panels, hollow section boards made of PC (Polycarbonate), PMMA (Acrylic-glass/Plexiglass). See here also article 11 1430, page 999

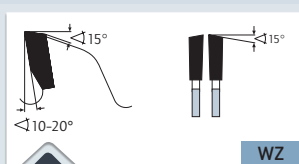
Film
Movie



MASCHINE · MACHINE

Für Handkreissägen, Tauchsägen, Tisch- und Formatkreissägen, Plattenaufteilsägen, Kappsägen, Akkusägen

For portable circular saws, table- and sizing saws, panel sizing saws, cross-cut saws, cordless saws.



WZ

> Wechselzahn
> Alternate top bevel

MASCHINE · MACHINE

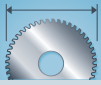


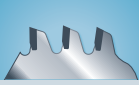



Für Handkreissägen, Tauchsägen, Tisch- und Formatkreissägen, Plattenaufteilsägen, Kappsägen, Akkusägen

For portable circular saws, table- and sizing saws, panel sizing saws, cross-cut saws, cordless saws.

Massivholz Universal · Wechselzahn · Dünnschnitt
Solid wood universal · Alternate top bevel tooth · Thin-cut

11 1425

Bestseller – Preis reduziert · Bestseller – Price reduced

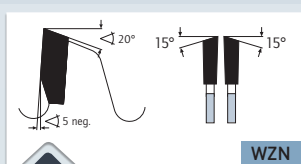
Art.								€
11 1425 120 010	● 120	1,8/1,2	20	12 WZ	20	-	-	22,95
11 1425 120 020	● 120	1,8/1,2	20	28 WZ	15	-	-	30,35
11 1425 120 030	● 120	1,8/1,2	20	44 WZ	10	-	-	39,30
11 1425 136 010	● 136	1,8/1,2	20/10	14 WZ	20	-	-	23,90
11 1425 136 020	● 136	1,8/1,2	20/10	30 WZ	15	-	-	30,60
11 1425 136 030	● 136	1,8/1,2	20/10	48 WZ	10	-	-	43,15
11 1425 160 010	● 160	1,8/1,2	20/16	16 WZ	20	2-6-32	-	23,60
11 1425 160 020	● 160	1,8/1,2	20/16	32 WZ	15	2-6-32	-	32,55
11 1425 160 030	● 160	1,8/1,2	20/16	54 WZ	10	2-6-32	-	44,10
11 1425 160 040	● 160	1,8/1,2	20/16	68 WZ	10	2-6-32	-	53,15
11 1425 165 010	● 165	1,8/1,2	20	16 WZ	20	2-6-32	-	23,90
11 1425 165 020	● 165	1,8/1,2	20	32 WZ	15	2-6-32	-	32,90
11 1425 165 030	● 165	1,8/1,2	20	54 WZ	10	2-6-32	-	44,55
11 1425 165 040	● 165	1,8/1,2	20	68 WZ	10	2-6-32	-	53,15
11 1425 180 010	● 180	1,8/1,2	20/16	18 WZ	20	2-6-32	-	24,20
11 1425 180 020	● 180	1,8/1,2	20/16	40 WZ	15	2-6-32	-	36,95
11 1425 180 030	● 180	1,8/1,2	20/16	60 WZ	10	2-6-32	-	50,55
11 1425 180 040	● 180	1,8/1,2	20/16	76 WZ	10	2-6-32	-	64,95
11 1425 190 010	● 190	1,8/1,2	30/20	18 WZ	20	2-7-42	-	26,05
11 1425 190 020	● 190	1,8/1,2	30/20	42 WZ	15	2-7-42	-	40,85
11 1425 190 030	● 190	1,8/1,2	30/20	60 WZ	10	2-7-42	-	51,15
11 1425 190 040	● 190	1,8/1,2	30/20	76 WZ	10	2-7-42	-	65,65
11 1425 200 010	● 200	2,0/1,4	30	18 WZ	20	2-7-42	-	27,60
11 1425 200 020	● 200	2,0/1,4	30	42 WZ	15	2-7-42	-	41,40
11 1425 200 030	● 200	2,0/1,4	30	64 WZ	10	2-7-42	-	52,15
11 1425 200 040	● 200	2,0/1,4	30	80 WZ	10	2-7-42	-	67,45
11 1425 210 010	● 210	2,0/1,4	30	20 WZ	20	2-7-42	-	29,05
11 1425 210 020	● 210	2,0/1,4	30	48 WZ	15	2-7-42	-	42,15
11 1425 210 030	● 210	2,0/1,4	30	64 WZ	10	2-7-42	-	53,00
11 1425 210 040	● 210	2,0/1,4	30	80 WZ	10	-	-	68,45
11 1425 216 010	● 216	2,0/1,4	30	20 WZ	20	2-7-42	-	30,00
11 1425 216 020	● 216	2,0/1,4	30	48 WZ	15	2-7-42	-	42,90
11 1425 216 030	● 216	2,0/1,4	30	64 WZ	10	2-7-42	-	53,80
11 1425 216 040	● 216	2,0/1,4	30	80 WZ	10	2-7-42	-	69,25
11 1425 220 010	● 220	2,0/1,4	30	48 WZ	20	2-7-42	-	42,90
11 1425 225 010	● 225	2,0/1,4	30	24 WZ	20	2-7-42	-	30,15
11 1425 225 020	● 225	2,0/1,4	30	48 WZ	15	2-7-42	-	43,70
11 1425 225 030	● 225	2,0/1,4	30	68 WZ	10	2-7-42	-	58,45
11 1425 225 040	● 225	2,0/1,4	30	88 WZ	10	2-7-42	-	75,80
11 1425 230 010	● 230/235 ●	2,0/1,4	30	24 WZ	20	2-7-42	-	30,90
11 1425 230 020	● 230/235 ●	2,0/1,4	30	48 WZ	15	2-7-42	-	44,40
11 1425 230 030	● 230/235 ●	2,0/1,4	30	68 WZ	10	2-7-42	-	59,15
11 1425 230 040	● 230/235 ●	2,0/1,4	30	88 WZ	10	2-7-42	-	76,50
11 1425 250 010	● 250	2,2/1,6	30	30 WZ	20	UNI	✓	43,70
11 1425 250 020	● 250	2,2/1,6	30	56 WZ	15	UNI	✓	62,70
11 1425 250 030	● 250	2,2/1,6	30	80 WZ	10	UNI	✓	70,05
11 1425 250 040	● 250	2,2/1,6	30	100 WZ	10	UNI	✓	83,90
11 1425 260 010	● 260	2,2/1,6	30	30 WZ	20	UNI	✓	45,10
11 1425 260 020	● 260	2,2/1,6	30	56 WZ	15	UNI	✓	64,00
11 1425 260 030	● 260	2,2/1,6	30	80 WZ	10	UNI	✓	71,00
11 1425 270 010	● 270	2,2/1,6	30	30 WZ	20	UNI	✓	45,30
11 1425 270 020	● 270	2,2/1,6	30	56 WZ	15	UNI	✓	64,25
11 1425 270 030	● 270	2,2/1,6	30	80 WZ	10	UNI	✓	72,80
11 1425 300 010	● 300	2,2/1,6	30	36 WZ	20	UNI	✓	53,45
11 1425 300 020	● 300	2,2/1,6	30	60 WZ	15	UNI	✓	70,50
11 1425 300 030	● 300	2,2/1,6	30	96 WZ	10	UNI	✓	84,85
11 1425 300 040	● 300	2,2/1,6	30	120 WZ	10	UNI	✓	103,70
11 1425 350 010	● 350	2,4/1,8	30	42 WZ	20	UNI	✓	65,40
11 1425 350 020	● 350	2,4/1,8	30	72 WZ	15	UNI	✓	86,75
11 1425 350 030	● 350	2,4/1,8	30	108 WZ	10	UNI	✓	98,85
11 1425 350 040	● 350	2,4/1,8	30	140 WZ	10	UNI	✓	143,40
11 1425 400 010	● 400	2,8/2,2	30	60 WZ	15	UNI	✓	102,15
11 1425 400 020	● 400	2,8/2,2	30	96 WZ	10	UNI	✓	136,10
11 1425 400 030	● 400	2,8/2,2	30	120 WZ	10	UNI	✓	158,85
11 1425 450 010	● 450	3,1/2,5	30	66 WZ	15	UNI	✓	118,60
11 1425 450 020	● 450	3,1/2,5	30	108 WZ	10	UNI	✓	153,10
11 1425 450 030	● 450	3,1/2,5	30	130 WZ	10	UNI	✓	177,15
11 1425 500 010	● 500	3,4/2,8	30	72 WZ	15	UNI+2-10-80	✓	153,35
11 1425 500 020	● 500	3,4/2,8	30	120 WZ	10	UNI+2-10-80	✓	203,15
11 1425 500 030	● 500	3,4/2,8	30	144 WZ	10	UNI+2-10-80	✓	228,65

● Gefertigt/Manufactured 232,50 mm · UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60



11 1450

Kapp- und Gehrungskreissägeblätter Wechselzahn/negativ
Chop- and mitre circular saws alternate top bevel tooth/negative



> Wechselzahn Negativ
> Alternate top bevel negative

MASCHINE · MACHINE

Spezialprogramm für Kapp- und Gehrungssägen, Radialkreissägen, Pendelkreissägen, oben liegende Kappkreissägen, Tischkreissägen, Abbundanlagen.

Special selection for chop- and mitre saws, radial saws, pendulum saws, top clipping saws, table saws, trimming saws.

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		Furniere	Veneers
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material
✓		Profileleisten	Profiled wood

ANWENDUNG · APPLICATION

Für Querschnitte in Weich- und Hartholz, Holzmischwerkstoffe, Leimholz, Schichtholz, Plattenwerkstoffe furniert oder beschichtet.

Durch spezielles Hartmetall auch hervorragend für Kunststoffe wie kunststoffbeschichtete Profile, dünnes Acrylglas, Duroplast-Profil und Leisten (hohe Zähnezahl wählen) geeignet.

Ebenfalls für harte Thermoplaste wie PA, PE, PS, POM, ABS.

Durch die negative Zahnform ist das Sägeblatt besser von Hand zu führen und wird nicht in das Schnittgut gezogen.

For cross cuts in soft and hard wood, wooden materials, glued wood, plywood, veneered or coated boards.

Due to special carbide also excellent for plastics such as: plastic laminated profiles, thin acrylic glass, duroplast profiles and strips (high number of teeth recommended).

Also for hard thermoplastics such as PA, PE, PS, POM, ABS.




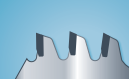


Due to the negative tooth shape, that saw blade can be guided easier by hand and is not pulled into the material to be cut.

Film
Movie



Kapp- und Gehrungskreissägeblätter Wechselzahn/negativ
Chop- and mitre circular saws alternate top bevel tooth/negative

11 1450

Art.							€
11 1450 210 010	• 210	2,8/1,8	30	24 WZN	2-7-42	-	29,95
11 1450 210 020	• 210	2,8/1,8	30	48 WZN	2-7-42	-	45,75
11 1450 210 030	• 210	2,8/1,8	30	80 WZN	2-7-42	-	64,15
11 1450 216 010	• 216	2,8/1,8	30	24 WZN	2-7-42	-	33,15
11 1450 216 020	• 216	2,8/1,8	30	48 WZN	2-7-42	-	45,75
11 1450 216 030	• 216	2,8/1,8	30	60 WZN	2-7-42	-	50,75
11 1450 216 040	• 216	2,8/1,8	30	80 WZN	2-7-42	-	64,15
11 1450 250 010	• 250	3,2/2,2	30	24 WZN	UNI	✓	38,50
11 1450 250 020	• 250	3,2/2,2	30	40 WZN	UNI	✓	51,85
11 1450 250 030	• 250	3,2/2,2	30	60 WZN	UNI	✓	64,80
11 1450 250 040	• 250	3,2/2,2	30	80 WZN	UNI	✓	74,70
11 1450 260 010	• 260	2,5/1,8	30	48 WZN	UNI	✓	62,65
11 1450 260 020	• 260	2,5/1,8	30	60 WZN	UNI	✓	79,35
11 1450 260 030	• 260	2,5/1,8	30	80 WZN	UNI	✓	85,50
11 1450 300 010	• 300	3,2/2,2	30	72 WZN	UNI	✓	77,95
11 1450 305 010	• 305	2,6/1,8	30	32 WZN	UNI	✓	60,60
11 1450 305 020	• 305	2,6/1,8	30	48 WZN	UNI	✓	63,75
11 1450 305 030	• 305	2,6/1,8	30	60 WZN	UNI	✓	72,90
11 1450 305 040	• 305	2,6/1,8	30	72 WZN	UNI	✓	79,90
11 1450 305 050	• 305	2,6/1,8	30	96 WZN	UNI	✓	95,00
11 1450 350 010	• 350	4,4/2,8	30	42 WZN	UNI	✓	104,45
11 1450 400 010	• 400	4,4/2,8	30	48 WZN	UNI	✓	119,10
11 1450 420 010	• 420	4,2/2,8	40/30	48 WZN	2-10-60+2-11-63+2-12-64	✓	128,05
11 1450 420 020	• 420	3,5/2,5	40/30	84 WZN	2-10-60+2-11-63+2-12-64	✓	173,60
11 1450 450 010	• 450	4,4/2,8	30	54 WZN	UNI	✓	136,55
11 1450 500 010	• 500	4,4/2,8	30	60 WZN	UNI	✓	159,85
11 1450 550 010	• 550	4,8/3,4	30	64 WZN	UNI	✓	202,80
11 1450 600 010	• 600	5,4/4,0	30	72 WZN	UNI	✓	253,70

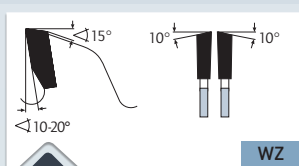
UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60



Index

11 1400

Handkreissägen + Lamello
Portable circular saws + Lamello



> Wechselzahn
> Alternate top bevel

MASCHINE · MACHINE

Für Handkreissägen, Tauchsägen, Tischkreissägen, Kappkreissägen.

For portable circular saws, table saws, bench saws, cross-cut saws.

Lamello-Nebenlöcher **NL 2 / 4,5 / 30 + NL 4 / 5 / 36** gesenkt 90°, mit Bohrung 22,00 mm

Pin holes Lamello **NL 2 / 4,5 / 30 + NL 4 / 5 / 36** countersunk 90°, with bore 22,00 mm

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz Längs	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain
✓		Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		Furniere	Veneers
✓		Profileleisten	Profiled wood
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material

ANWENDUNG · APPLICATION

Niedere Zähnezahl: Holz, Leimholz, Spanplatten roh.

Mittlere Zähnezahl für: Holz, Leimholz, Tischplatten, Spanplatten roh, Spanplatten einseitig beschichtet / furniert.

Hohe Zähnezahl für: Spanplatten roh, Spanplatten 1- und 2-seitig beschichtet / furniert.

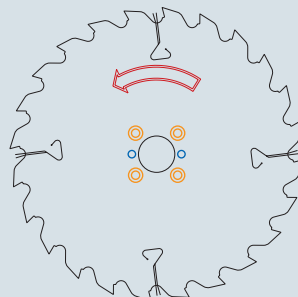
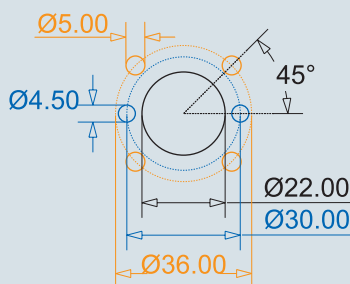
Kunststoffe, Thermoplaste.

Low number of teeth: Wood, laminated wood, coarse chipboard.

Average number of teeth for: Wood, laminated wood, tabletops, coarse chipboard, chipboard with coating / veneer on one side.

High number of teeth for: Coarse chipboard, chipboard that is coated/veneered on 1 and 2 sides.








Plastics, thermoplastics.



Film
Movie



Bestseller - Preis reduziert · Bestseller - Price reduced

Art.								€
11 1400 100 010	● 100	2,6/1,6	12	30 WZ	10°	-	-	22,90
11 1400 100 020	● 100	2,6/1,6	22/20	30 WZ	10°	Lamello	-	33,20
11 1400 100 030	● 100	3,97/2,8	22	6 WZ	20°	Lamello	-	24,05
11 1400 100 040	● 100	3,97/2,8	22	12 WZ	20°	Lamello	-	31,10
11 1400 105 010	● 105	2,6/1,6	22/20	30 WZ	10°	-	-	24,50
11 1400 120 010	● 120	2,4/1,4	22	24 WZ	15°	Lamello	-	29,60
-	● 120	1,8/1,2	20	12/28/44 WZ	-	Siehe/See Art. 11 1425 Seite/Page 1031	-	-
11 1400 125 010	● 125	2,6/1,6	20/12,7	24 WZ	15°	-	-	20,70
11 1400 125 020	● 125	2,6/1,6	20/12,7	36 WZ	10°	-	-	27,15
11 1400 130 010	● 130	2,6/1,6	20/16	24 WZ	15°	-	-	20,70
11 1400 130 020	● 130	2,6/1,6	20/16	36 WZ	10°	-	-	27,15
-	● 136	1,8/1,2	20/10	14/30/48	-	Siehe/See Art. 11 1425 Seite/Page 1031	-	-
11 1400 140 010	● 140	2,6/1,6	20	12 WZ	20°	-	-	16,00
11 1400 140 020	● 140	2,6/1,6	20	20 WZ	15°	-	-	19,05
11 1400 140 030	● 140	2,6/1,6	20	36 WZ	10°	-	-	29,70
11 1400 150 010	● 150	2,6/1,6	20/16	12 WZ	20°	2-6-32	-	17,00
11 1400 150 020	● 150	2,6/1,6	20/16	24 WZ	15°	2-6-32	-	20,70
11 1400 150 030	● 150	2,6/1,6	20/16	36 WZ	10°	2-6-32	-	21,55
11 1400 150 040	● 150	2,6/1,6	20/16	48 WZ	10°	2-6-32	-	35,35
11 1400 150 045	● 150	2,6/1,6	22	24 WZ	15°	Lamello	-	28,95
11 1400 150 050	● 150	2,6/1,6	30	12 WZ	20°	-	-	6,66
11 1400 150 060	● 150	2,6/1,6	30	24 WZ	15°	-	-	20,30
11 1400 150 070	● 150	2,6/1,6	30	36 WZ	10°	-	-	27,45
11 1400 150 080	● 150	2,6/1,6	30	48 WZ	10°	-	-	35,35
11 1400 160 010	● 160	2,6/1,6	20/16	12 WZ	20°	2-6-32	-	16,20
11 1400 160 020	● 160	2,6/1,6	20/16	24 WZ	15°	2-6-32	-	20,30
11 1400 160 030	● 160	2,6/1,6	20/16	36 WZ	10°	2-6-32	-	26,25
11 1400 160 040	● 160	2,6/1,6	20/16	48 WZ	10°	2-6-32	-	32,90
11 1400 160 050	● 160	2,6/1,6	30	12 WZ	20°	2-7-42	-	16,55
11 1400 160 060	● 160	2,6/1,6	30	24 WZ	15°	2-7-42	-	21,00
11 1400 160 070	● 160	2,6/1,6	30	36 WZ	10°	2-7-42	-	28,10
11 1400 160 080	● 160	2,6/1,6	30	48 WZ	10°	2-7-42	-	35,25
11 1400 165 010	● 165	2,6/1,6	20	24 WZ	15°	2-6-32	-	22,55
11 1400 165 020	● 165	2,6/1,6	20	36 WZ	10°	2-6-32	-	28,10
11 1400 165 030	● 165	2,6/1,6	20	48 WZ	10°	2-6-32	-	35,25
11 1400 170 010	● 170	2,6/1,6	20/16	24 WZ	15°	-	-	23,50
11 1400 170 020	● 170	2,6/1,6	30	24 WZ	15°	2-7-42	-	21,55
11 1400 170 030	● 170	2,6/1,6	30	36 WZ	15°	2-7-42	-	28,95
11 1400 170 040	● 170	2,6/1,6	30	48 WZ	10°	2-7-42	-	36,45
11 1400 180 010	● 180	2,8/1,8	20/16	14 WZ	20°	2-6-32	-	22,15
11 1400 180 020	● 180	2,8/1,8	20/16	24 WZ	20°	2-6-32	-	23,50
11 1400 180 030	● 180	2,8/1,8	20/16	40 WZ	15°	2-6-32	-	33,95
11 1400 180 040	● 180	2,8/1,8	20/16	56 WZ	10°	2-6-32	-	43,35
11 1400 180 043	● 180	2,5/1,4	22	12 WZ	20°	Lamello	-	14,52
11 1400 180 046	● 180	2,8/1,8	22	24 WZ	20°	Lamello	-	31,50
11 1400 180 050	● 180	2,8/1,8	30	14 WZ	20°	2-7-42	-	21,45
11 1400 180 060	● 180	2,8/1,8	30	24 WZ	20°	2-7-42	-	22,90
11 1400 180 070	● 180	2,8/1,8	30	40 WZ	15°	2-7-42	-	33,95
11 1400 180 080	● 180	2,8/1,8	30	56 WZ	10°	2-7-42	-	42,30
11 1400 185 010	● 185	2,8/1,8	20/16	14 WZ	20°	2-6-32	-	22,40
11 1400 185 020	● 185	2,8/1,8	20/16	24 WZ	20°	2-6-32	-	23,75
11 1400 185 030	● 185	2,8/1,8	20/16	40 WZ	15°	2-6-32	-	34,60
11 1400 185 040	● 185	2,8/1,8	20/16	56 WZ	10°	2-6-32	-	42,40
11 1400 190 010	● 190	2,8/1,8	20/16	16 WZ	20°	2-6-32	-	22,35
11 1400 190 020	● 190	2,8/1,8	20/16	30 WZ	15°	2-6-32	-	27,40
11 1400 190 030	● 190	2,8/1,8	20/16	48 WZ	10°	2-6-32	-	38,30
11 1400 190 040	● 190	2,8/1,8	20/16	60 WZ	10°	2-6-32	-	44,00
11 1400 190 050	● 190	2,8/1,8	30	16 WZ	20°	2-7-42	-	18,20
11 1400 190 060	● 190	2,8/1,8	30	30 WZ	15°	2-7-42	-	24,90
11 1400 190 070	● 190	2,8/1,8	30	48 WZ	10°	2-7-42	-	35,60
11 1400 190 080	● 190	2,8/1,8	30	60 WZ	10°	2-7-42	-	42,65
11 1400 200 010	● 200	2,8/1,8	30	18 WZ	20°	2-7-42	-	21,55
11 1400 200 020	● 200	2,8/1,8	30	30 WZ	15°	2-7-42	-	27,25
11 1400 200 030	● 200	2,8/1,8	30	48 WZ	10°	2-7-42	-	38,05
11 1400 200 040	● 200	2,8/1,8	30	64 WZ	10°	2-7-42	-	45,30

● Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.

Special price / sale article. While stocks last.

UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60. Fortsetzung nächste Seite / Continue to next page











Karnasch® HARTMETALL-BESTÜCKTE KREISSÄGEBLÄTTER CARBIDE TIPPED CIRCULAR SAW BLADES

11 1400

Handkreissägen
Portable circular saws

Bestseller - Preis reduziert - Bestseller - Price reduced

Art.									€
11 1400 210 010	• 210	2,8/1,8	30	18 WZ	20°	2-7-42	-		20,70
-	• 210	2,0/1,4	30	20/48/64 WZ	-	Siehe/See Art. 11 1425 Seite/Page 1031			
11 1400 210 020	• 210	2,8/1,8	30	30 WZ	15°	2-7-42	-		26,00
11 1400 210 030	• 210	2,8/1,8	30	48 WZ	10°	2-7-42	-		36,15
11 1400 210 040	• 210	2,8/1,8	30	64 WZ	10°	2-7-42	-		45,85
-	• 216	Siehe Tabelle nach Ø und Anwendung (Index)/See table according Ø and application (index)							
11 1400 220 010	• 220	2,8/1,8	30	20 WZ	20°	2-7-42	-		24,05
11 1400 220 020	• 220	2,8/1,8	30	36 WZ	15°	2-7-42	-		32,05
11 1400 220 030	• 220	2,8/1,8	30	48 WZ	15°	2-7-42	-		39,25
-	• 220	2,0/1,4	30	48 WZ	-	Siehe/See Art. 11 1425 Seite/Page 1031			
11 1400 220 040	• 220	2,8/1,8	30	64 WZ	10°	2-7-42	-		46,65
11 1400 225 010	• 225	2,8/1,8	30	24 WZ	20°	2-7-42	-		25,05
-	• 225	2,0/1,4	30	24/48/68 WZ	-	Siehe/See Art. 11 1425 Seite/Page 1031			
11 1400 225 020	• 225	2,8/1,8	30	36 WZ	15°	2-7-42	-		32,20
11 1400 225 030	• 225	2,8/1,8	30	48 WZ	15°	2-7-42	-		39,30
11 1400 225 040	• 225	2,8/1,8	30	64 WZ	10°	2-7-42	-		46,90
11 1400 230 010	• 230/235	2,8/1,8	30	24 WZ	20°	2-7-42	-		23,55
-	• 230/235	2,0/1,4	30	24/48/68 WZ	-	Siehe/See Art. 11 1425 Seite/Page 1031			
11 1400 230 020	• 230/235	2,8/1,8	30	36 WZ	15°	2-7-42	-		30,40
11 1400 230 030	• 230/235	2,8/1,8	30	48 WZ	15°	2-7-42	-		39,30
11 1400 230 040	• 230/235	2,8/1,8	30	64 WZ	10°	2-7-42	-		47,95
11 1400 240 010	• 240	3,0/2,0	30	24 WZ	20°	2-7-42	-		26,75
11 1400 240 020	• 240	3,0/2,0	30	36 WZ	15°	2-7-42	-		33,30
11 1400 240 030	• 240	3,0/2,0	30	48 WZ	15°	2-7-42	-		42,30
-	• 250	Siehe Tabelle nach Ø und Anwendung (Index)/See table according Ø and application (index)							
11 1400 255 010	• 255	3,0/2,0	30	36 WZ	15°	UNI	-		35,00
11 1400 255 020	• 255	3,0/2,0	30	48 WZ	15°	UNI	-		42,45
11 1400 255 030	• 255	3,0/2,0	30	64 WZ	10°	UNI	-		52,35
11 1400 255 040	• 255	3,0/2,0	30	80 WZ	10°	UNI	-		60,00
11 1400 260 010	• 260	3,2/2,2	30	24 WZ	20°	UNI	-		33,95
-	• 260	2,2/1,6	30	30/56/80 WZ	-	Siehe/See Art. 11 1425 Seite/Page 1031			
11 1400 260 020	• 260	3,2/2,2	30	48 WZ	15°	UNI	-		49,70
11 1400 260 030	• 260	3,2/2,2	30	64 WZ	10°	UNI	-		61,70
11 1400 270 010	• 270	3,2/2,2	30	24 WZ	20°	UNI	-		38,25
-	• 270	2,2/1,6	30	30/56/80 WZ	-	Siehe/See Art. 11 1425 Seite/Page 1031			
11 1400 270 020	• 270	3,2/2,2	30	48 WZ	15°	UNI	-		48,75
11 1400 270 030	• 270	3,2/2,2	30	80 WZ	10°	UNI	-		73,25
11 1400 280 010	• 280	3,2/2,2	30	48 WZ	15°	UNI	-		49,75
11 1400 280 020	• 280	3,2/2,2	30	64 WZ	10°	UNI	-		61,95
-	• 300	Siehe Tabelle nach Ø und Anwendung (Index)/See table according Ø and application (index)							
11 1400 330 010	• 330	3,2/2,2	30	24 WZ	20°	UNI	-		39,55
11 1400 330 020	• 330	3,2/2,2	30	40 WZ	20°	UNI	-		49,20
11 1400 330 030	• 330	3,2/2,2	30	60 WZ	15°	UNI	-		63,15
11 1400 335 010	• 335	3,2/2,2	30	36 WZ	20°	UNI	-		47,70
11 1400 335 020	• 335	3,2/2,2	30	60 WZ	15°	UNI	-		63,55
-	• 350	Siehe Tabelle nach Ø und Anwendung (Index)/See table according Ø and application (index)							
11 1400 355 010	• 355	3,2/2,2	30	30 WZ	20°	UNI	-		48,50
11 1400 355 020	• 355	3,2/2,2	30	60 WZ	15°	UNI	-		64,90

• Gefertigt/Manufactured 232,50 mm · UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

- 1 
- 2 
- 3 
- 4 
- 5 
- 6 
- 7 
- 8 
- 9 

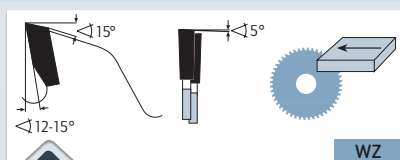
Index

Ritzer 2-teilig
Split scoring saw blades (2-part)

11 1480

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
---	---	---	--



- > Wechselzahn
- > Alternate top bevel

MASCHINE · MACHINE







Für Formatsägen und Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat.

For panel sizing machines with scoring aggregate.

ANWENDUNG · APPLICATION

Zum Vorritzen von kunststoffbeschichteten oder furnierten Plattenmaterialien

For scoring laminated or veneered panel materials

Art.	Maschinenhersteller Machine manufacturers							€
11 1480 080 010	Felder, Striebig	• 80	2,8-3,6	2,2	20	2x10 WZ	-	102,00
11 1480 100 010	Schelling KS, MartinT70, Panhans 684+685A	• 100	2,8-3,6	2,2	20	2x12 WZ	-	90,60
11 1480 100 020	Altendorf, Panhans, Striebig	• 100	2,8-3,6	2,2	22	2x12 WZ	-	90,60
11 1480 120 010	Holz-Her, SCM S1, MAKA	• 120	2,8-3,6	2,2	20	2x12 WZ	-	92,60
11 1480 120 020	Altendorf T70, Martin T72 A	• 120	2,8-3,6	2,2	22	2x12 WZ	-	92,60
11 1480 120 030	Martin-System*	🔴 120	2,8-3,8	2,2	22	2x12 WZ	4-4,6-39/4-4,6-55 Angesenkt	42,74
11 1480 120 040	Altendorf, Rapido, Leuco-System*	• 120	2,8-3,8	2,2	50	2x12 WZ	4-6,4-62 Angesenkt	112,80
11 1480 125 010	Panhans, Paoloni	• 125	2,8-3,6	2,2	20	2x12 WZ	-	92,60
11 1480 125 020	Altendorf, Martin	• 125	2,8-3,6	2,2	22	2x12 WZ	-	92,60

🔴 Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

- Die Ritzsägen kommen mit einem Satz Distanzscheiben: 1 x 0,1 mm · 1 x 0,2 mm · 2 x 0,3 mm
The scoring blades comes with a set of spacers/intermediate discs: 1 x 0,1 mm · 1 x 0,2 mm · 2 x 0,3 mm
- Martin-System* sowie Altendorf, Rapido, Leuco-System* kommen ohne Distanzscheiben da Schnittbreitenverstellung an der Maschine erfolgt.
Martin-System* and Altendorf, Rapido, Leuco-System* comes without spacers/intermediate discs because the width is adjusted on the machine.
- Weitere Ritzer siehe Seite 981
More scoring blades see page 981

Film
Movie



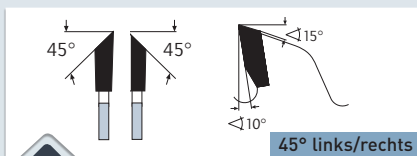
1037



Index

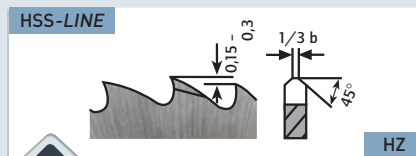


- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9



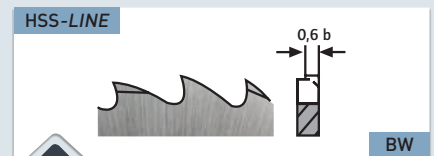
45° links/rechts

- > 45° links / rechts = Einseitig spitz 45° links oder rechts geschliffen
Für Kunststoffprofile, Holzwerkstoffe
- > 45° left / right = 45° acute on one side, left or right cut
For plastic profile, wooden material



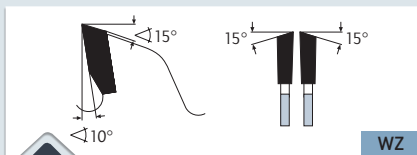
HZ

- > HZ = Bogenzahn mit Vor- und Nachschneider
Für Kunststoffprofile, Aluminiumprofile
- > HZ = Precutter tooth with bevels sides and finishing tooth without bevels
For plastic profile, aluminum profile



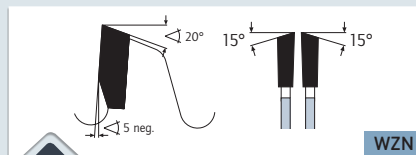
BW

- > BW = Bogenzahn mit wechselseitiger Abkantung
Für Kunststoffprofile, Aluminiumprofile
- > BW = Tooth with alternate bevels
For plastic profile, aluminum profile



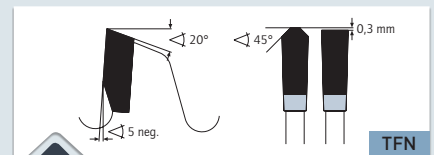
WZ

- > WZ = Wechselzahn
Für Kunststoffprofile, Holzwerkstoffe
- > WZ = Alternate top bevel
For plastic profile, wooden material



WZN

- > WZN = Wechselzahn negativer Spanwinkel
Für Kunststoffprofile, Holzwerkstoffe
- > WZN = Alternate top bevel, negative cutting angle
For plastic profile, wooden material



TFN

- > TFN = Trapez / Flachzahn negativer Spanwinkel
Für Kunststoffprofile, Aluminiumprofile
- > TFN = Triple-chip flat tooth, negative cutting angle
For plastic profile, aluminum profile

MASCHINE · MACHINE

Für Spezialmaschinen wie Glasleistensägen von HAFFNER, ROTOX, WEGOMA, STRIFFLER u.ä.

For special machines, such as glazing bead saws from HAFFNER, ROTOX, WEGOMA, STRIFFLER, etc.

ANWENDUNG · APPLICATION

Sägen für den Fensterbau z.B. Auftrennen von Glasleisten und als Kappfase-Satz. Material: Kunststoffprofil, Aluminiumprofil, Holzwerkstoffe.

Saw blades for window fitting, e.g. cutting glazing beads. Removing glass ledges or as trimmin set. Material: plastic profile, aluminum profile, wooden material.

Film
Movie



Glasleisten Kreissägen
Glazing bead (glass ledge) circular saws

11 1150
HM/T.C.T.

Hartmetall-bestückt

Carbide tipped



Art.	Maschinenhersteller Machine manufacturers						€
11 1150 092 010	Rotox		92	3,0/2,5	30	24 / 45° links	20,88
11 1150 092 020	Rotox		92	3,0/2,5	30	24 / 45° rechts	20,88
11 1150 095 010	Haffner, Rapid		95	2,1/1,6	20	20 / 45° links	44,80
11 1150 095 020	Haffner, Rapid		95	2,1/1,6	20	20 / 45° rechts	44,80
11 1150 098 010	Elu		98	3,0/2,0	32	36 / 45° links	71,80
11 1150 098 020	Elu		98	3,0/2,0	32	36 / 45° rechts	71,80
11 1150 103 010	Wegoma		103	2,1/1,6	32	24 / 45° links	49,75
11 1150 103 020	Wegoma		103	2,1/1,6	32	24 / 45° rechts	49,75
11 1150 138 010	Rotox		138	2,5/2,0	14	24 FL	19,26
11 1150 138 020	Rotox		138	2,5/2,0	20	24 FL	19,26
11 1150 175 010	Haffner		175	2,1/1,6	20	68 WZ	88,90
11 1150 200 010	Rapid, Striffler		200	2,1/1,6	20	80 WZ	31,94
11 1150 200 020	Rapid, Striffler		200	2,1/1,6	20	80 WZN	85,75
11 1150 200 030	Rapid, Striffler		200	2,2/1,8	20	100 TFN	115,00
11 1150 200 040	Wegoma		200	2,1/1,6	32	80 WZ	85,75
11 1150 200 050	Rotox		200	2,2/1,8	30	100 TFN	115,00
11 1150 200 060	Wegoma		200	2,2/1,8	32	100 TFN	115,00
11 1150 200 070	Wegoma, Rotox		200	2,2/1,8	32/30	100 WZN	116,55
11 1150 250 010	Haffner		250	2,2/1,8	20	120 WZN	138,65
	BMJ, Rapid		250	2,2/1,8	30	100 TFN	Siehe/See Art. 11 1120, Seite/Page 931
	BMJ, Rapid		250	2,2/1,8	32/30	120 TFN	Siehe/See Art. 11 1120, Seite/Page 931
			300	2,4/1,8	30	120 TFN	Siehe/See Art. 11 1120, Seite/Page 931
			350	2,7/2,0	30	120 TFN	Siehe/See Art. 11 1120, Seite/Page 931
			400	3,0/2,4	30	130 TFN	Siehe/See Art. 11 1120, Seite/Page 931

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.

Weitere Alu-Negativ TFN Verzahnung siehe Artikel 11 1100 Seite 929 und 11 1120 Seite 931 - Other aluminum negativ TFN teeth, see article 11 1100 page 929 and 11 1120 page 931

		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non ferrous materials like alu, copper, brass
		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain

OPTIMAL · OPTIMAL

GUT · GOOD

MÖGLICH · POSSIBLE

Vollstahl HSS

Solid steel HSS

11 1170
HSS-LINE



Art.	Maschinenhersteller Machine manufacturers						€
11 1170 103 010	Wegoma		103	2,0	32	60 / 45° links	48,35
11 1170 103 020	Wegoma		103	2,0	32	60 / 45° rechts	48,35
11 1170 200 010	Wegoma		200	2,0	32	180 HZ	38,90
	Wegoma, STB		250	2,0	32	200 BW	Siehe/See Art. 5 1000 250 170, Seite/Page 1054

		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non ferrous materials like alu, copper, brass

OPTIMAL · OPTIMAL

GUT · GOOD

MÖGLICH · POSSIBLE

Film
Movie



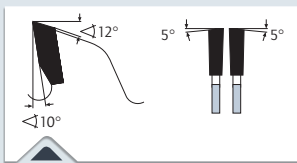
1039



Index

11 1340

Kreissägen für Straßenrand Freischneider / Böschungsmäher von Mulag, Spearhead, Power usw.
Circular saws for roadside maintenance hedging and sliding machines from Mulag, Spearhead, Power etc.



> Wechselszahn
> Alternate top bevel

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz Längs	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain

MASCHINE · MACHINE

Passend für MULAG, Spearhead, Power und weitere Straßenrand Freischneider/Böschungsmäher

Suitable for MULAG, Spearhead, Power and other roadside maintenance hedging and siding machines

ANWENDUNG · APPLICATION

Kürzen von Ästen und Gestrüpp am Straßenrand.

For cutting branches, twigs and undergrowth on the roadside.

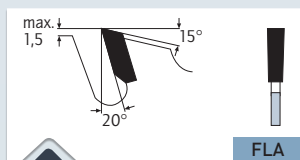
Art.						€
11 1340 390 010	• 390	3,5/2,5	25	60 WZ	6-8,0-64	97,80
NEW 11 1340 390 020	• 390	3,5/2,5	61	60 WZ	6-9-75	114,90
11 1340 500 010	• 500	4,0/3,0	30	60 WZ	6-8,5-80	130,85
11 1340 500 020	• 500	4,0/3,0	30	72 WZ	6-8,5-80	145,65
11 1340 590 010	• 590	4,5/3,6	30	78 WZ	6-8,5-80	209,55
NEW 11 1340 590 020	• 590	4,5/3,6	85	78 WZ	6-11-110	225,25
11 1340 600 010	• 600	4,0/3,0	45	60 WZ	2-18-120	221,75

Film
Movie



Kreissägen für Vogesenblitz Trommelsäge SAT 4-700
Circular saw for Vogesenblitz cylinder/circular barrel saw

11 1345



- > Flachzahn mit Abweiser
- > Flat tooth with chip limiter

MASCHINE · MACHINE

Passend für Vogesenblitz Trommelsäge SAT 4-700

Suitable for Vogesenblitz cylinder/circular barrel saw SAT 4-700

- ✓ OPTIMAL · OPTIMAL
- ✓ GUT · GOOD
- ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz Längs	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain

ANWENDUNG · APPLICATION

Zum Trennen von Holzscheite mit einer Länge bis 1200 mm und Durchmesser bis 270 mm.

For sawing logs with a length up to 1200 mm and diameters up to 270 mm.

Art.						€
11 1345 700 010	700	6,0/4,5	30	42 FLA	-	393,00

Film
Movie



1041

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9

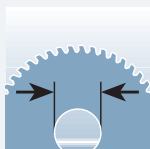
Index



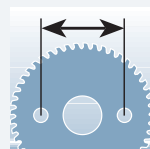
Ø Außen Outer	Ø Innen Inner	Stärke Strength	ART. 11 1630	€	Ø Außen Outer	Ø Innen Inner	Stärke Strength	ART. 11 1630	€	Ø Außen Outer	Ø Innen Inner	Stärke Strength	ART. 11 1630	€
• 16	12,7	1,6	11 1630 005	1,75	• 30	18	1,4	11 1630 205	1,95	• 32	25,4	1,8	11 1630 382	2,10
• 16	13	1,5	11 1630 010	1,75	• 30	18	1,8	11 1630 210	1,95	• 32	30	1,6	11 1630 385	2,10
• 18	16	1,4	11 1630 015	1,75	• 30	20	1,4	11 1630 215	1,95	• 32	30	1,8	11 1630 390	2,10
• 18	16	1,6	11 1630 020	1,75	• 30	20	1,6	11 1630 220	1,95	• 32	30	2,0	11 1630 395	2,10
• 20	10	1,4	11 1630 025	1,75	• 30	20	1,8	11 1630 225	1,95	• 32	30	2,2	11 1630 400	2,10
• 20	12,7	1,4	11 1630 030	1,75	• 30	20	2,0	11 1630 230	1,95	• 32	30	2,5	11 1630 405	2,10
• 20	12,7	1,6	11 1630 035	1,75	• 30	20	2,2	11 1630 235	1,95	• 32	30	3,5	11 1630 410	2,10
• 20	13	1,4	11 1630 040	1,75	• 30	20	2,5	11 1630 240	1,95	• 35	20	2,0	11 1630 415	2,10
• 20	13	1,6	11 1630 045	1,75	• 30	20	2,8	11 1630 245	1,95	• 35	20	2,2	11 1630 420	2,10
• 20	13	1,8	11 1630 050	1,75	• 30	22	1,4	11 1630 250	1,95	• 35	20	2,5	11 1630 425	2,10
• 20	15	1,6	11 1630 055	1,75	• 30	22	1,8	11 1630 255	1,95	• 35	20	2,8	11 1630 430	2,10
• 20	16	1,4	11 1630 060	1,75	• 30	22	2,0	11 1630 260	1,95	• 35	25	2,2	11 1630 435	2,10
• 20	16	1,6	11 1630 065	1,75	• 30	22	2,2	11 1630 265	1,95	• 35	25	2,5	11 1630 440	2,10
• 20	16	1,8	11 1630 070	1,75	• 30	22,23	1,4	11 1630 270	1,95	• 35	25	2,8	11 1630 445	2,10
• 20	16	2,0	11 1630 075	1,75	• 30	22,23	1,6	11 1630 275	1,95	• 35	30	1,8	11 1630 450	2,10
• 20	16	2,2	11 1630 080	1,75	• 30	22,23	1,8	11 1630 280	1,95	• 35	30	2,0	11 1630 455	2,10
• 20	16	2,6	11 1630 085	1,75	• 30	22,23	2,2	11 1630 285	1,95	• 35	30	2,2	11 1630 460	2,10
• 20	18	1,4	11 1630 090	1,75	• 30	22,23	2,5	11 1630 290	1,95	• 35	30	2,5	11 1630 465	2,10
• 22	20	1,4	11 1630 095	1,95	• 30	25	1,4	11 1630 295	1,95	• 35	30	2,8	11 1630 470	2,10
• 22	20	1,6	11 1630 100	1,95	• 30	25	1,6	11 1630 300	1,95	• 35	32	1,8	11 1630 475	2,10
• 22	20	1,8	11 1630 105	1,95	• 30	25	1,8	11 1630 305	1,95	• 40	22	2,5	11 1630 480	2,50
• 22	20	2,0	11 1630 110	1,95	• 30	25	2,0	11 1630 310	1,95	• 40	25	2,8	11 1630 485	2,50
• 22,23	20	1,4	11 1630 115	1,95	• 30	25	2,2	11 1630 315	1,95	• 40	25,4	2,0	11 1630 490	2,50
• 22,23	20	1,6	11 1630 120	1,95	• 30	25	2,5	11 1630 320	1,95	• 40	30	2,0	11 1630 495	2,50
• 25	16	1,4	11 1630 125	1,95	• 30	25	2,8	11 1630 325	1,95	• 40	30	2,2	11 1630 500	2,50
• 25	20	1,4	11 1630 130	1,95	• 30	25,4	1,4	11 1630 326	1,95	• 40	30	2,5	11 1630 505	2,50
• 25	20	1,6	11 1630 135	1,95	• 30	25,4	1,6	11 1630 327	1,95	• 40	30	2,8	11 1630 510	2,50
• 25	20	1,8	11 1630 140	1,95	• 30	25,4	1,8	11 1630 328	1,95	• 40	32	1,8	11 1630 515	2,50
• 25	20	2,0	11 1630 145	1,95	• 30	25,4	2,0	11 1630 329	1,95	• 40	32	2,0	11 1630 520	2,50
• 25,4	20	1,4	11 1630 150	1,95	• 30	28	2,8	11 1630 330	1,95	• 40	32	2,5	11 1630 525	2,50
• 25,4	22,23	1,4	11 1630 155	1,95	• 30	28	3,0	11 1630 335	1,95	• 40	32	2,8	11 1630 530	2,50
• 25,4	22,23	1,8	11 1630 160	1,95	• 30	28	3,2	11 1630 340	1,95	• 40	32	3,0	11 1630 535	2,50
• 30	15	1,8	11 1630 165	1,95	• 32	20	1,8	11 1630 345	2,10	• 40	32	3,2	11 1630 540	2,50
• 30	15	2,0	11 1630 170	1,95	• 32	20	2,2	11 1630 350	2,10	• 40	35	2,8	11 1630 545	2,50
• 30	16	1,4	11 1630 175	1,95	• 32	22	2,2	11 1630 355	2,10	• 40	38	2,8	11 1630 550	2,50
• 30	16	1,6	11 1630 180	1,95	• 32	22	2,5	11 1630 360	2,10	• 40	38	3,0	11 1630 555	2,50
• 30	16	1,8	11 1630 185	1,95	• 32	25	2,0	11 1630 365	2,10	• 50	30	2,5	11 1630 560	2,95
• 30	16	2,0	11 1630 190	1,95	• 32	25	2,2	11 1630 370	2,10	• 50	30	2,8	11 1630 565	2,95
• 30	16	2,2	11 1630 195	1,95	• 32	25	2,5	11 1630 375	2,10	• 50	30	3,0	11 1630 570	2,95
• 30	16	2,5	11 1630 200	1,95	• 32	25	2,6	11 1630 380	2,10	• 50	32	3,0	11 1630 575	2,95

Änderungen

Rework

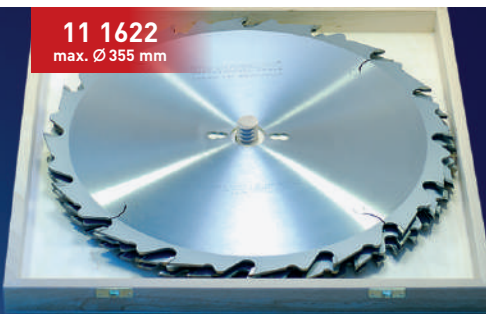
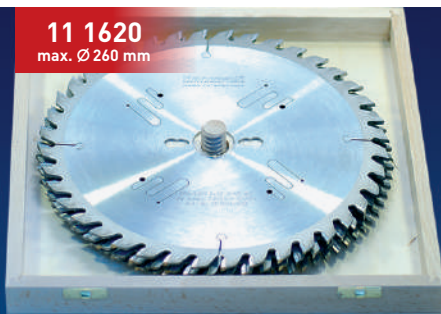


Bohrungen erweitern
Rebore standard bore



Nebenlöcher
Pin holes

Preise und Lieferzeit auf Anfrage · Prices and delivery time available on request



SÄGEN-SETS SAW SETS

Stellen Sie sich Ihr eigenes Aktions-Set im hochwertigen Holzkoffer zusammen. Es passen 3 Blätter bis maximal 355 mm Durchmesser in den Koffer. Wählen Sie selbst aus unserem Gesamtsortiment. Ab 10 Sets mit dem gleichen Inhalt sind Sonderpreise möglich. Sprechen Sie uns an.

Assemble your own action set in a high-quality wood case. 3 blades up to a maximum diameter of 355 mm fit in the case. Select from our entire range. Special prices possible starting at 10 sets with the same content. Contact us about this.

◀ 80 cm ▶



▲ 2 m ▼

SÄGEN-DISPLAYS SAW DISPLAYS

Stellen Sie sich Ihr eigenes Display zusammen. Wählen Sie aus unserem Sortiment aus. Wir machen Ihnen ein Angebot.

Put together your own display. Select from our range. We will make you an offer.





11 1300

Geeignet für · Suitable for



Siehe Seite 990/991 · See page 990/991

Das Allrounder-Sägeblatt für Plattenwerkstoffe.
The all-round blade for panel materials.

POWER.
PRECISION.
PERFORMANCE.

Karnasch®
PROFESSIONAL TOOLS



1



2



3



4



5



6



7



8

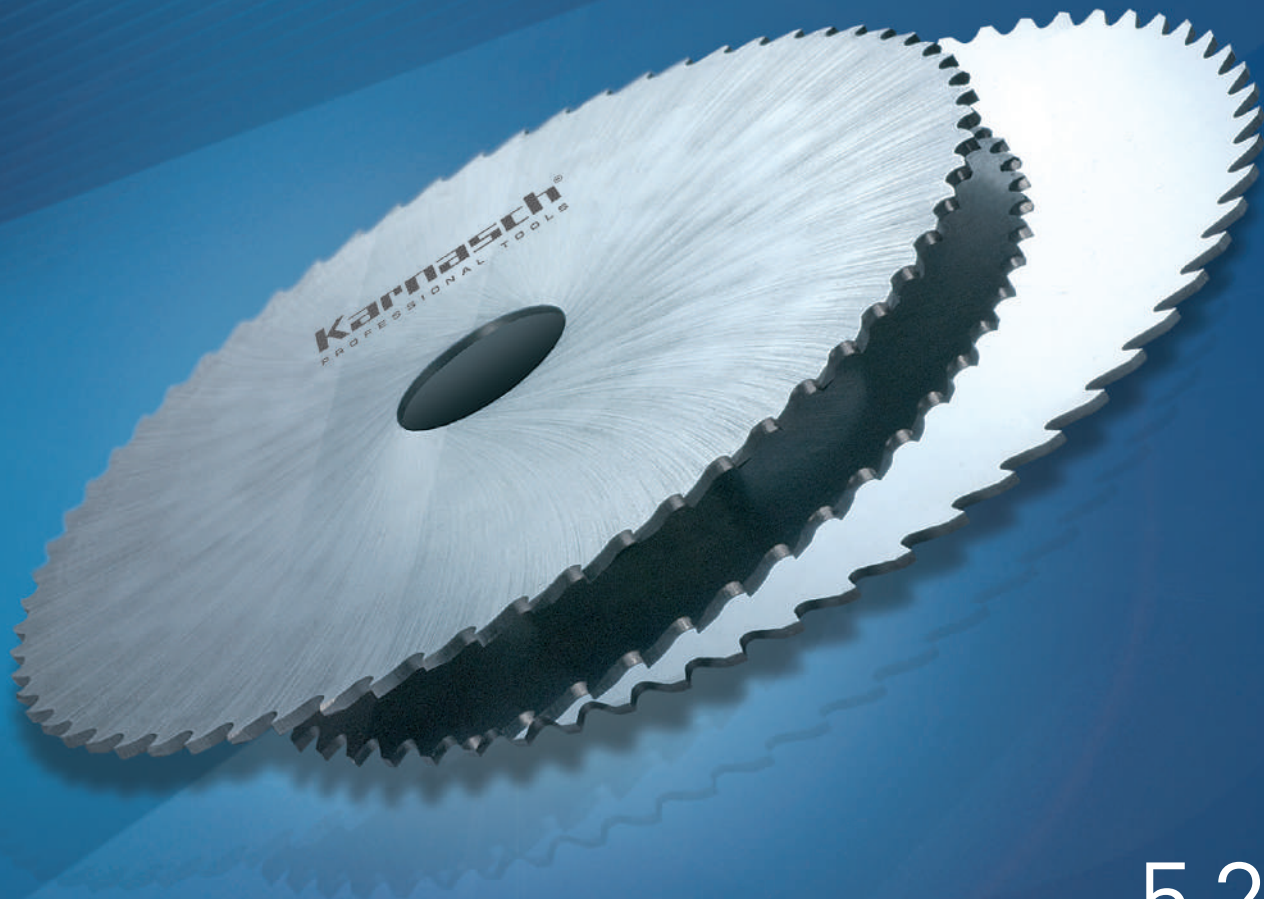


9

Index

METALLKREISSÄGEBLÄTTER · HSS-DM05 · HSS-Co5 · HSS-DIN · VOLLHARTMETALL

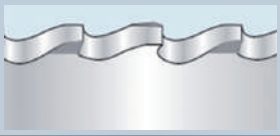
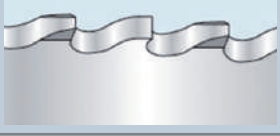

METAL CIRCULAR SAW BLADES · HSS-DM05 · HSS-Co5 · HSS-DIN · SOLID CARBIDE



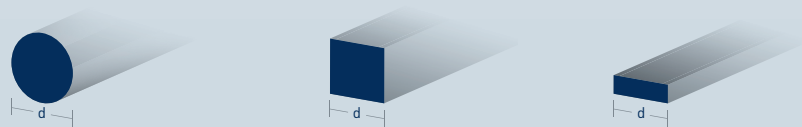
5.2



Zahnformen Tooth shapes

BW	Zum Sägen von Profilen und Röhren. For cutting profile and pipes.	
HZ	Zum Sägen von Vollmaterial und Rohre, Profile mit dickeren Wandstärken > 3 mm For cutting solid material and thicker profiles, pipes > 3 mm	
BR	Spezialverzahnung zum Sägen von Profilen und Röhren. Im Vergleich zur Zahnform BW hat diese die doppelte Anzahl von Zahnflanken im Eingriff. Daraus resultiert weitaus höhere Standzeit und saubere Schnittflächen. Preis und Lieferung auf Anfrage. Special geometry for cutting pipes and profiles. In comparison to tooth shape BW has this BR shape double the number of cutting edges. This results to a much higher number of cuts and smooth surface finish. Price and time of delivery on request.	

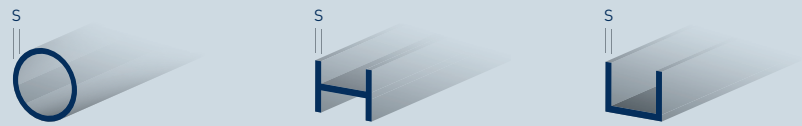
Empfohlene Zähnezahl zum Sägen von Vollmaterial Recommended number of teeth for cutting solid material



Querschnitt Crosscut d mm	Zahnteilung Pitch	Zahnform Tooth shape	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm
			175	200	250	275	300	315	350	370	400	425	450	500	560
			*40 mm	*45 mm	*60 mm	*65 mm	*70 mm	*75 mm	*80 mm	*86 mm	*96 mm	*106 mm	*112 mm	*128 mm	*145 mm
10 mm	5	HZ	110	130	160	180	180	200	220	220	250	260	280	310	350
20 mm	6	HZ	90	100	128	140	160	160	180	190	200	220	230	260	300
30 mm	8	HZ	70	80	100	110	120	120	140	140	160	160	180	200	220
50 mm	8	HZ			100	90	120	120	140	140	160	160	180	200	220
70 mm	10	HZ					94	100	110	110	120	130	140	160	180
90 mm	12	HZ					80	80	90	90	110	110	120	130	150
110 mm	14	HZ								80	80	80	90	100	120
130 mm	14	HZ									80	80	90	100	120
150 mm	16	HZ											80	90	100
160 mm	16	HZ												90	100
180 mm	18	HZ												80	90

* Maximaler Schnittbereich · Maximum cutting capacity

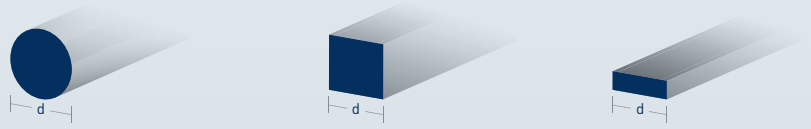
Empfohlene Zähnezahl zum Sägen von Röhren und Profilen Recommended number of teeth for cutting pipes and profiles



Wandstärke Wall thickness S mm	Zahnteilung Pitch	Zahnform Tooth shape	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm
			175	200	250	275	300	315	350	370	400	425	450	500	560
			*40 mm	*45 mm	*60 mm	*65 mm	*70 mm	*75 mm	*80 mm	*86 mm	*96 mm	*106 mm	*112 mm	*128 mm	*145 mm
0,5 mm	3	BW	180	200	250	280	300	320	350	380					
1,0 mm	4	BW, BR	140	160	200	220	220	240	280	290	310	320	350	390	
2,0 mm	4,5	BW, BR	120	140	180	200	210	230	250	260	280	290	310	350	390
3,0 mm	5	BW, BR	110	130	160	180	180	200	220	230	250	260	280	310	350
4,0 mm	6	HZ, BR	90	100	130	140	160	170	180	200	200	220	230	260	290
5,0 mm	8	HZ, BR		80	100	110	120	130	140	150	160	170	180	200	220
6,0 mm	9	HZ, BR			90	100	110	120	130	130	140	150	160	180	200
7,0 mm	10	HZ, BR						100	110	120	120	130	140	160	180
8,0 mm	11	HZ, BR											130	140	160
9,0 mm	12	HZ, BR												130	150
10,0 mm	13	HZ												120	130

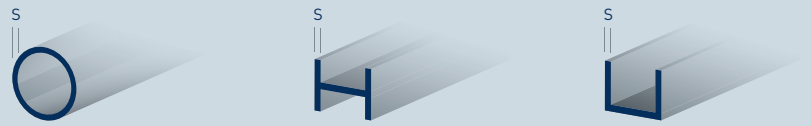
* Maximaler Schnittbereich · Maximum cutting capacity

Schnittparameter Vollmaterial
Cutting parameters solid material



Werkstoffe Materials		fz (mm/z)		Schnittgeschwindigkeit · Cutting speed Vc (m/min)			
		Vorschub pro Zahn Feed per tooth		5 1000	5 1040	5 1300	5 1340
		Min	Max	HSS-DMo5 Dampfbehandelt Steam treated	HSS-DMo5 Kx-Beschichtet Kx-coated	HSS-Co5 Dampfbehandelt Steam treated	HSS-Co5 Kx-Beschichtet Kx-coated
Stahl · Steel	< 500 N/mm ²	0,025	0,08	30-40	30-50	-	-
	< 800 N/mm ²	0,025	0,07	20-35	25-40	-	-
	< 1200 N/mm ²	0,02	0,06	-	-	15-25	15-30
Rostfreie Stähle · Stainless steel		0,01	0,06	-	-	10-25	10-30
Guss · Cast iron		0,025	0,05	-	-	20-30	30-50
Aluminium · Aluminum		0,04	0,09	-	500-900	-	-
Bronze · Bronze		0,04	0,07	-	200-400	-	-
Kupfer · Copper		0,04	0,06	-	200-300	-	-
Messing · Brass		0,04	0,08	-	400-600	-	-
Zinklegierungen · Zinc Alloy		0,025	0,08	-	30-100	-	-
Inconel · Inconel		0,025	0,05	-	-	-	16-45
Titan · Titanium		0,02	0,05	-	-	-	15-30

Schnittparameter Rohre und Profile
Cutting parameters pipes and profiles



Werkstoffe Materials		fz (mm/z)		Schnittgeschwindigkeit · Cutting speed Vc (m/min)			
		Vorschub pro Zahn Feed per tooth		5 1000	5 1040 5 1305	5 1300	5 1340
		Min	Max	HSS-DMo5 Dampfbehandelt Steam treated	HSS-DMo5 Kx-Beschichtet Kx-coated	HSS-Co5 Dampfbehandelt Steam treated	HSS-Co5 Kx-Beschichtet Kx-coated
Stahl · Steel	< 500 N/mm ²	0,025	0,24	45-130	70-230	-	-
	< 800 N/mm ²	0,025	0,18	30-100	45-140	-	-
	< 1200 N/mm ²	0,02	0,12	-	-	15-50	25-100
Rostfreie Stähle · Stainless steel		0,01	0,12	-	-	15-45	16-80
Guss · Cast iron		0,025	0,05	-	-	15-45	30-65
Aluminium · Aluminum		0,025	0,12	-	1000-1600	-	-
Bronze · Bronze		0,04	0,07	-	200-400	-	-
Kupfer · Copper		0,04	0,06	-	200-300	-	-
Messing · Brass		0,04	0,08	-	400-600	-	-
Zinklegierungen · Zinc Alloy		0,025	0,08	-	30-100	-	-
Inconel · Inconel		0,02	0,08	-	-	-	16-45
Titan · Titanium		0,02	0,08	-	-	-	15-30

Festlegung der Schnittgeschwindigkeit Vc
Determination of cutting speed Vc

$$Vc \text{ (m/min)} = \frac{D \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit Vf
Determination of feed rate Vf

$$Vf \text{ (mm/min)} = fz \cdot n \cdot Z$$

Festlegung der Drehzahl n
Determination of revolution speed n

$$n \text{ (min}^{-1}\text{)} = \frac{Vc \cdot 1000}{D \cdot \pi}$$

fz (mm/z) = Vorschub pro Zahn · Feed per tooth
D (mm) = Sägendurchmesser · Saw blade diameter
Z = Anzahl der Zähne · Number of teeth
n (min⁻¹) = Drehzahl · rpm

1



2



3



4



5



6



7



8



9



Index

5 1000

Dampfbehandelt
Steam treated

HSS-DMo5
(M2)-DIN
1.3343



ANWENDUNG · APPLICATION



Stahl
Steel
< 800 N

Siehe ab Seite 1053
See from page 1053

Für Stähle ≤ 800 N/mm²

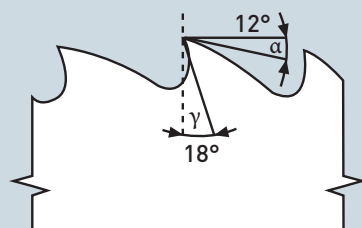
HSS-DMo5: Hochlegierter Schnellarbeitsstahl mit Wolfram-, Vanadium- und Molybdänanteil für:

- Sehr gute mechanische Eigenschaften und hervorragende Festigkeit mit einer Härte von 64 ± 1HRC.

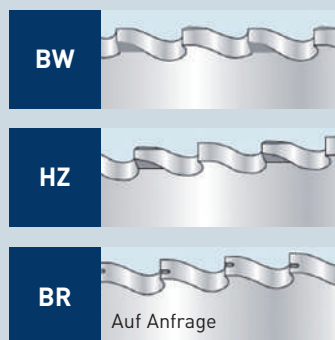
"**Dampfbehandelt**" ist eine kontrollierte Oxydierung CO₂ der Oberfläche durch Anlassen der fertigen Kreissägen in erhitztem Dampf bei ca. 350 °C. Dies ergibt:

- Feine Mikroporen zur besseren Verteilung des Kühlmittels.
- Oberflächenhärte von 900 HV.
- Außergewöhnlich feine Oberflächenschicht welche die Reibung extrem verringert (Reibungskoeffizient 0,60).

Zahnwinkel



ZAHNFORMEN



SEITENSCHLAG

∅ 200-225 = 0,15
∅ 250-300 = 0,20
∅ 315-400 = 0,25
∅ 425-450 = 0,30
∅ 500 = 0,35

Reduzierter Seitenschlag auf Anfrage

For steels ≤ 800 N/mm²

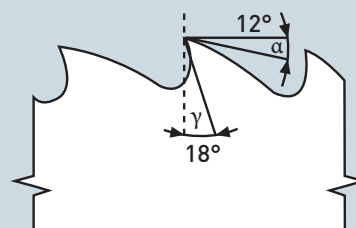
HSS-DMo5: High-speed steel which includes vanadium, wolfram and Molybdenum. This results to:

- Very good mechanical characteristics and excellent strength with a hardness of 64 ± 1HRC.

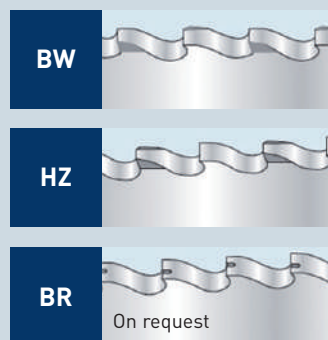
"**Steam treated**" is a surface modification by CO₂ oxidation. Circular saws are let to tempering in overheated steam of arround 350 °C. This results to:

- Microporosity arised on surface enables better coolant distribution
- Surface hardness of 900 HV.
- Extremely fine surface layer decreases the friction (antifriction). Coefficient friction 0,60.

Cutting angles



TOOTH SHAPE



SIDE RUNOUT

∅ 200-225 = 0,15
∅ 250-300 = 0,20
∅ 315-400 = 0,25
∅ 425-450 = 0,30
∅ 500 = 0,35

Reduced side runout on request

Film Movie



Kx Beschichtet
Kx coated

5 1040
HSS-DMo5
(M2)-DIN
1.3343



ANWENDUNG · APPLICATION

Stahl Steel	Alu Alu	Kupfer, Kupfer- legierungen Copper, copper alloys	Zinklegierung Zinc alloy
< 800 N			

Siehe ab Seite 1053
See from page 1053

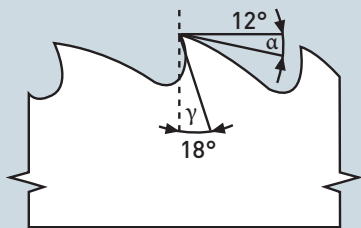
Für Stähle/Edelstähle ≤ 800 N/mm²
Aluminium, Kupfer, Messing

HSS-DMo5: Hochlegierter Schnellarbeitsstahl mit Wolfram-, Vanadium- und Molybdänanteil für:
– Sehr gute mechanische Eigenschaften und hervorragende Festigkeit mit einer Härte von 64 ± 1HRC.

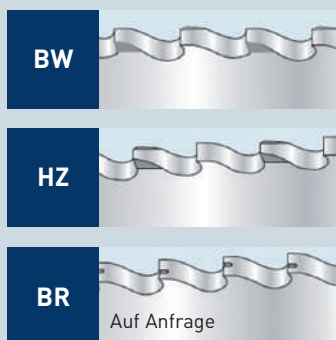
Kx Beschichtung: Ergibt generell weitaus höhere Standzeiten als Dampf-behandelte Blätter (siehe Art. 5 1000).

Weiterhin:
– Gute Widerstandsfähigkeit bei hohen Bearbeitungstemperaturen. Daher geeignet auch bei ungenügender Kühlung, Minimalschmierung, Sprühnebelschmierung.
– Durch geringen Reibungskoeffizient (0,45) und hoher Oberflächenhärte von 3500 HV sind höhere Schnittgeschwindigkeiten möglich. Daher ideal für automatische Maschinen.

Zahnwinkel



ZAHNFORMEN



SEITENSCHLAG

∅ 200–225 = 0,15
∅ 250–300 = 0,20
∅ 315–400 = 0,25
∅ 425–450 = 0,30
∅ 500 = 0,35

Reduzierter Seitenschlag auf Anfrage

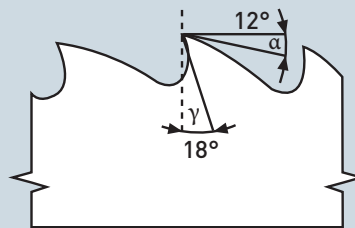
For steel/stainless steel ≤ 800 N/mm²
Aluminum, copper, brass

HSS-DMo5: High-speed steel which includes vanadium, wolfram and Molybdenum. This results to:
– Very good mechanical characteristics and excellent strength with a hardness of 64 ± 1HRC.

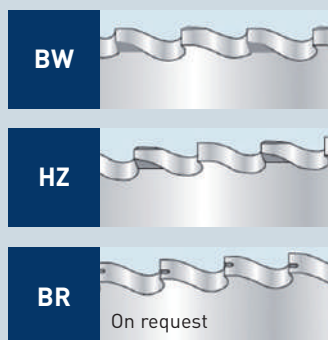
Kx coating: Provides much longer tool life than steam treated blades (see Art. 5 1000).

Furthermore:
– High resistance in high work temperatures. Therefore ideal also in cuts with insufficient cooling, minimal cooling, spray oil (mist).
– Due to low friction coefficient (0,45) and high surface hardness of 3500 HV suitable for higher cutting speed. Therefore ideal for automatic machines.

Cutting angles



TOOTH SHAPE



SIDE RUNOUT

∅ 200–225 = 0,15
∅ 250–300 = 0,20
∅ 315–400 = 0,25
∅ 425–450 = 0,30
∅ 500 = 0,35

Reduced side runout on request

Film
Movie



Index

5 1300

**HSS-Co5
Cobalt 5%
(M35)-DIN 1.3243**

Dampfbehandelt
Steam treated



ANWENDUNG · APPLICATION

Stahl	Edelstahl	Grauguss
Steel	Stainless	Grey cast iron
< 1200 N		

Siehe ab Seite 1053
See from page 1053

**Für Stähle/Edelstähle ≤ 1200 N/mm²
Guss, Bronze, Zinklegierungen, Inconel**

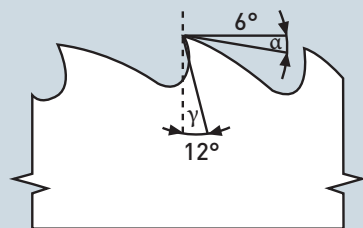
HSS-Co5: Hochlegierter Schnellarbeitsstahl mit Wolfram-, Molybdän- und **Kobaltanteile**. Kobalt verhindert das Kornwachstum bei hohen Betriebstemperaturen. Dadurch behält der Stahl seine Härte. Diese Eigenschaften sind erforderlich wenn **harte** und **hochlegierte** Werkstoffe wie z.B. Edelstahl geschnitten werden sollen, welche im Schneidbereich hohe Temperaturen erzeugen.

Härte des Stahls: 65 ± 1HRC.

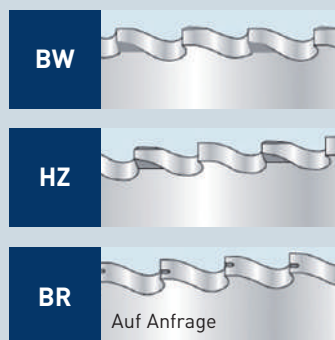
"Dampfbehandelt" ist eine kontrollierte Oxydierung CO₂ der Oberfläche durch Anlassen der fertigen Kreissägen in erhitztem Dampf bei ca. 350 °C. Dies ergibt:

- Feine Mikroporen zur besseren Verteilung des Kühlmittels.
- Oberflächenhärte von 900 HV.
- Außergewöhnlich feine Oberflächenschicht welche die Reibung extrem verringert (Reibungskoeffizient 0,60).

Zahnwinkel



ZAHNFORMEN



SEITENSCHLAG

∅ 200-225 = 0,15
∅ 250-300 = 0,20
∅ 315-400 = 0,25
∅ 425-450 = 0,30
∅ 500 = 0,35

Reduzierter Seitenschlag auf Anfrage

**For steel/stainless steel ≤ 1200 N/mm²
Cast iron, bronze, zinc alloy, inconel**

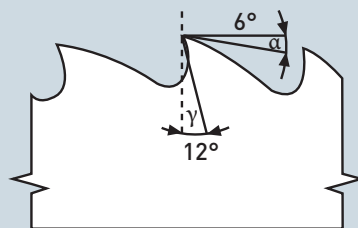
HSS-Co5: Strongly alloyed high speed steel with content of wolfram, molybdenum and **cobalt**. Cobalt obstructs critical grain growth and above all, maintains an excellent degree of hardness at high operating temperatures. These characteristics are very important when cutting very high-alloy materials such as stainless steel and very hard metals, which tend to develop high temperatures in the cutting zone.

Hardness of this steel: 65 ± 1HRC.

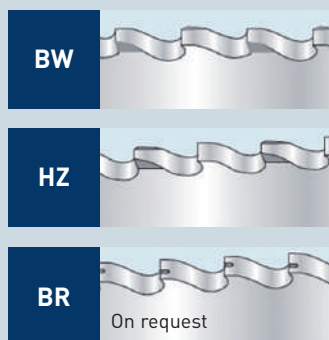
"Steam treated" is a surface modification by CO₂ oxidation. Circular saws are let to tempering in overheated steam of around 350 °C. This results to:

- Microporosity arised on surface enables better coolant distribution
- Surface hardness of 900 HV.
- Extremely fine surface layer decreases the friction (antifriction). Coefficient friction 0,60.

Cutting angles



TOOTH SHAPE



SIDE RUNOUT

∅ 200-225 = 0,15
∅ 250-300 = 0,20
∅ 315-400 = 0,25
∅ 425-450 = 0,30
∅ 500 = 0,35

Reduced side runout on request

Film
Movie



Kx Beschichtet
Kx coated

5 1340
HSS-Co5
Cobalt 5%
(M35)-DIN 1.3243



ANWENDUNG · APPLICATION

Stahl	Edelstahl	Grauguss	Inconel	Titan
Steel	Stainless	Grey cast iron	Inconel	Titanium
< 1200 N				

Siehe ab Seite 1053
See from page 1053

Für Stähle/Edelstähle ≤ 1200 N/mm²
Guss, Bronze, Zinklegierungen, Inconel

HSS-Co5: Hochlegierter Schnellarbeitsstahl mit Wolfram-, Molybdän- und Kobaltanteile. Kobalt verhindert das Kornwachstum bei hohen Betriebstemperaturen. Dadurch behält der Stahl seine Härte. Diese Eigenschaften sind erforderlich wenn **harte** und **hochlegierte** Werkstoffe wie z.B. Edelstahl geschnitten werden sollen, welche im Schneidbereich hohe Temperaturen erzeugen.

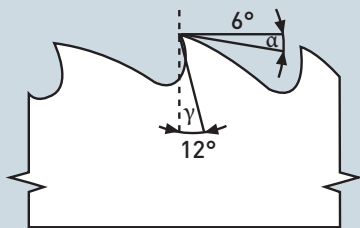
Härte des Stahls: 65 ± 1HRC.

Kx Beschichtung: Ergibt generell weitaus höhere Standzeiten als Dampfbehandelte Blätter (siehe Art. 5 1300).

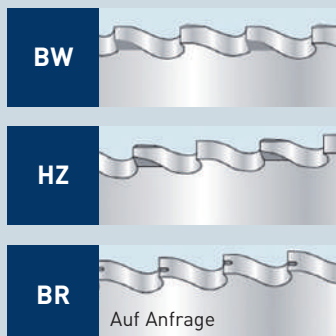
Weiterhin:

- Gute Widerstandsfähigkeit bei hohen Bearbeitungstemperaturen. Daher geeignet auch bei ungenügender Kühlung, Minimalschmierung, Sprühnebelschmierung.
- Durch geringen Reibungskoeffizient (0,50) und hoher Oberflächenhärte von 3500 HV sind höhere Schnittgeschwindigkeiten möglich. Daher ideal für automatische Maschinen.

Zahnwinkel



ZAHNFORMEN



SEITENSCHLAG

∅ 200-225 = 0,15
∅ 250-300 = 0,20
∅ 315-400 = 0,25
∅ 425-450 = 0,30
∅ 500 = 0,35

Reduzierter Seitenschlag auf Anfrage

For steel/stainless steel ≤ 1200 N/mm²
Cast iron, bronze, zinc alloy, inconel

HSS-Co5: Strongly alloyed high speed steel with content of wolfram, molybdenum and **cobalt**. Cobalt obstructs critical grain growth and above all, maintains an excellent degree of hardness at high operating temperatures. These characteristics are very important when cutting very high-alloy materials such as stainless steel and very hard metals, which tend to develop high temperatures in the cutting zone.

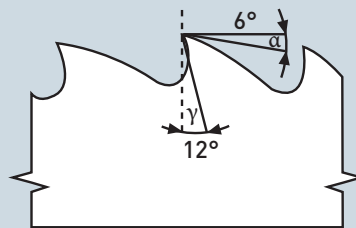
Hardness of this steel: 65 ± 1HRC.

Kx coating: Provides much longer tool life than steam treated blades (see Art. 5 1300).

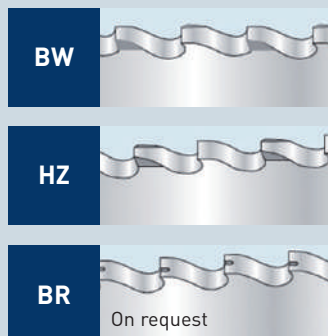
Furthermore:

- High resistance in high work temperatures. Therefore ideal also in cuts with insufficient cooling, minimal cooling, spray oil (mist).
- Due to low friction coefficient (0,50) and high surface hardness of 3500 HV suitable for higher cutting speed. Therefore ideal for automatic machines.

Cutting angles



TOOTH SHAPE



SIDE RUNOUT

∅ 200-225 = 0,15
∅ 250-300 = 0,20
∅ 315-400 = 0,25
∅ 425-450 = 0,30
∅ 500 = 0,35

Reduced side runout on request

Film
Movie



5 1305

HSS-DMo5
(M2)-DIN
1.3343

Kx Beschichtet + Profil Geometrie
Kx coated + profile geometry



ANWENDUNG · APPLICATION

Stahl Steel	Alu Alu	Kupfer, Kupfer- legierungen Copper, copper alloys	Zinklegierung Zinc alloy
< 800 N			

Beste Schneidgeometrie zum Sägen von Rohren und Profilen aus Stahl/Edelstahl ≤ 800 N/mm² sowie aus Aluminium, Kupfer, Messing

Preis und Lieferzeit auf Anfrage

HSS-DMo5: Hochlegierter Schnellarbeitsstahl mit Wolfram-, Vanadium- und Molybdänanteil für:

- Sehr gute mechanische Eigenschaften und hervorragende Festigkeit mit einer Härte von 64 ± 1HRC.

Kx Beschichtung: Ergibt generell weitaus höhere Standzeiten als Dampf-behandelte Blätter (siehe Art. 5 1000).

Weiterhin:

- Gute Widerstandsfähigkeit bei hohen Bearbeitungstemperaturen. Daher geeignet auch bei ungenügender Kühlung, Minimalschmierung, Sprühnebelschmierung.
- Durch geringen Reibungskoeffizient (0,45) und hoher Oberflächenhärte von 3500 HV sind höhere Schnittgeschwindigkeiten möglich. Daher Ideal für automatische Maschinen.

Best cutting geometry for cutting pipes, profiles made of steel/stainless steel ≤ 800 N/mm² and made of aluminum, copper, brass

Price and time of delivery on request

HSS-DMo5: High-speed steel which includes vanadium, wolfram and Molybdenum. This results to:

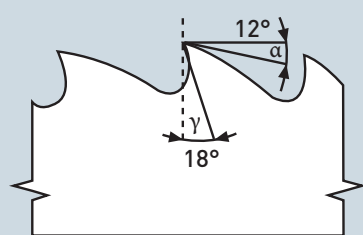
- Very good mechanical characteristics and excellent strength with a hardness of 64 ± 1HRC.

Kx coating: Provides much longer tool life than steam treated blades (see Art. 5 1000).

Furthermore:

- High resistance in high work temperatures. Therefore ideal also in cuts with insufficient cooling, minimal cooling, spray oil (mist).
- Due to low friction coefficient (0,45) and high surface hardness of 3500 HV suitable for higher cutting speed. Therefore ideal for automatic machines.

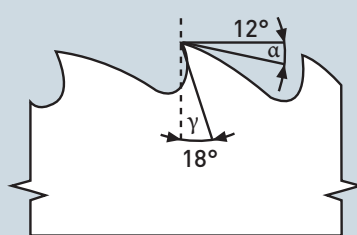
Zahnwinkel



Profil Geometrie (BR)



Cutting angles



Profile Geometry (BR)



ZAHNFORMEN

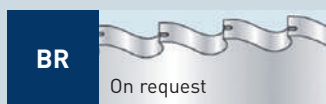


SEITENSCHLAG

∅ 200-225 = 0,15
∅ 250-300 = 0,20
∅ 315-400 = 0,25
∅ 425-450 = 0,30
∅ 500 = 0,35

Reduzierter Seitenschlag auf Anfrage

TOOTH SHAPE



SIDE RUNOUT

∅ 200-225 = 0,15
∅ 250-300 = 0,20
∅ 315-400 = 0,25
∅ 425-450 = 0,30
∅ 500 = 0,35

Reduced side runout on request

Film
Movie



Anwendung siehe Seite
Application see page

					1048	1049	1050	1051					
D	B	K	BW	HZ	S	5 1000 HSS-DMo5 Dampfbehandelt Steam treated		5 1040 HSS-DMo5 Kx-Beschichtet Kx-coated		5 1300 HSS-Co5 Dampfbehandelt Steam treated		5 1340 HSS-Co5 Kx-Beschichtet Kx-coated	
						Art.	€	Art.	€	Art.	€	Art.	€
200	1,2	32	0		2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 010	57,55	-	-	-	-	-	-
200	1,2	32	200 BW		2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 020	62,45	-	-	-	-	-	-
200	1,2	32	160 BW		2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 030	62,45	-	-	-	-	-	-
200	1,2	32	140 BW		2-8-45+2-9-50+2-11-63	☒ 5 1000 200 040	33,50	-	-	-	-	-	-
200	1,6	32	0		2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 050	52,85	-	-	-	-	-	-
200	1,6	32	200 BW		2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 060	57,40	-	-	-	-	-	-
200	1,6	32	160 BW		2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 070	57,40	-	-	-	-	-	-
200	1,6	32	100 HZ		2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 080	57,40	-	-	-	-	-	-
200	1,8	32	0		2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 090	51,60	-	-	-	-	-	-
200	1,8	32	200 BW		2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 100	56,10	-	-	-	-	-	-
200	1,8	32	160 BW		2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 110	56,10	-	-	-	-	-	-
200	2,0	32	0		2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 130	54,05	-	-	-	-	-	-
200	2,0	32	200 BW		2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 140	58,80	-	-	-	-	-	-
200	2,0	32	160 BW		2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 150	58,80	-	-	-	-	-	-
200	2,0	32	130 BW		2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 160	58,80	-	-	-	-	-	-
200	2,0	32	100 HZ		2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 170	58,80	-	-	-	-	-	-
200	2,0	32	0		-	☒ 5 1000 200 180	27,30	-	-	-	-	-	-
200	2,0	32	200 BW		-	☒ 5 1000 200 190	29,65	-	-	-	-	-	-
200	2,0	32	160 BW		-	-	-	-	-	-	-	-	-
200	2,0	32	130 BW		-	☒ 5 1000 200 210	29,65	-	-	-	-	-	-
200	2,0	32	100 HZ		-	☒ 5 1000 200 220	31,50	-	-	-	-	-	-
210	2,0	32	0		2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	☒ 5 1300 210 010	34,65	-	-
210	2,0	32	210 BW		2-8-45+2-9-50+2-11-63	☒ 5 1000 210 020	40,40	-	-	-	-	-	-
210	2,0	32	160 BW		2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	☒ 5 1300 210 025	37,25	-	-
210	2,0	32	120 HZ		2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	☒ 5 1040 210 027	41,55	-	-	-	-
210	2,0	40	0		2-8-55 + 4-11-63	☒ 5 1000 210 030	37,15	-	-	☒ 5 1300 210 030	34,65	-	-
210	2,0	40	160 BW		2-8-55 + 4-11-63	☒ 5 1000 210 040	40,40	☒ 5 1040 210 040	41,55	-	-	-	-
225	1,2	32	0		2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 225 010	78,35	-	-	-	-	-	-
225	1,2	32	220 BW		2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 225 020	87,50	-	-	-	-	-	-
225	1,2	32	180 BW		2-8-45+2-9-50+2-11-63	☒ 5 1000 225 030	40,95	-	-	-	-	-	-
225	1,2	32	160 BW		2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 225 040	87,50	-	-	-	-	-	-
225	1,6	32	0		2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 225 050	64,65	-	-	-	-	-	-
225	1,6	32	220 BW		2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 225 060	70,40	-	-	-	-	-	-
225	1,6	32	180 BW		2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 225 070	70,40	-	-	-	-	-	-
225	1,6	32	160 BW		2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 225 080	70,40	-	-	-	-	-	-
225	1,6	32	120 HZ		2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 225 090	70,40	-	-	-	-	-	-
225	1,6	40	0		2-8-55 + 4-11-63	☒ 5 1000 225 100	32,85	-	-	☒ 5 1300 225 100	33,80	-	-
225	1,6	40	180 BW		2-8-55 + 4-11-63	☒ 5 1000 225 110	35,70	-	-	-	-	-	-
225	1,6	40	120 HZ		2-8-55 + 4-11-63	☒ 5 1000 225 120	35,70	-	-	-	-	-	-
225	2,0	32	0		2 NL REMS/Roller	☒ 5 1000 225 130	33,35	-	-	-	-	-	-
225	2,0	32	220 BW		2 NL REMS/Roller	☒ 5 1000 225 140	35,90	☒ 5 1040 225 140	47,55	☒ 5 1300 225 140	44,60	-	-
225	2,0	32	180 BW		2 NL REMS/Roller	☒ 5 1000 225 150	35,90	☒ 5 1040 225 150	48,30	☒ 5 1300 225 150	44,60	-	-
225	2,0	32	120 HZ		2 NL REMS/Roller	☒ 5 1000 225 160	51,20	☒ 5 1040 225 160	45,55	-	-	-	-
225	2,0	32	0		2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 225 170	56,50	-	-	● 5 1300 225 170	73,90	-	-
225	2,0	32	220 BW		2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 225 180	61,45	● 5 1040 225 180	88,90	● 5 1300 225 180	80,35	-	-
225	2,0	32	180 BW		2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 225 190	61,45	● 5 1040 225 190	88,90	● 5 1300 225 190	80,35	-	-
225	2,0	32	160 HZ		2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 225 200	61,45	● 5 1040 225 200	88,90	● 5 1300 225 200	80,35	-	-
225	2,0	32	120 HZ		2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 225 210	61,45	● 5 1040 225 210	88,90	● 5 1300 225 210	80,35	-	-
225	2,0	32	90 BW		2-8-45+2-9-50+2-11-63	☒ 5 1000 225 220	31,00	-	-	-	-	-	-
225	2,0	32	0		4-9-50 + 4-11-63	☒ 5 1000 225 230	28,50	-	-	-	-	-	-
225	2,0	32	220 BW		4-9-50 + 4-11-63	-	-	-	-	-	-	-	-
225	2,0	32	160 BW		4-9-50 + 4-11-63	☒ 5 1000 225 250	31,00	-	-	-	-	-	-
225	2,0	32	120 BW		4-9-50 + 4-11-63	☒ 5 1000 225 260	31,00	-	-	-	-	-	-
225	2,0	32	90 HZ		4-9-50 + 4-11-63	☒ 5 1000 225 270	31,00	-	-	-	-	-	-
225	2,0	40	0		2-8-55 + 4-11-63	☒ 5 1000 225 280	28,50	-	-	☒ 5 1300 225 280	37,65	-	-
225	2,0	40	220 BW		2-8-55 + 4-11-63	☒ 5 1000 225 290	31,00	☒ 5 1040 225 290	45,55	-	-	-	-

☒ Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.

Weitere Abmessungen auf Anfrage / Other dimensions are available on request



Index

Karnasch® METALLKREISSÄGEBLÄTTER METAL CIRCULAR SAW BLADES





























Anwendung siehe Seite
Application see page

1048

1049

1050

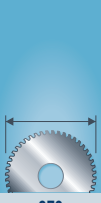

1051

					5 1000 HSS-DMo5 Dampfbehandelt Steam treated		5 1040 HSS-DMo5 Kx-Beschichtet Kx-coated		5 1300 HSS-Co5 Dampfbehandelt Steam treated		5 1340 HSS-Co5 Kx-Beschichtet Kx-coated	
					Art.	€	Art.	€	Art.	€	Art.	€
	225	2,0	40	BW	2-8-55 + 4-11-63	% 5 1000 225 300	31,00	% 5 1040 225 300	45,55	-	-	-
				HZ	2-8-55 + 4-11-63	% 5 1000 225 310	31,00	% 5 1040 225 310	45,55	% 5 1300 225 310	40,90	-
	225	2,0	40	120 HZ	2-8-55 + 4-11-63	-	-	% 5 1040 225 320	45,55	% 5 1300 225 320	40,90	-
				90 HZ	2-8-55 + 4-11-63	% 5 1000 225 330	31,00	% 5 1040 225 330	45,55	-	-	-
	225	2,5	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 225 340	46,30	-	-	-	-	-
				220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	-	-	-
	225	2,5	32	160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 225 360	50,35	-	-	-	-	-
				120 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 225 370	50,35	-	-	-	-	-
	225	2,5	32	90 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 225 380	50,35	-	-	-	-	-
				0	2-8-55 + 4-11-63	% 5 1000 225 390	46,30	-	-	-	-	-
	225	2,5	40	220 BW	2-8-55 + 4-11-63	% 5 1000 225 400	50,35	-	-	-	-	-
				120 HZ	2-8-55 + 4-11-63	% 5 1000 225 410	50,35	-	-	-	-	-
	250	1,2	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 010	71,65	-	-	● 5 1300 250 010	89,25	-
				240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 020	77,50	-	-	-	-	-
	250	1,2	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 030	77,50	-	-	-	-	-
				180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 040	77,50	-	-	-	-	-
	250	1,2	32	160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 050	77,50	-	-	-	-	-
				0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 060	62,95	-	-	● 5 1300 250 060	82,65	-
	250	1,6	32	240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 070	68,25	-	-	-	-	-
				200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 080	68,25	-	-	-	-	-
	250	1,6	32	180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 090	68,25	-	-	-	-	-
				160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 250 100	37,10	-	-	-	-	-
	250	1,6	32	128 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 110	68,25	-	-	-	-	-
				0	2-8-55 + 4-12-64	% 5 1000 250 120	30,95	-	-	-	-	-
	250	2,0	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 150	60,25	-	-	● 5 1300 250 150	82,35	-
				240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 160	65,50	● 5 1040 250 160	99,40	● 5 1300 250 160	89,50	● 5 1340 250 160
	250	2,0	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 170	65,50	● 5 1040 250 170	99,40	● 5 1300 250 170	89,50	● 5 1340 250 170
				180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 180	65,50	● 5 1040 250 180	99,40	● 5 1300 250 180	89,50	● 5 1340 250 180
	250	2,0	32	160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 190	65,50	● 5 1040 250 190	99,40	● 5 1300 250 190	89,50	-
				140 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 250 200	35,10	-	-	-	-	-
	250	2,0	32	128 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 210	65,50	● 5 1040 250 210	99,40	● 5 1300 250 210	89,85	-
				100 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 220	65,50	% 5 1040 250 220	53,85	● 5 1300 250 220	89,85	-
	250	2,0	32	0	4-9-50 + 4-11-63	% 5 1000 250 230	30,40	-	-	% 5 1300 250 230	41,95	-
				200 BW	4-9-50 + 4-11-63	-	-	-	-	-	-	-
	250	2,0	32	100 HZ	4-9-50 + 4-11-63	% 5 1000 250 270	33,05	-	-	-	-	-
				0	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 250 280	60,25	-	-	● 5 1300 250 280	82,35	-
	250	2,0	40	240 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 250 290	65,50	● 5 1040 250 290	99,40	● 5 1300 250 290	89,50	● 5 1340 250 290
				200 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 250 300	65,50	● 5 1040 250 300	99,40	● 5 1300 250 300	89,50	● 5 1340 250 300
	250	2,0	40	180 BW	2-8-55 + 4-12-64	% 5 1000 250 310	35,10	● 5 1040 250 310	99,40	● 5 1300 250 310	89,50	● 5 1340 250 310
				160 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 250 320	65,50	● 5 1040 250 320	99,40	● 5 1300 250 320	89,50	-
	250	2,0	40	128 HZ	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 250 330	65,50	● 5 1040 250 330	99,40	● 5 1300 250 330	89,50	-
				100 HZ	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 250 340	65,50	● 5 1040 250 340	99,40	● 5 1300 250 340	89,50	-
	250	2,5	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 350	74,15	-	-	● 5 1300 250 350	97,35	-
				240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 360	80,60	% 5 1040 250 360	61,75	% 5 1300 250 360	56,80	● 5 1340 250 360
	250	2,5	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 370	80,60	% 5 1040 250 370	61,75	● 5 1300 250 370	105,80	● 5 1340 250 370
				160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 380	80,60	● 5 1040 250 380	111,40	● 5 1300 250 380	105,80	● 5 1340 250 380
	250	2,5	32	128 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 390	80,60	● 5 1040 250 390	111,40	● 5 1300 250 390	105,80	-
				100 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 400	80,60	% 5 1040 250 400	61,75	● 5 1300 250 400	105,80	-
	250	2,5	32	0	4-9-50 + 4-11-63	% 5 1000 250 410	37,40	-	-	-	-	-
				128 HZ	4-9-50 + 4-11-63	% 5 1000 250 420	40,65	-	-	% 5 1300 250 420	53,85	-
	250	2,5	32	100 HZ	4-9-50 + 4-11-63	% 5 1000 250 430	40,65	-	-	-	-	-
				0	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 250 440	75,05	-	-	● 5 1300 250 440	97,35	-
	250	2,5	40	240 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 250 450	80,60	% 5 1040 250 450	61,75	% 5 1300 250 450	56,80	-
				200 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 250 460	80,60	% 5 1040 250 460	61,75	● 5 1300 250 460	105,80	-
	250	2,5	40	160 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 250 470	80,60	% 5 1040 250 470	61,75	● 5 1300 250 470	105,80	-
				128 HZ	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 250 480	80,60	% 5 1040 250 480	61,75	● 5 1300 250 480	105,80	-

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.

Weitere Abmessungen auf Anfrage · Other dimensions are available on request

Anwendung siehe Seite
Application see page

					1048	1049	1050	1051				
			BW  HZ 		5 1000 HSS-DMo5 Dampfbehandelt Steam treated		5 1040 HSS-DMo5 Kx-Beschichtet Kx-coated		5 1300 HSS-Co5 Dampfbehandelt Steam treated		5 1340 HSS-Co5 Kx-Beschichtet Kx-coated	
					Art.	€	Art.	€	Art.	€	Art.	€
370	3,0	40	0	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 370 130	182,00	-	-	● 5 1300 370 130	244,45	-	-
370	3,0	40	220 BW	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 370 140	195,65	-	-	-	-	-	-
370	3,0	40	160 HZ	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 370 150	195,65	-	-	-	-	-	-
370	3,0	40	120 HZ	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 370 160	195,65	-	-	-	-	-	-
370	3,0	50	0	4-15-80 + 4-14-85	● 5 1000 370 170	182,00	-	-	● 5 1300 370 170	244,45	-	-
370	3,0	50	220 BW	4-15-80 + 4-14-85	● 5 1000 370 180	195,65	⊗ 5 1040 370 180	138,70	● 5 1300 370 180	258,90	-	-
370	3,0	50	160 HZ	4-15-80 + 4-14-85	● 5 1000 370 190	195,65	⊗ 5 1040 370 190	246,15	● 5 1300 370 190	258,90	-	-
370	3,0	50	120 HZ	4-15-80 + 4-14-85	● 5 1000 370 200	195,65	⊗ 5 1040 370 200	138,70	● 5 1300 370 200	258,90	-	-
370	3,0	50	100 HZ	4-15-80 + 4-14-85	● 5 1000 370 210	195,65	⊗ 5 1040 370 210	246,15	● 5 1300 370 210	258,90	-	-
400	2,5	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 400 010	210,65	-	-	● 5 1300 400 010	290,00	-	-
400	2,5	32	240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	⊗ 5 1000 400 020	123,85	-	-	-	-	-	-
400	2,5	32	200 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	⊗ 5 1000 400 030	123,85	-	-	-	-	-	-
400	2,5	32	160 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	⊗ 5 1000 400 040	123,85	-	-	-	-	-	-
400	2,5	50	0	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 400 050	213,10	-	-	● 5 1300 400 050	279,90	-	-
400	2,5	50	240 BW	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 400 060	228,65	-	-	-	-	-	-
400	2,5	50	200 HZ	4-15-80+4-14-85	⊗ 5 1000 400 070	123,85	-	-	-	-	-	-
400	2,5	50	160 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 400 080	228,65	-	-	-	-	-	-
400	3,0	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 400 090	204,75	-	-	● 5 1300 400 090	274,10	-	-
400	3,0	32	200 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 400 100	222,30	-	-	-	-	-	-
400	3,0	32	160 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	⊗ 5 1000 400 110	118,80	-	-	-	-	-	-
400	3,0	32	120 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	⊗ 5 1000 400 120	118,80	-	-	-	-	-	-
400	3,0	32	100 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	⊗ 5 1000 400 130	118,80	-	-	-	-	-	-
400	3,0	40	0	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 400 140	204,75	-	-	● 5 1300 400 140	274,10	-	-
400	3,0	40	200 HZ	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 400 150	222,30	-	-	⊗ 5 1300 400 150	158,80	-	-
400	3,0	40	160 HZ	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 400 160	222,30	-	-	● 5 1300 400 160	297,10	-	-
400	3,0	40	120 HZ	2-8-55+4-12-64	⊗ 5 1000 400 170	120,25	-	-	⊗ 5 1300 400 170	158,80	-	-
400	3,0	40	100 HZ	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 400 180	222,30	-	-	⊗ 5 1300 400 180	158,80	-	-
400	3,0	50	0	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 400 190	204,75	-	-	⊗ 5 1300 400 190	146,50	-	-
400	3,0	50	200 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 400 200	222,30	-	-	● 5 1300 400 200	297,10	-	-
400	3,0	50	160 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 400 210	222,30	-	-	⊗ 5 1300 400 210	158,80	-	-
400	3,0	50	120 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 400 220	222,30	-	-	● 5 1300 400 220	297,10	-	-
400	3,0	50	100 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 400 230	222,30	-	-	● 5 1300 400 230	297,10	-	-
400	3,5	40	0	2-15-80 + 4-12-64	-	-	-	-	⊗ 5 1300 400 240	154,00	-	-
400	3,5	40	160 HZ	2-15-80 + 4-12-64	-	-	-	-	-	-	-	-
400	3,5	40	120 HZ	2-15-80 + 4-12-64	⊗ 5 1000 400 260	115,25	-	-	-	-	-	-
400	3,5	50	0	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 400 270	228,55	-	-	● 5 1300 400 270	302,45	-	-
400	3,5	50	200 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 400 280	248,45	-	-	● 5 1300 400 280	328,75	-	-
400	3,5	50	160 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 400 290	248,45	-	-	● 5 1300 400 290	328,75	-	-
400	3,5	50	120 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 400 300	248,45	-	-	⊗ 5 1300 400 300	181,50	-	-
400	3,5	50	100 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 400 310	248,45	-	-	⊗ 5 1300 400 310	181,50	-	-
400	4,0	40	0	2-15-80 + 4-12-64	⊗ 5 1000 400 320	125,80	-	-	⊗ 5 1300 400 320	168,25	-	-
400	4,0	40	200 HZ	2-15-80 + 4-12-64	⊗ 5 1000 400 330	136,75	-	-	-	-	-	-
400	4,0	40	120 HZ	2-15-80 + 4-12-64	⊗ 5 1000 400 340	136,75	-	-	-	-	-	-
400	4,0	40	100 HZ	2-15-80 + 4-12-64	-	-	-	-	-	-	-	-
400	4,0	50	0	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 400 360	259,45	-	-	● 5 1300 400 360	342,95	-	-
400	4,0	50	200 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 400 370	282,00	-	-	⊗ 5 1300 400 370	199,05	-	-
400	4,0	50	160 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 400 380	282,00	-	-	● 5 1300 400 380	372,40	-	-
400	4,0	50	120 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 400 390	282,00	-	-	● 5 1300 400 390	372,40	-	-
400	4,0	50	100 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 400 400	282,00	-	-	● 5 1300 400 400	372,40	-	-
425	3,0	40	0	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	⊗ 5 1000 425 010	118,35	-	-	-	-	-	-
425	3,0	40	160 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	⊗ 5 1000 425 020	128,65	-	-	-	-	-	-
425	3,0	40	120 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	⊗ 5 1000 425 030	128,65	-	-	-	-	-	-
425	3,0	50	0	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 425 040	230,75	-	-	● 5 1300 425 040	329,90	-	-
425	3,0	50	220 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 425 050	250,25	-	-	-	-	-	-
425	3,0	50	160 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 425 060	250,25	-	-	-	-	-	-
425	3,0	50	120 HZ	4-15-80+4-14-85	⊗ 5 1000 425 070	128,65	-	-	-	-	-	-

⊗ Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.

Weitere Abmessungen auf Anfrage · Other dimensions are available on request



Index

Anwendung siehe Seite
Application see page

1048

1049

1050

1051

Kategorie	D	W	H	BW	HZ	Anwendung	5 1000 HSS-DMo5 Dampfbehandelt Steam treated		5 1040 HSS-DMo5 Kx-Beschichtet Kx-coated		5 1300 HSS-Co5 Dampfbehandelt Steam treated		5 1340 HSS-Co5 Kx-Beschichtet Kx-coated	
							Art.	€	Art.	€	Art.	€	Art.	€
1	425	3,5	40	0		2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 425 080	265,00	-	-	● 5 1300 425 080	379,75	-	-
	425	3,5	40	220 HZ		2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 425 090	156,10	-	-	-	-	-	-
	425	3,5	40	160 HZ		2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 425 100	287,60	-	-	-	-	-	-
	425	3,5	50	0		4-15-80+4-14-85	● 5 1000 425 110	265,00	-	-	● 5 1300 425 110	379,75	-	-
	425	3,5	50	220 HZ		4-15-80+4-14-85	● 5 1000 425 120	287,60	-	-	-	-	-	-
	425	3,5	50	160 HZ		4-15-80+4-14-85	● 5 1000 425 130	287,60	-	-	-	-	-	-
	425	3,5	50	120 HZ		4-15-80+4-14-85	● 5 1000 425 140	147,30	-	-	-	-	-	-
	425	4,0	40	0		2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 425 150	140,75	-	-	● 5 1300 425 150	206,35	-	-
	425	4,0	40	220 HZ		2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 425 160	153,00	-	-	-	-	-	-
	425	4,0	40	160 HZ		2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 425 170	153,00	-	-	● 5 1300 425 170	224,30	-	-
2	425	4,0	40	120 HZ		2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	-	-	-	-	-	-	-	-
	425	4,0	50	0		4-15-80+4-14-85	● 5 1000 425 190	285,90	-	-	● 5 1300 425 190	418,90	-	-
	425	4,0	50	76 HZ		4-15-80+4-14-85	-	-	-	-	-	-	-	-
	450	3,0	40	0		2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 010	258,95	-	-	● 5 1300 450 010	369,95	-	-
	450	3,0	40	240 HZ		2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 020	283,40	-	-	-	-	-	-
	450	3,0	40	200 HZ		2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 030	152,55	-	-	-	-	-	-
	450	3,0	40	180 HZ		2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 040	283,40	-	-	-	-	-	-
	450	3,0	40	160 HZ		2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 050	152,55	-	-	-	-	-	-
	450	3,0	40	120 HZ		2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 060	283,40	-	-	-	-	-	-
	450	3,0	50	0		4-15-80+4-14-85	● 5 1000 450 070	261,25	-	-	● 5 1300 450 070	367,95	-	-
3	450	3,0	50	240 HZ		4-15-80+4-14-85	● 5 1000 450 080	283,40	-	-	-	-	-	-
	450	3,0	50	200 HZ		4-15-80+4-14-85	● 5 1000 450 090	152,55	-	-	-	-	-	-
	450	3,0	50	180 HZ		4-15-80+4-14-85	● 5 1000 450 100	152,55	-	-	-	-	-	-
	450	3,0	50	160 HZ		4-15-80+4-14-85	● 5 1000 450 110	283,40	-	-	-	-	-	-
	450	3,0	50	120 HZ		4-15-80+4-14-85	● 5 1000 450 120	283,40	-	-	-	-	-	-
	450	3,5	40	0		2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 130	281,05	-	-	● 5 1300 450 130	403,55	-	-
	450	3,5	40	240 HZ		2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 140	305,50	-	-	● 5 1300 450 140	206,35	-	-
	450	3,5	40	200 HZ		2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 150	164,00	-	-	-	-	-	-
	450	3,5	40	180 HZ		2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 160	305,50	-	-	-	-	-	-
	450	3,5	40	160 HZ		2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 170	305,50	-	-	-	-	-	-
4	450	3,5	40	120 HZ		2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 180	305,50	-	-	-	-	-	-
	450	3,5	50	0		4-15-80+4-14-85	● 5 1000 450 190	283,10	-	-	● 5 1300 450 190	403,55	-	-
	450	3,5	50	240 HZ		4-15-80+4-14-85	● 5 1000 450 200	164,00	-	-	-	-	-	-
	450	3,5	50	200 HZ		4-15-80+4-14-85	● 5 1000 450 210	164,00	-	-	-	-	-	-
	450	3,5	50	180 HZ		4-15-80+4-14-85	● 5 1000 450 220	306,80	-	-	-	-	-	-
	450	3,5	50	160 HZ		4-15-80+4-14-85	● 5 1000 450 230	164,00	-	-	-	-	-	-
	450	3,5	50	120 HZ		4-15-80+4-14-85	● 5 1000 450 240	306,80	-	-	-	-	-	-
	450	4,0	40	0		2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 250	318,90	-	-	● 5 1300 450 250	464,30	-	-
	450	4,0	40	240 HZ		2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 260	346,15	-	-	-	-	-	-
	450	4,0	40	200 HZ		2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 270	188,40	-	-	-	-	-	-
5	450	4,0	40	180 HZ		2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 280	346,15	-	-	-	-	-	-
	450	4,0	40	160 HZ		2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 290	188,40	-	-	-	-	-	-
	450	4,0	40	120 HZ		2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 300	346,15	-	-	-	-	-	-
	450	4,0	50	0		4-15-80+4-14-85	● 5 1000 450 310	318,90	-	-	● 5 1300 450 310	464,30	-	-
	450	4,0	50	240 HZ		4-15-80+4-14-85	● 5 1000 450 320	346,15	-	-	-	-	-	-
	450	4,0	50	180 HZ		4-15-80+4-14-85	● 5 1000 450 330	346,15	-	-	-	-	-	-
	450	4,0	50	120 HZ		4-15-80+4-14-85	● 5 1000 450 340	346,15	-	-	-	-	-	-
	500	4,0	40	0		2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 500 010	241,40	-	-	● 5 1300 500 010	346,00	-	-
	500	4,0	40	260 HZ		2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	-	-	-	-	-	-	-	-

● Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.
Weitere Abmessungen auf Anfrage · Other dimensions are available on request

Grampelhuber GmbH
Koaserbauerstrasse 18
4810 Gmunden / Austria
Telefon: +43 (0)7612 - 64902-0
Telefax: +43 (0)7612 - 64902-8
office@grampelhuber.at
www.grampelhuber.at

DIN-VHM-SÄGEN










DIN-SOLID CARBIDE-SAW BLADES



Index

DIN-VHM 5.3

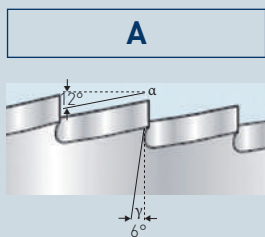
ANWENDUNG · APPLICATION

								
Stahl Steel	Edelstahl Stainless	Grauguss Grey cast iron	Alu Alu	Kupfer, Kupfer- legierungen Copper, copper alloys	Zinklegierung Zinc alloy	Inconel Inconel	Titan Titanium	Kunststoffe GFK/CFK Plastics GRP/CRP
> 1000 N								

Vollhartmetall-Kreissägeblätter sollten nur auf stabilen und schwingungsarmen Maschinen eingesetzt werden (vorzugsweise Fräsmaschinen). Die Kreissägeblätter müssen zwischen exact planlaufenden, möglichst großen Spannflanschen fest eingespannt werden (Aufnahmealter siehe Seite 1080). Seitendruck sowie der einsatz auf Maschinen mit Handvorschub sind zu vermeiden. Für die Stahlzerspanung wird eine besonders fette Kühlung empfohlen. Unzureichende Kühlung führt zu vorzeitigem Werkzeugverschleiß, zur Rissbildung und zum Werkzeugbruch. Bei der Zerspanung von NE-Metallen kann auch eine Sprühnebelschmierung eingesetzt werden. Grauguss und Kunststoffe sind trocken zu Zerspanen. Wird dies beachtet kann die Schnittgeschwindigkeit gegenüber HSS-DIN Kreissägeblättern bis zum 4-fachen gesteigert werden.

Full carbide circular saw blades should only be used on stable and low-vibration machines (preferably milling machines). The circular saw blades must be firmly clamped between precisely evenly running clamping flanges that are as large as possible (receptacle holders, see page 1080). Lateral pressure and use on machines with manual infeed must be avoided. For steel machining, particularly fast cooling is recommended. Insufficient cooling will lead to premature tool wear, crack formation and tool break. When chipping NF metals, spray mist lubrication can be used. Cast iron and plastics must be machined dry. If this is observed, the cutting speed as compared to the HSS-DIN circular saw blades can be increased up to four-fold.

5 6000



Ähnlich DIN 1837 Blätter kommen mit feingezahnten Zähnen.

Hauptanwendungsgebiet:

- Feine Schlitz- und Trennarbeiten (Feinmechanik, Schmuckindustrie).
- Ideal auch zum Schlitzten von Schrauben.
- Zum Trennen/Schlitzten von dünnwandigen Profilen und kurzspanenden Werkstücken aus Edelstahl, Stahl, Guss, Nichteisenmetalle, Kunststoffe.

Maximal empfohlene Schnitttiefe ca. 3 mm

- Somit generell nur für geringe Bearbeitungstiefen oder kurze Schlitzlängen.
- Vorschub pro Zahn: 0,005-0,05 je nach Werkstoff, dicke und Gesamtstarrheit (genauere Daten siehe Tabelle nächste Seite).

Similar DIN 1837 blades comes with fine teeth.

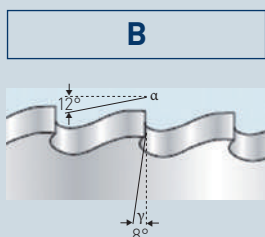
Main field of application:

- This shape is mostly used for fine slotting and cutting works (micro-mechanics and jewellery).
- Excellent also for screw slotting.
- For cutting and slotting thin walled profiles and short chipping work pieces made of stainless steel, steel, cast iron, non ferrous metals, plastics.

Maximum recommended cutting depth approx. 3 mm

- So basically for low machining depths or short slots.
- Feed per tooth: 0,005-0,05 according to material, thickness and global rigidity (more precise data see next page).

5 6001



Ähnlich DIN 1838 Blätter kommen mit grobgezahnten Zähnen.

Hauptanwendungsgebiet:

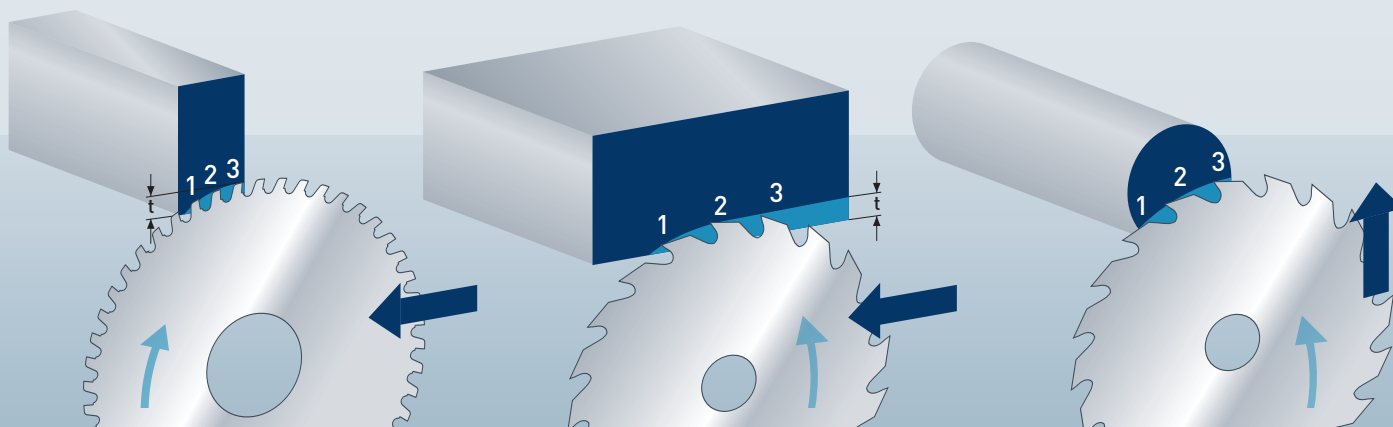
- Die am meisten verwendete Universalverzahnung für Schlitz- und Trennarbeiten von dickwandigen Profilen / Vollmaterial **ab ca. 3 mm**.
- Generell für Arbeiten an langspanenden Werkstücken aus Edelstahl, Stahl, Guss, Nichteisenmetalle.
- Somit generell nur für große Bearbeitungstiefen oder große Schlitzlängen.
- Vorschub pro Zahn: 0,01-0,1 je nach Werkstoff, dicke und Gesamtstarrheit (genauere Daten siehe Tabelle nächste Seite).

Similar DIN 1838 blades comes with rough teeth.

Main field of application:

- The most widely used universal toothing for slotting and cutting thick walled profiles and solid material **from 3 mm**.
- In general for cutting long chipping work pieces made of stainless steel, steel, cast iron, non ferrous metals.
- So basically for deep machining depths or long slots
- Feed per tooth: 0,01-0,1 according to material, thickness and global rigidity (more precise data see next page).

Im Idealfall sollten immer 2-3 Zähne im Einsatz sein
Ideally 2-3 teeth in contact



Richtwerte für den Einsatz von Vollhartmetall-Kreissägeblättern nach DIN
Recommended cutting data for solid carbide circular saw blades according DIN

Material	Kühlung Cooling	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed V_c m/min	Vorschub Feed f_z mm/Z mm/t	Verzahnungswahl Teeth selection / cutting feed
Automatenstahl	free-cutting steel	120 - 240	0,020 - 0,040	Typ 5 6000 Für geringe Bearbeitungstiefen oder kurze Schlitzlängen. Vorschub pro Zahn: 0,005 - 0,05** For low machining depth or short slots. Feed per tooth: 0,005 - 0,05**
Stahl	Steel	< 600 N/mm ²	0,010 - 0,030	
Stahl	Steel	< 800 N/mm ²	0,007 - 0,025	
Stahl	Steel	< 1000 N/mm ²	0,006 - 0,023	
Stahl	Steel	> 1000 N/mm ²	0,005 - 0,020	
Edelstahl	Stainless steel	50 - 100	0,005 - 0,015	
Warmfester Stahl	High temp alloy	25 - 60	0,005 - 0,015	
Legierter Werkzeugstahl	Alloy tool steel	15 - 40	0,005 - 0,012	
Gusseisen	Cast iron	60 - 120	0,006 - 0,023	
Aluminium Si <12%	Aluminum Si <12%	150 - 600	0,010 - 0,040	
Aluminium Si >12%	Aluminum Si >12%	80 - 300	0,006 - 0,030	Typ 5 6001 Für große Bearbeitungstiefen oder große Schlitzlängen. Vorschub pro Zahn: 0,01 - 0,1** For deep machining depth or long slots. Feed per tooth: 0,01 - 0,1**
Titan	Titanium	30 - 60	0,003 - 0,008	
Kupfer	Copper	80 - 300	0,020 - 0,040	
Messing	Brass	80 - 300	0,020 - 0,040	
Bronze	Bronze	80 - 300	0,020 - 0,040	
Thermoplaste	Thermoplastics	A	0,010 - 0,040	** je nach Werkstoff, Dicke und Gesamtstarrheit ** According to material, thickness and global rigidity
Duroplaste	Duroplastics	A	0,010 - 0,040	

*O = Schneidöl / cutting oil
*E = Emulsion
*A = Trocken (Pressluft), air

Verwenden Sie ein gutes Schneidöl; siehe ab Seite 1144
Use good cutting oil; see from page 1144

Festlegung der Schnittgeschwindigkeit V_c
Determination of cutting speed V_c

$$V_c \text{ (m/min)} = \frac{D \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit V_f
Determination of feed rate V_f

$$V_f \text{ (mm/min)} = f_z \cdot n \cdot Z$$

Festlegung der Drehzahl n
Determination of revolution speed n

$$n \text{ (min}^{-1}\text{)} = \frac{V_c \cdot 1000}{D \cdot \pi}$$

f_z (mm/z) = Vorschub pro Zahn · Feed per tooth
 D (mm) = Sägendurchmesser · Saw blade diameter
 Z = Anzahl der Zähne · Number of teeth
 n (min⁻¹) = Drehzahl · rpm



Karnasch® VOLLHARTMETALL-KREISSÄGEBLÄTTER NACH DIN SOLID CARBIDE METAL CIRCULAR SAW BLADES ACCORDING DIN

Anwendung siehe Seite
Application see page

1062

1062



Ø	Stärke Thickness	Bohrung Bore	1062			1062		
			Art. 5 6000	DIN 1837A "A"	€	Art. 5 6001	DIN 1838B "B"	€
15	0,10	5	• 5 6000 015 010	64 A	22,40	-	-	-
15	0,15	5	% 5 6000 015 015	64 A	9,50	-	-	-
15	0,20	5	• 5 6000 015 020	64 A	13,30	• 5 6001 015 020	20 B	13,30
15	0,25	5	• 5 6000 015 025	64 A	13,30	• 5 6001 015 025	20 B	13,30
15	0,30	5	• 5 6000 015 030	64 A	13,30	• 5 6001 015 030	20 B	13,30
15	0,35	5	• 5 6000 015 035	64 A	13,90	-	-	-
15	0,40	5	• 5 6000 015 040	64 A	13,90	• 5 6001 015 040	20 B	13,90
15	0,45	5	-	-	-	-	-	-
15	0,50	5	• 5 6000 015 050	48 A	14,60	• 5 6001 015 050	20 B	14,60
15	0,60	5	• 5 6000 015 060	48 A	15,20	• 5 6001 015 060	20 B	15,20
15	0,70	5	• 5 6000 015 070	48 A	17,15	• 5 6001 015 070	20 B	17,15
15	0,80	5	• 5 6000 015 080	40 A	17,75	• 5 6001 015 080	20 B	17,75
15	0,90	5	• 5 6000 015 090	40 A	18,65	• 5 6001 015 090	20 B	18,65
15	1,00	5	• 5 6000 015 100	40 A	19,35	• 5 6001 015 100	20 B	19,35
15	1,10	5	• 5 6000 015 110	40 A	19,95	-	-	-
15	1,20	5	• 5 6000 015 120	40 A	20,90	• 5 6001 015 120	20 B	20,90
15	1,30	5	% 5 6000 015 130	40 A	12,60	-	-	-
15	1,40	5	• 5 6000 015 140	40 A	23,35	-	-	-
15	1,50	5	% 5 6000 015 150	40 A	13,60	-	-	-
15	1,60	5	% 5 6000 015 160	40 A	14,00	-	-	-
15	1,70	5	% 5 6000 015 170	40 A	14,75	-	-	-
15	1,80	5	% 5 6000 015 180	40 A	15,30	-	-	-
15	1,90	5	-	-	-	-	-	-
15	2,00	5	• 5 6000 015 200	40 A	29,80	• 5 6001 015 200	20 B	29,80
15	2,50	5	• 5 6000 015 250	40 A	37,70	• 5 6001 015 250	20 B	37,70
15	3,00	5	% 5 6000 015 300	40 A	24,20	• 5 6001 015 300	20 B	43,70
15	3,50	5	-	-	-	-	-	-
15	4,00	5	-	-	-	% 5 6001 015 400	20 B	31,65
15	5,00	5	-	-	-	-	-	-
15	6,00	5	-	-	-	-	-	-
20	0,10	5	• 5 6000 020 010	80 A	24,60	-	-	-
20	0,15	5	• 5 6000 020 015	80 A	19,00	-	-	-
20	0,20	5	• 5 6000 020 020	80 A	15,20	• 5 6001 020 020	20 B	15,20
20	0,25	5	• 5 6000 020 025	64 A	15,20	% 5 6001 020 025	20 B	8,45
20	0,30	5	• 5 6000 020 030	64 A	15,20	• 5 6001 020 030	20 B	15,20
20	0,35	5	• 5 6000 020 035	64 A	15,80	-	-	-
20	0,40	5	• 5 6000 020 040	64 A	15,80	• 5 6001 020 040	20 B	15,80
20	0,45	5	• 5 6000 020 045	48 A	16,70	-	-	-
20	0,50	5	• 5 6000 020 050	48 A	16,70	• 5 6001 020 050	20 B	16,70
20	0,60	5	• 5 6000 020 060	48 A	16,70	• 5 6001 020 060	20 B	16,70
20	0,70	5	% 5 6000 020 070	48 A	10,75	• 5 6001 020 070	20 B	19,35
20	0,80	5	• 5 6000 020 080	40 A	19,35	• 5 6001 020 080	20 B	19,35
20	0,90	5	• 5 6000 020 090	40 A	19,95	% 5 6001 020 090	20 B	11,05
20	1,00	5	• 5 6000 020 100	40 A	22,00	• 5 6001 020 100	20 B	22,00
20	1,10	5	% 5 6000 020 110	40 A	12,95	-	-	-
20	1,20	5	• 5 6000 020 120	40 A	23,35	• 5 6001 020 120	20 B	23,35
20	1,30	5	• 5 6000 020 130	40 A	24,60	-	-	-
20	1,40	5	• 5 6000 020 140	40 A	26,60	-	-	-
20	1,50	5	% 5 6000 020 150	40 A	14,75	% 5 6001 020 150	20 B	14,75
20	1,60	5	• 5 6000 020 160	40 A	27,95	% 5 6001 020 160	20 B	15,50
20	1,70	5	-	-	-	-	-	-
20	1,80	5	• 5 6000 020 180	32 A	30,65	-	-	-
20	1,90	5	-	-	-	-	-	-
20	2,00	5	• 5 6000 020 200	32 A	32,90	• 5 6001 020 200	20 B	32,90
20	2,50	5	% 5 6000 020 250	32 A	21,35	% 5 6001 020 250	20 B	21,35
20	3,00	5	• 5 6000 020 300	32 A	44,30	• 5 6001 020 300	20 B	44,30
20	3,50	5	% 5 6000 020 350	24 A	27,25	-	-	-
20	4,00	5	-	-	-	-	-	-
20	5,00	5	% 5 6000 020 500	24 A	40,45	% 5 6001 020 500	20 B	40,45
20	6,00	5	% 5 6000 020 600	24 A	48,55	-	-	-
25	0,10	8	• 5 6000 025 010	80 A	25,75	-	-	-
25	0,15	8	• 5 6000 025 015	80 A	19,65	-	-	-
25	0,20	8	• 5 6000 025 020	80 A	15,80	• 5 6001 025 020	20 B	15,80
25	0,25	8	• 5 6000 025 025	80 A	15,80	-	-	-
25	0,30	8	• 5 6000 025 030	80 A	15,80	% 5 6001 025 030	20 B	8,75
25	0,35	8	• 5 6000 025 035	64 A	16,70	-	-	-
25	0,40	8	• 5 6000 025 040	64 A	17,30	• 5 6001 025 040	20 B	17,30
25	0,45	8	% 5 6000 025 045	64 A	11,05	-	-	-
25	0,50	8	• 5 6000 025 050	64 A	19,95	• 5 6001 025 050	20 B	19,95
25	0,60	8	• 5 6000 025 060	64 A	19,95	• 5 6001 025 060	20 B	19,95
25	0,70	8	• 5 6000 025 070	48 A	22,00	• 5 6001 025 070	20 B	22,00
25	0,80	8	• 5 6000 025 080	48 A	24,60	• 5 6001 025 080	20 B	24,60
25	0,90	8	• 5 6000 025 090	48 A	26,60	• 5 6001 025 090	20 B	26,60
25	1,00	8	• 5 6000 025 100	48 A	26,60	• 5 6001 025 100	20 B	26,60
25	1,10	8	% 5 6000 025 110	48 A	16,10	-	-	-

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.

Anwendung siehe Seite
Application see page

1062

1062

Ø	Stärke Thickness	Bohrung Bore	Art.	DIN 1837A	€	Art.	DIN 1838B	€
			5 6000			5 6001		
				"A"			"B"	
25	1,20	8	• 5 6000 025 120	48 A	29,80	% 5 6001 025 120	20 B	16,50
25	1,30	8	% 5 6000 025 130	40 A	17,70	-	-	-
25	1,40	8	% 5 6000 025 140	40 A	18,40	-	-	-
25	1,50	8	% 5 6000 025 150	40 A	18,40	• 5 6001 025 150	20 B	33,25
25	1,60	8	• 5 6000 025 160	40 A	36,60	-	-	-
25	1,70	8	• 5 6000 025 170	40 A	36,60	-	-	-
25	1,80	8	% 5 6000 025 180	40 A	21,00	• 5 6001 025 180	20 B	37,90
25	1,90	8	-	-	-	-	-	-
25	2,00	8	• 5 6000 025 200	40 A	41,90	• 5 6001 025 200	20 B	41,90
25	2,50	8	• 5 6000 025 250	40 A	48,70	• 5 6001 025 250	20 B	48,70
25	3,00	8	% 5 6000 025 300	32 A	30,15	• 5 6001 025 300	20 B	54,45
25	3,50	8	% 5 6000 025 350	32 A	35,75	-	-	-
25	4,00	8	% 5 6000 025 400	32 A	40,65	• 5 6001 025 400	20 B	73,40
25	5,00	8	• 5 6000 025 500	32 A	87,95	% 5 6001 025 500	20 B	48,70
25	6,00	8	% 5 6000 025 600	24 A	57,45	-	-	-
30	0,10	8	• 5 6000 030 010	100 A	30,40	-	-	-
30	0,15	8	• 5 6000 030 015	100 A	24,10	-	-	-
30	0,20	8	• 5 6000 030 020	100 A	20,25	• 5 6001 030 020	30 B	20,25
30	0,25	8	• 5 6000 030 025	100 A	20,25	% 5 6001 030 025	30 B	11,20
30	0,30	8	• 5 6000 030 030	80 A	20,25	• 5 6001 030 030	30 B	20,25
30	0,35	8	• 5 6000 030 035	80 A	20,90	-	-	-
30	0,40	8	• 5 6000 030 040	80 A	20,90	% 5 6001 030 040	30 B	11,60
30	0,45	8	• 5 6000 030 045	80 A	21,55	-	-	-
30	0,50	8	• 5 6000 030 050	80 A	21,55	% 5 6001 030 050	30 B	11,95
30	0,60	8	• 5 6000 030 060	64 A	23,35	% 5 6001 030 060	30 B	12,80
30	0,70	8	• 5 6000 030 070	64 A	27,20	% 5 6001 030 070	30 B	15,05
30	0,80	8	• 5 6000 030 080	64 A	27,90	• 5 6001 030 080	24 B	27,90
30	0,90	8	% 5 6000 030 090	64 A	16,50	-	-	-
30	1,00	8	• 5 6000 030 100	64 A	30,40	• 5 6001 030 100	24 B	30,40
30	1,10	8	• 5 6000 030 110	48 A	32,90	-	-	-
30	1,20	8	• 5 6000 030 120	48 A	34,20	• 5 6001 030 120	24 B	34,20
30	1,30	8	• 5 6000 030 130	48 A	37,35	-	-	-
30	1,40	8	• 5 6000 030 140	48 A	39,25	-	-	-
30	1,50	8	• 5 6000 030 150	48 A	22,45	• 5 6001 030 150	24 B	40,55
30	1,60	8	• 5 6000 030 160	48 A	42,40	• 5 6001 030 160	24 B	42,40
30	1,70	8	• 5 6000 030 170	48 A	44,30	-	-	-
30	1,80	8	• 5 6000 030 180	48 A	44,95	• 5 6001 030 180	24 B	44,95
30	1,90	8	% 5 6000 030 190	48 A	25,95	-	-	-
30	2,00	8	• 5 6000 030 200	48 A	48,10	• 5 6001 030 200	24 B	48,10
30	2,50	8	• 5 6000 030 250	40 A	55,05	• 5 6001 030 250	24 B	55,05
30	3,00	8	• 5 6000 030 300	40 A	62,00	% 5 6001 030 300	24 B	34,35
30	3,50	8	% 5 6000 030 350	40 A	40,65	-	-	-
30	4,00	8	% 5 6000 030 400	40 A	46,25	% 5 6001 030 400	24 B	46,25
30	5,00	8	• 5 6000 030 500	32 A	55,35	% 5 6001 030 500	24 B	55,35
30	6,00	8	% 5 6000 030 600	32 A	64,45	% 5 6001 030 600	24 B	64,45
40	0,10	10	• 5 6000 040 010	128 A	38,55	-	-	-
40	0,15	10	• 5 6000 040 015	128 A	31,95	-	-	-
40	0,20	10	• 5 6000 040 020	128 A	27,95	• 5 6001 040 020	40 B	27,95
40	0,25	10	• 5 6000 040 025	100 A	27,95	• 5 6001 040 025	40 B	27,95
40	0,30	10	• 5 6000 040 030	100 A	27,95	• 5 6001 040 030	40 B	27,95
40	0,35	10	• 5 6000 040 035	100 A	27,95	-	-	-
40	0,40	10	• 5 6000 040 040	100 A	29,25	% 5 6001 040 040	40 B	16,20
40	0,45	10	• 5 6000 040 045	80 A	31,05	-	-	-
40	0,50	10	• 5 6000 040 050	80 A	31,05	• 5 6001 040 050	40 B	31,05
40	0,60	10	• 5 6000 040 060	80 A	31,95	-	-	-
40	0,70	10	• 5 6000 040 070	80 A	36,10	% 5 6001 040 070	40 B	20,00
40	0,80	10	• 5 6000 040 080	80 A	36,75	• 5 6001 040 080	32 B	36,75
40	0,90	10	• 5 6000 040 090	64 A	37,90	% 5 6001 040 090	32 B	21,00
40	1,00	10	• 5 6000 040 100	64 A	39,25	• 5 6001 040 100	32 B	39,25
40	1,10	10	• 5 6000 040 110	64 A	40,60	-	-	-
40	1,20	10	• 5 6000 040 120	64 A	41,90	• 5 6001 040 120	32 B	41,90
40	1,30	10	• 5 6000 040 130	64 A	42,50	-	-	-
40	1,40	10	• 5 6000 040 140	64 A	45,20	-	-	-
40	1,50	10	• 5 6000 040 150	64 A	46,50	• 5 6001 040 150	32 B	46,50
40	1,60	10	• 5 6000 040 160	64 A	47,85	• 5 6001 040 160	32 B	47,85
40	1,70	10	% 5 6000 040 170	48 A	28,00	-	-	-
40	1,80	10	• 5 6000 040 180	48 A	51,85	• 5 6001 040 180	24 B	51,85
40	1,90	10	-	-	-	-	-	-
40	2,00	10	• 5 6000 040 200	48 A	54,45	• 5 6001 040 200	24 B	54,45
40	2,50	10	• 5 6000 040 250	48 A	69,15	• 5 6001 040 250	24 B	69,15
40	3,00	10	• 5 6000 040 300	48 A	79,75	• 5 6001 040 300	24 B	79,75
40	3,50	10	% 5 6000 040 350	40 A	49,30	-	-	-
40	4,00	10	• 5 6000 040 400	40 A	98,35	• 5 6001 040 400	20 B	98,35
40	5,00	10	% 5 6000 040 500	40 A	64,45	% 5 6001 040 500	20 B	64,45
40	6,00	10	• 5 6000 040 600	40 A	134,10	% 5 6001 040 600	20 B	74,25

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.





Karnasch® VOLLHARTMETALL-KREISSÄGEBLÄTTER NACH DIN SOLID CARBIDE METAL CIRCULAR SAW BLADES ACCORDING DIN

Anwendung siehe Seite
Application see page

1062

1062



Ø	Stärke Thickness	Bohrung Bore	Art.	DIN 1837A	€	Art.	DIN 1838B	€
			5 6000		"A"	5 6001		"B"
50	0,20	13	• 5 6000 050 020	128 A	42,80	-	-	-
50	0,25	13	• 5 6000 050 025	128 A	40,55	-	-	-
50	0,30	13	% 5 6000 050 030	128 A	20,60	-	-	-
50	0,35	13	• 5 6000 050 035	100 A	20,60	-	-	-
50	0,40	13	% 5 6000 050 040	100 A	20,60	-	-	-
50	0,45	13	% 5 6000 050 045	100 A	21,35	-	-	-
50	0,50	13	• 5 6000 050 050	100 A	38,55	• 5 6001 050 050	48 B	38,55
50	0,60	13	• 5 6000 050 060	100 A	38,55	• 5 6001 050 060	48 B	38,55
50	0,70	13	• 5 6000 050 070	80 A	40,60	• 5 6001 050 070	40 B	40,60
50	0,80	13	• 5 6000 050 080	80 A	43,90	• 5 6001 050 080	40 B	43,90
50	0,90	13	• 5 6000 050 090	80 A	45,20	-	-	-
50	1,00	13	• 5 6000 050 100	80 A	46,50	• 5 6001 050 100	40 B	46,50
50	1,10	13	% 5 6000 050 110	80 A	26,50	-	-	-
50	1,20	13	• 5 6000 050 120	80 A	49,20	• 5 6001 050 120	40 B	49,20
50	1,30	13	% 5 6000 050 130	64 A	30,55	-	-	-
50	1,40	13	• 5 6000 050 140	64 A	56,55	-	-	-
50	1,50	13	• 5 6000 050 150	64 A	59,15	• 5 6001 050 150	32 B	59,15
50	1,60	13	• 5 6000 050 160	64 A	60,50	• 5 6001 050 160	32 B	60,50
50	1,70	13	• 5 6000 050 170	64 A	61,15	-	-	-
50	1,80	13	% 5 6000 050 180	64 A	36,05	% 5 6001 050 180	32 B	36,05
50	1,90	13	• 5 6000 050 190	64 A	65,15	-	-	-
50	2,00	13	• 5 6000 050 200	64 A	67,75	• 5 6001 050 200	32 B	67,75
50	2,50	13	• 5 6000 050 250	64 A	82,40	• 5 6001 050 250	32 B	82,40
50	3,00	13	• 5 6000 050 300	48 A	95,70	• 5 6001 050 300	24 B	95,70
50	3,50	13	• 5 6000 050 350	48 A	109,00	-	-	-
50	4,00	13	% 5 6000 050 400	48 A	64,00	% 5 6001 050 400	24 B	64,00
50	5,00	13	% 5 6000 050 500	48 A	78,00	• 5 6001 050 500	24 B	140,85
50	6,00	13	• 5 6000 050 600	40 A	165,75	% 5 6001 050 600	20 B	91,75
63	0,20	16	% 5 6000 063 020	160 A	34,35	-	-	-
63	0,25	16	• 5 6000 063 025	128 A	56,95	-	-	-
63	0,30	16	• 5 6000 063 030	128 A	52,55	-	-	-
63	0,35	16	% 5 6000 063 035	128 A	29,10	-	-	-
63	0,40	16	• 5 6000 063 040	128 A	52,55	• 5 6001 063 040	64 B	52,55
63	0,45	16	• 5 6000 063 045	128 A	51,20	-	-	-
63	0,50	16	• 5 6000 063 050	128 A	51,20	• 5 6001 063 050	64 B	51,20
63	0,60	16	• 5 6000 063 060	100 A	52,55	• 5 6001 063 060	48 B	52,55
63	0,70	16	• 5 6000 063 070	100 A	59,15	• 5 6001 063 070	48 B	59,15
63	0,80	16	• 5 6000 063 080	100 A	62,00	• 5 6001 063 080	48 B	62,00
63	0,90	16	% 5 6000 063 090	100 A	35,75	% 5 6001 063 090	48 B	35,75
63	1,00	16	• 5 6000 063 100	100 A	65,80	• 5 6001 063 100	48 B	65,80
63	1,10	16	% 5 6000 063 110	80 A	39,00	-	-	-
63	1,20	16	• 5 6000 063 120	80 A	72,15	• 5 6001 063 120	40 B	72,15
63	1,30	16	• 5 6000 063 130	80 A	74,05	-	-	-
63	1,40	16	• 5 6000 063 140	80 A	75,35	-	-	-
63	1,50	16	• 5 6000 063 150	80 A	77,05	• 5 6001 063 150	40 B	77,05
63	1,60	16	• 5 6000 063 160	80 A	81,05	• 5 6001 063 160	40 B	81,05
63	1,70	16	% 5 6000 063 170	80 A	47,10	-	-	-
63	1,80	16	• 5 6000 063 180	80 A	86,40	% 5 6001 063 180	40 B	47,85
63	1,90	16	-	-	-	-	-	-
63	2,00	16	• 5 6000 063 200	80 A	91,15	• 5 6001 063 200	40 B	91,15
63	2,50	16	• 5 6000 063 250	64 A	110,05	% 5 6001 063 250	32 B	60,95
63	3,00	16	• 5 6000 063 300	64 A	124,65	• 5 6001 063 300	32 B	124,65
63	3,50	16	• 5 6000 063 350	64 A	144,80	-	-	-
63	4,00	16	• 5 6000 063 400	64 A	160,70	• 5 6001 063 400	32 B	160,70
63	5,00	16	• 5 6000 063 500	48 A	193,60	• 5 6001 063 500	24 B	193,60
63	6,00	16	• 5 6000 063 600	48 A	226,50	% 5 6001 063 600	24 B	125,40
80	0,30	22	% 5 6000 080 030	160 A	67,90	-	-	-
80	0,35	22	-	-	-	-	-	-
80	0,40	22	• 5 6000 080 040	160 A	95,75	-	-	-
80	0,45	22	-	-	-	-	-	-
80	0,50	22	• 5 6000 080 050	128 A	86,45	% 5 6001 080 050	64 B	40,60
80	0,60	22	• 5 6000 080 060	128 A	83,80	• 5 6001 080 060	64 B	83,80
80	0,70	22	% 5 6000 080 070	128 A	50,45	% 5 6001 080 070	64 B	50,45
80	0,80	22	• 5 6000 080 080	128 A	91,15	• 5 6001 080 080	64 B	91,15
80	0,90	22	% 5 6000 080 090	100 A	52,70	-	-	-
80	1,00	22	• 5 6000 080 100	100 A	95,20	• 5 6001 080 100	48 B	95,20
80	1,10	22	• 5 6000 080 110	100 A	97,85	-	-	-
80	1,20	22	• 5 6000 080 120	100 A	101,90	• 5 6001 080 120	48 B	101,90
80	1,30	22	• 5 6000 080 130	100 A	105,85	-	-	-
80	1,40	22	• 5 6000 080 140	100 A	109,90	-	-	-
80	1,50	22	• 5 6000 080 150	100 A	111,05	• 5 6001 080 150	48 B	111,05
80	1,60	22	% 5 6000 080 160	100 A	62,90	• 5 6001 080 160	48 B	113,65
80	1,70	22	• 5 6000 080 170	80 A	123,85	-	-	-
80	1,80	22	• 5 6000 080 180	80 A	125,10	• 5 6001 080 180	40 B	125,10
80	1,90	22	% 5 6000 080 190	80 A	71,25	-	-	-

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.

Anwendung siehe Seite
Application see page

1062

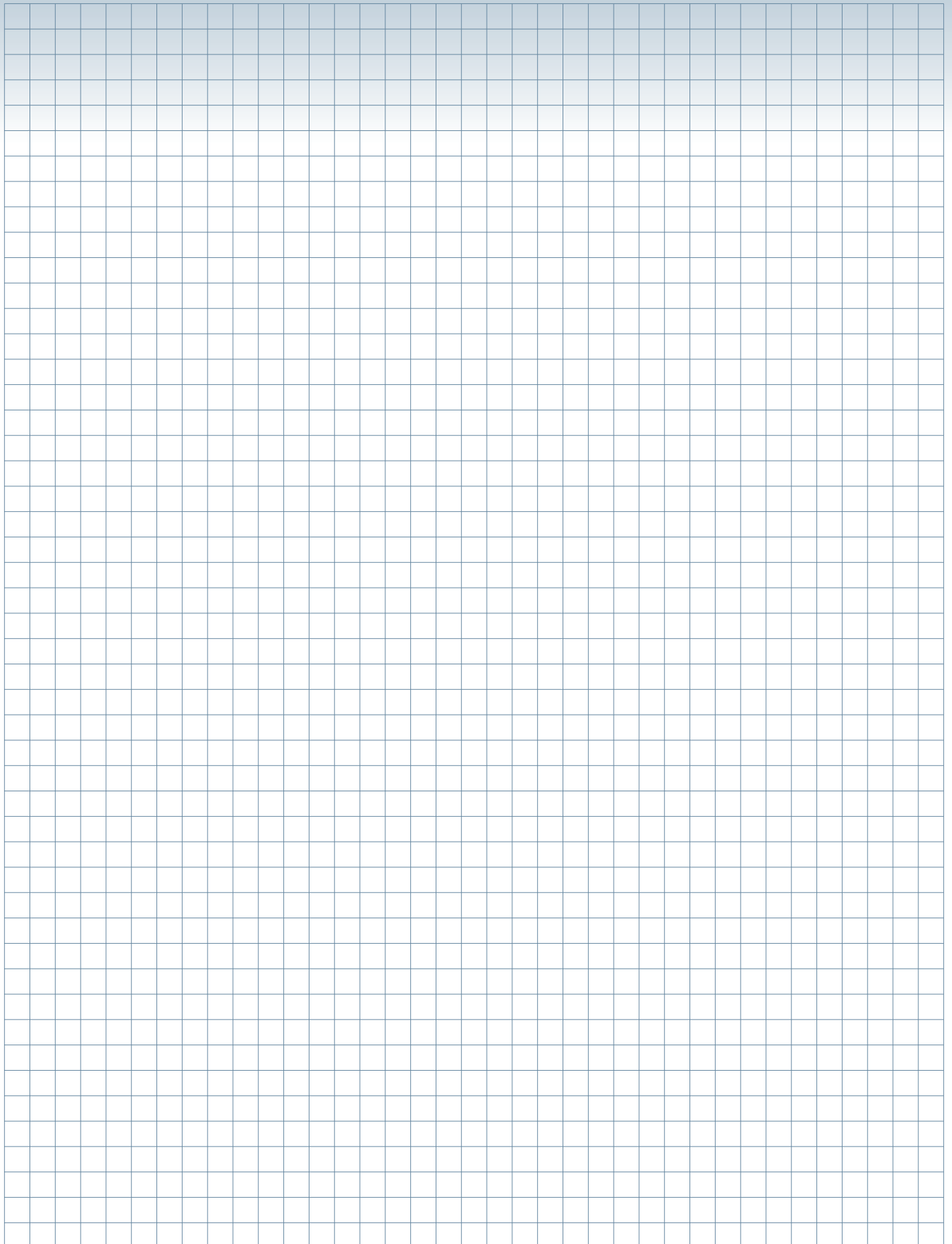
1062

Ø	Stärke Thickness	Bohrung Bore	1062			1062		
			Art. 5 6000	DIN 1837A 	€	Art. 5 6001	DIN 1838B 	€
± 0,1	± 0,01	H7		"A"			"B"	
80	2,00	22	• 5 6000 080 200	80 A	132,70	• 5 6001 080 200	40 B	132,70
80	2,50	22	• 5 6000 080 250	80 A	156,75	• 5 6001 080 250	40 B	156,75
80	3,00	22	• 5 6000 080 300	80 A	178,65	• 5 6001 080 300	40 B	178,65
80	3,50	22	• 5 6000 080 350	64 A	207,75	-	-	-
80	4,00	22	• 5 6000 080 400	64 A	233,60	% 5 6001 080 400	32 B	129,30
80	5,00	22	% 5 6000 080 500	64 A	159,70	% 5 6001 080 500	32 B	153,85
80	6,00	22	% 5 6000 080 600	64 A	183,10	% 5 6001 080 600	32 B	183,10
100	0,50	22	• 5 6000 100 050	160 A	158,15	-	-	-
100	0,60	22	• 5 6000 100 060	160 A	152,80	% 5 6001 100 060	80 B	84,60
100	0,70	22	• 5 6000 100 070	128 A	146,10	% 5 6001 100 070	64 B	80,90
100	0,80	22	• 5 6000 100 080	128 A	128,95	• 5 6001 100 080	64 B	128,95
100	0,90	22	% 5 6000 100 090	128 A	72,70	• 5 6001 100 090	64 B	131,30
100	1,00	22	• 5 6000 100 100	128 A	126,35	• 5 6001 100 100	64 B	126,35
100	1,10	22	% 5 6000 100 110	128 A	74,95	-	-	-
100	1,20	22	• 5 6000 100 120	128 A	137,85	• 5 6001 100 120	64 B	137,85
100	1,30	22	% 5 6000 100 130	100 A	80,60	-	-	-
100	1,40	22	• 5 6000 100 140	100 A	150,65	-	-	-
100	1,50	22	• 5 6000 100 150	100 A	155,75	• 5 6001 100 150	48 B	155,75
100	1,60	22	• 5 6000 100 160	100 A	160,85	• 5 6001 100 160	48 B	160,85
100	1,70	22	% 5 6000 100 170	100 A	93,50	-	-	-
100	1,80	22	-	-	-	-	-	-
100	1,90	22	• 5 6000 100 190	100 A	191,45	-	-	-
100	2,00	22	• 5 6000 100 200	100 A	194,05	• 5 6001 100 200	48 B	194,05
100	2,50	22	% 5 6000 100 250	100 A	125,80	% 5 6001 100 250	48 B	125,80
100	3,00	22	• 5 6000 100 300	80 A	270,55	• 5 6001 100 300	40 B	270,55
100	3,50	22	% 5 6000 100 350	80 A	171,70	-	-	-
100	4,00	22	• 5 6000 100 400	80 A	348,40	% 5 6001 100 400	40 B	192,90
100	5,00	22	% 5 6000 100 500	80 A	226,65	-	-	-
100	6,00	22	% 5 6000 100 600	64 A	268,85	% 5 6001 100 600	32 B	268,85
125	0,60	22	• 5 6000 125 060	160 A	235,45	-	-	-
125	0,70	22	-	-	-	-	-	-
125	0,80	22	• 5 6000 125 080	160 A	227,30	% 5 6001 125 080	80 B	125,85
125	0,90	22	• 5 6000 125 090	160 A	223,25	-	-	-
125	1,00	22	• 5 6000 125 100	160 A	208,80	% 5 6001 125 100	80 B	115,60
125	1,10	22	-	-	-	-	-	-
125	1,20	22	• 5 6000 125 120	128 A	221,65	• 5 6001 125 120	64 B	221,65
125	1,40	22	% 5 6000 125 140	128 A	131,85	-	-	-
125	1,50	22	• 5 6000 125 150	128 A	247,60	-	-	-
125	1,60	22	% 5 6000 125 160	128 A	142,35	• 5 6001 125 160	64 B	257,15
125	1,80	22	-	-	-	-	-	-
125	2,00	22	• 5 6000 125 200	128 A	300,40	• 5 6001 125 200	64 B	300,40
125	2,50	22	• 5 6000 125 250	100 A	353,15	% 5 6001 125 250	48 B	195,50
125	3,00	22	% 5 6000 125 300	100 A	230,70	• 5 6001 125 300	48 B	416,70
125	3,50	22	% 5 6000 125 350	100 A	265,15	-	-	-
125	4,00	22	% 5 6000 125 400	100 A	301,85	• 5 6001 125 400	48 B	545,25
125	5,00	22	% 5 6000 125 500	100 A	333,00	• 5 6001 125 500	40 B	601,55
125	6,00	22	-	-	-	% 5 6001 125 600	40 B	407,30
150	1,00	32	○ 5 6000 150 100	150 A	-	-	-	-
150	1,20	32	○ 5 6000 150 120	150 A	-	-	-	-
150	1,50	32	○ 5 6000 150 150	150 A	-	-	-	-
150	1,60	32	○ 5 6000 150 160	150 A	-	-	-	-
150	1,80	32	○ 5 6000 150 180	128 A	-	-	-	-
150	2,00	32	○ 5 6000 150 200	128 A	-	-	-	-
150	2,50	32	○ 5 6000 150 250	128 A	-	-	-	-
150	3,00	32	○ 5 6000 150 300	128 A	-	-	-	-
150	4,00	32	○ 5 6000 150 400	100 A	-	-	-	-
160	1,00	32	○ 5 6000 160 100	160 A	-	-	-	-
160	1,20	32	○ 5 6000 160 120	160 A	-	-	-	-
160	1,50	32	% 5 6000 160 150	160 A	169,95	-	-	-
160	1,60	32	-	-	-	-	-	-
160	1,80	32	% 5 6000 160 180	128 A	195,75	-	-	-
160	2,00	32	-	-	-	-	-	-
160	2,50	32	-	-	-	-	-	-
160	3,00	32	○ 5 6000 160 300	128 A	-	-	-	-
160	4,00	32	○ 5 6000 160 400	128 A	-	-	-	-
200	1,20	32	○ 5 6000 200 120	200 A	-	-	-	-
200	1,50	32	○ 5 6000 200 150	160 A	-	-	-	-
200	1,60	32	○ 5 6000 200 160	160 A	-	-	-	-
200	1,80	32	○ 5 6000 200 180	160 A	-	-	-	-
200	2,00	32	○ 5 6000 200 200	160 A	-	-	-	-
200	2,50	32	○ 5 6000 200 250	160 A	-	-	-	-
200	3,00	32	○ 5 6000 200 300	128 A	-	-	-	-
200	4,00	32	○ 5 6000 200 400	128 A	-	-	-	-

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.



Ihre Notizen & Zeichnungen Your notices & drafts



Index

DIN-HSS-SÄGEN

DIN-HSS-SAW BLADES



- 1 
- 2 
- 3 
- 4 
- 5 
- 6 
- 7 
- 8 
- 9 



DIN-HSS 5.4

5 5000

DIN 1837A Blätter kommen mit feingezahnten Winkelzähnen.

Hauptanwendungsgebiet:

- Feine Schlitz- und Trennarbeiten (Feinmechanik, Schmuckindustrie).
- Ideal auch zum Schlitzten von Schrauben.
- Zum Trennen/Schlitzten von dünnwandigen Profilen und kurzspanenden Werkstücken aus Stahl, Guss, Nichteisenmetalle, Kunststoffe.

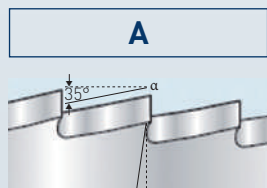
Maximal empfohlene Schnittiefe ca. 3 mm

DIN 1837A blades comes with fine teeth and tooth shape form A.

Main field of application:

- This shape is mostly used for fine slotting and cutting works (micro-mechanics and jewellery).
- Excellent also for screw slotting.
- For cutting and slotting thin walled profiles and short chipping work pieces made of steel, cast iron, non ferrous metals, plastics.

Maximum recommended cutting depth approx. 3 mm



5 5001

DIN 1838B Blätter kommen mit grobgezahnten Bogenzähnen.

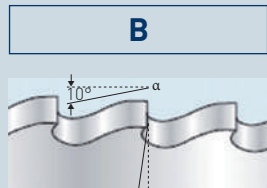
Hauptanwendungsgebiet:

- Die am meisten verwendete Universalverzahnung für Schlitz- und Trennarbeiten von dickwandigen Profilen / Vollmaterial **ab ca. 3 mm**.
- Generell für Arbeiten an langspanenden Werkstücken aus Stahl, Guss, Nichteisenmetalle.

DIN 1838B blades comes with rough teeth and tooth form B.

Main field of application:

- The most widely used universal toothing for slotting and cutting thick walled profiles and solid material **from 3 mm**.
- In general for cutting long chipping work pieces made of steel, cast iron, non ferrous metals.



5 5002

DIN 1838C Blätter kommen je nach Durchmesser mit grobgezahnten Bogenzähnen wechselseitig angefast (Zahnform BW) oder mit Vor- und Nachschneider (Zahnform C).

Diese Zahnformen reduzieren die Schnittkräfte und erlauben hierdurch eine deutlich erhöhte Zerspanleistung gegenüber DIN 1838B

Hauptanwendungsgebiet:

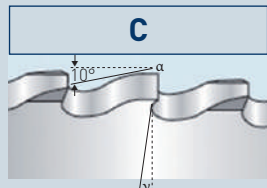
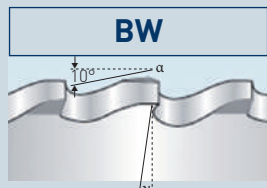
- Für Schlitz- und Trennarbeiten von dick bis sehr dickwandigen Profilen ab ca. 3 mm.
- Speziell hervorragend für Vollmaterial **ab ca. 3 mm**.
- Generell für Arbeiten an langspanenden Werkstücken aus Stahl, Guss, Nichteisenmetalle.

DIN 1838C blades comes with rough teeth and tooth form B additionally, depending on the diameter, alternative top beveled (tooth shape BW) or with precut and finishing cut tooth (tooth shape C).

This tooth forms reduce cutting forces and thus allow a significantly increased cutting performance compared to DIN 1838B

Main field of application:

- For slotting and cutting thick, up to very thick profiles from 3 mm.
- Especially excellent for cutting solid material **from 3 mm**.
- In general for slotting and cutting long chipping work pieces made of steel, cast iron, non ferrous metals.





ANWENDUNG · APPLICATION

Stahl Steel	Grauguss Grey cast iron	Alu Alu	Kupfer, Kupfer- legierungen Copper, copper alloys	Zinklegierung Zinc alloy
< 800 N				

Metallkreissägeblätter nach DIN 1840, Typ N sind grundsätzlich für mittelharte Metalle, Stähle bis zu 800 N/mm² anwendbar. Für besonders harte und zähe Werkstoffe empfehlen wir Typ "H" (Preis und Lieferzeit auf Anfrage). Für besonders weiche und zähe Werkstoffe empfehlen wir Typ "W" (Preis und Lieferzeit auf Anfrage).

Metal-circular saw blades according DIN 1840, type N are for medium hard metals and steels up to 800 N/mm². For particularly tough and hard and tough materials we recommend type "H" (Price and delivery time on request). For very soft and tough materials we recommend type "W" (Price and delivery time on request).

Richtwerte für den Einsatz HSS-DIN 1840 Typ "N" Kreissägeblätter
Recommended cutting data for HSS-DIN 1840 Typ "N" circular saws

Werkstoffe Materials		V _c (m/min) Schnittgeschwindigkeit Cutting speed	f _z (mm/z) Vorschub pro Zahn Feed per tooth
Stahl • Steel	< 500 N/mm ²	25 - 50	0,02 - 0,04
	< 800 N/mm ²	15 - 30	0,02 - 0,03
Guss • Cast Iron		15 - 25	0,02 - 0,05
Aluminium Vollmaterial • Aluminum Solid		400 - 800	0,03 - 0,10
Aluminium Profile • Aluminum Profile		800 - 1600	0,02 - 0,05
Bronze • Bronze		200 - 400	0,02 - 0,06
Kupfer • Copper		160 - 200	0,02 - 0,05
Messing • Brass		200 - 400	0,02 - 0,04
Zinklegierungen • Zinc Alloy		30 - 100	0,02 - 0,08

Festlegung der Schnittgeschwindigkeit V_c
Determination of cutting speed V_c

$$V_c \text{ (m/min)} = \frac{D \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

f_z (mm/z) = Vorschub pro Zahn · Feed per tooth
D (mm) = Sägendurchmesser · Saw blade diameter
Z = Anzahl der Zähne · Number of teeth
n (min⁻¹) = Drehzahl · rpm

Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit V_f
Determination of feed rate V_f

$$V_f \text{ (mm/min)} = f_z \cdot n \cdot Z$$

Festlegung der Drehzahl n
Determination of revolution speed n

$$n \text{ (min}^{-1}\text{)} = \frac{V_c \cdot 1000}{D \cdot \pi}$$

1



2



3



4



5



6



7



8



9



Karnasch® METALLKREISSÄGEBLÄTTER NACH DIN METAL CIRCULAR SAW BLADES ACCORDING DIN

Anwendung siehe Seite
Application see page

1070

1070

1070

Ø	Stärke Thickness	Bohrung Bore	Bund Hub	Art.	DIN 1837A	€	Art.	DIN 1838B	€	Art.	DIN 1838C	€
				5 5000	"A"		5 5001	"B"		5 5002	"BW" "C"	
20	0,20	5	10	% 5 5000 020 020	80 A	5,10	-	-	-	-	-	-
20	0,30	5	10	• 5 5000 020 030	64 A	12,85	-	-	-	-	-	-
20	0,40	5	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20	0,50	5	10	• 5 5000 020 050	48 A	12,30	-	-	-	-	-	-
20	0,60	5	10	% 5 5000 020 060	48 A	4,40	-	-	-	-	-	-
20	0,80	5	10	% 5 5000 020 080	48 A	4,40	-	-	-	-	-	-
20	1,00	5	10	• 5 5000 020 100	40 A	12,55	-	-	-	-	-	-
20	1,20	5	10	% 5 5000 020 120	40 A	4,45	-	-	-	-	-	-
20	1,60	5	10	% 5 5000 020 160	40 A	5,45	-	-	-	-	-	-
20	2,00	5	10	• 5 5000 020 200	32 A	15,05	-	-	-	-	-	-
20	2,50	5	10	% 5 5000 020 250	32 A	6,00	-	-	-	-	-	-
20	3,00	5	10	% 5 5000 020 300	32 A	6,50	-	-	-	-	-	-
20	4,00	5	10	% 5 5000 020 400	24 A	9,20	-	-	-	-	-	-
25	0,20	8	12	• 5 5000 025 020	80 A	14,40	-	-	-	-	-	-
25	0,25	8	12	% 5 5000 025 025	80 A	5,20	-	-	-	-	-	-
25	0,30	8	12	% 5 5000 025 030	80 A	4,90	-	-	-	-	-	-
25	0,40	8	12	% 5 5000 025 040	64 A	4,90	-	-	-	-	-	-
25	0,50	8	12	% 5 5000 025 050	64 A	4,90	-	-	-	-	-	-
25	0,60	8	12	• 5 5000 025 060	64 A	12,45	-	-	-	-	-	-
25	0,80	8	12	• 5 5000 025 080	48 A	12,20	-	-	-	-	-	-
25	1,00	8	12	• 5 5000 025 100	48 A	13,20	-	-	-	-	-	-
25	1,20	8	12	% 5 5000 025 120	48 A	5,25	-	-	-	-	-	-
25	1,60	8	12	% 5 5000 025 160	40 A	5,50	-	-	-	-	-	-
25	2,00	8	12	% 5 5000 025 200	40 A	6,45	-	-	-	-	-	-
25	2,50	8	12	% 5 5000 025 250	40 A	7,15	-	-	-	-	-	-
25	3,00	8	12	% 5 5000 025 300	32 A	8,65	-	-	-	-	-	-
25	4,00	8	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25	5,00	8	12	% 5 5000 025 500	32 A	12,50	-	-	-	-	-	-
25	6,00	8	12	% 5 5000 025 600	24 A	13,70	-	-	-	-	-	-
32	0,20	8	14	% 5 5000 032 020	100 A	5,30	-	-	-	-	-	-
32	0,25	8	14	% 5 5000 032 025	100 A	5,30	-	-	-	-	-	-
32	0,30	8	14	% 5 5000 032 030	80 A	4,95	-	-	-	-	-	-
32	0,40	8	14	% 5 5000 032 040	80 A	4,95	-	-	-	-	-	-
32	0,50	8	14	% 5 5000 032 050	80 A	4,95	-	-	-	-	-	-
32	0,60	8	14	% 5 5000 032 060	64 A	4,95	-	-	-	-	-	-
32	0,80	8	14	% 5 5000 032 080	64 A	5,05	-	-	-	-	-	-
32	1,00	8	14	% 5 5000 032 100	64 A	5,05	-	-	-	-	-	-
32	1,20	8	14	% 5 5000 032 120	48 A	5,30	-	-	-	-	-	-
32	1,60	8	14	• 5 5000 032 160	48 A	15,55	-	-	-	-	-	-
32	2,00	8	14	• 5 5000 032 200	48 A	16,70	-	-	-	-	-	-
32	2,50	8	14	• 5 5000 032 250	40 A	18,70	-	-	-	-	-	-
32	3,00	8	14	• 5 5000 032 300	40 A	21,30	-	-	-	-	-	-
32	4,00	8	14	% 5 5000 032 400	40 A	11,10	-	-	-	-	-	-
32	5,00	8	14	% 5 5000 032 500	32 A	12,30	-	-	-	-	-	-
32	6,00	8	14	-	-	-	-	-	-	-	-	-
40	0,20	10	18	% 5 5000 040 020	128 A	5,90	-	-	-	-	-	-
40	0,25	10	18	% 5 5000 040 025	100 A	5,90	-	-	-	-	-	-
40	0,30	10	18	% 5 5000 040 030	100 A	5,65	-	-	-	-	-	-
40	0,40	10	18	% 5 5000 040 040	100 A	5,65	-	-	-	-	-	-
40	0,50	10	18	• 5 5000 040 050	80 A	14,95	-	-	-	-	-	-
40	0,60	10	18	• 5 5000 040 060	80 A	14,55	-	-	-	-	-	-
40	0,80	10	18	% 5 5000 040 080	80 A	5,30	-	-	-	-	-	-
40	1,00	10	18	• 5 5000 040 100	64 A	14,55	-	-	-	-	-	-
40	1,20	10	18	• 5 5000 040 120	64 A	15,15	-	-	-	-	-	-

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.

Anwendung siehe Seite
Application see page

				1070			1070			1070		
Ø	Stärke Thickness	Bohrung Bore	Bund Hub	Art.	DIN 1837A	€	Art.	DIN 1838B	€	Art.	DIN 1838C	€
				5 5000	"A"		5 5001	"B"		5 5002	"BW" "C"	
40	1,60	10	18	● 5 5000 040 160	64 A	15,95	-	-	-	-	-	-
40	2,00	10	18	● 5 5000 040 200	48 A	17,25	-	-	-	-	-	-
40	2,50	10	18	⊗ 5 5000 040 250	48 A	7,55	-	-	-	-	-	-
40	3,00	10	18	⊗ 5 5000 040 300	48 A	9,00	-	-	-	-	-	-
40	4,00	10	18	⊗ 5 5000 040 400	40 A	11,45	-	-	-	-	-	-
40	5,00	10	18	⊗ 5 5000 040 500	40 A	13,75	-	-	-	-	-	-
40	6,00	10	18	⊗ 5 5000 040 600	40 A	14,95	-	-	-	-	-	-
50	0,20	13	32	⊗ 5 5000 050 020	128 A	7,30	-	-	-	-	-	-
50	0,30	13	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-
50	0,40	13	25	⊗ 5 5000 050 040	100 A	6,65	-	-	-	-	-	-
50	0,50	13	25	● 5 5000 050 050	100 A	16,25	⊗ 5 5001 050 050	48 B	6,65	-	-	-
50	0,60	13	25	● 5 5000 050 060	100 A	16,05	⊗ 5 5001 050 060	48 B	6,65	-	-	-
50	0,80	13	25	● 5 5000 050 080	80 A	15,65	● 5 5001 050 080	40 B	15,65	-	-	-
50	1,00	13	25	● 5 5000 050 100	80 A	16,05	● 5 5001 050 100	40 B	16,05	● 5 5002 050 100	40 BW	14,05
50	1,20	13	25	● 5 5000 050 120	80 A	16,50	⊗ 5 5001 050 120	40 B	6,45	⊗ 5 5002 050 120	40 BW	8,05
50	1,60	13	25	● 5 5000 050 160	64 A	18,15	⊗ 5 5001 050 160	32 B	6,90	⊗ 5 5002 050 160	32 BW	9,00
50	2,00	13	25	● 5 5000 050 200	64 A	19,70	-	-	-	⊗ 5 5002 050 200	32 BW	9,85
50	2,50	13	25	⊗ 5 5000 050 250	64 A	9,60	⊗ 5 5001 050 250	32 B	9,60	⊗ 5 5002 050 250	32 C	12,00
50	3,00	13	25	-	-	-	⊗ 5 5001 050 300	24 B	10,00	⊗ 5 5002 050 300	24 C	12,50
50	4,00	13	25	● 5 5000 050 400	48 A	31,70	⊗ 5 5001 050 400	24 B	12,95	⊗ 5 5002 050 400	24 C	16,15
50	5,00	13	25	⊗ 5 5000 050 500	48 A	15,35	⊗ 5 5001 050 500	24 B	15,35	⊗ 5 5002 050 500	24 C	19,15
50	6,00	13	25	⊗ 5 5000 050 600	40 A	16,55	⊗ 5 5001 050 600	20 B	16,55	⊗ 5 5002 050 600	20 C	20,65
63	0,25	16	32	⊗ 5 5000 063 025	128 A	7,40	-	-	-	-	-	-
63	0,30	16	32	⊗ 5 5000 063 030	128 A	7,40	-	-	-	-	-	-
63	0,40	16	32	⊗ 5 5000 063 040	128 A	7,40	-	-	-	-	-	-
63	0,50	16	32	● 5 5000 063 050	128 A	18,30	● 5 5001 063 050	64 B	18,30	-	-	-
63	0,60	16	32	● 5 5000 063 060	100 A	18,15	⊗ 5 5001 063 060	48 B	7,40	-	-	-
63	0,80	16	32	● 5 5000 063 080	100 A	17,80	● 5 5001 063 080	48 B	17,80	-	-	-
63	1,00	16	32	● 5 5000 063 100	100 A	18,15	⊗ 5 5001 063 100	48 B	7,10	⊗ 5 5002 063 100	48 BW	8,85
63	1,20	16	32	⊗ 5 5000 063 120	80 A	7,25	⊗ 5 5001 063 120	40 B	7,25	● 5 5002 063 120	40 BW	17,75
63	1,50	16	32	● 5 5000 063 150	80 A	20,50	-	-	-	-	-	-
63	1,60	16	32	● 5 5000 063 160	80 A	20,50	● 5 5001 063 160	40 B	20,50	● 5 5002 063 160	40 BW	21,35
63	2,00	16	32	● 5 5000 063 200	80 A	22,45	⊗ 5 5001 063 200	40 B	8,85	● 5 5002 063 200	40 BW	21,75
63	2,50	16	32	● 5 5000 063 250	64 A	25,50	⊗ 5 5001 063 250	32 B	10,45	⊗ 5 5002 063 250	32 C	13,05
63	3,00	16	32	● 5 5000 063 300	64 A	27,25	⊗ 5 5001 063 300	32 B	11,15	⊗ 5 5002 063 300	32 C	13,90
63	4,00	16	32	⊗ 5 5000 063 400	64 A	13,85	⊗ 5 5001 063 400	32 B	13,85	⊗ 5 5002 063 400	32 BW	17,30
63	5,00	16	32	⊗ 5 5000 063 500	48 A	16,55	⊗ 5 5001 063 500	24 B	16,55	⊗ 5 5002 063 500	32 BW	20,65
63	6,00	16	32	⊗ 5 5000 063 600	48 A	17,95	⊗ 5 5001 063 600	24 B	17,95	⊗ 5 5002 063 600	24 C	22,45
80	0,30	22	36	● 5 5000 080 030	160 A	23,10	-	-	-	-	-	-
80	0,40	22	36	● 5 5000 080 040	160 A	23,10	-	-	-	-	-	-
80	0,50	22	36	● 5 5000 080 050	128 A	21,65	● 5 5001 080 050	64 B	21,65	-	-	-
80	0,60	22	36	● 5 5000 080 060	128 A	21,65	⊗ 5 5001 080 060	64 B	8,85	-	-	-
80	0,80	22	36	● 5 5000 080 080	128 A	21,65	-	-	-	-	-	-
80	1,00	22	36	● 5 5000 080 100	100 A	21,65	● 5 5001 080 100	48 B	21,65	● 5 5002 080 100	48 BW	20,60
80	1,20	22	36	● 5 5000 080 120	100 A	23,10	⊗ 5 5001 080 120	48 B	9,40	⊗ 5 5002 080 120	48 BW	12,35
80	1,50	22	36	● 5 5000 080 150	100 A	24,15	-	-	-	-	-	-
80	1,60	22	36	● 5 5000 080 160	100 A	24,15	● 5 5001 080 160	48 B	24,15	● 5 5002 080 160	48 BW	24,10
80	2,00	22	36	● 5 5000 080 200	80 A	27,15	● 5 5001 080 200	40 B	27,15	● 5 5002 080 200	40 BW	27,25
80	2,50	22	36	● 5 5000 080 250	80 A	30,25	● 5 5001 080 250	40 B	30,25	⊗ 5 5002 080 250	40 C	15,40
80	3,00	22	36	● 5 5000 080 300	80 A	33,65	⊗ 5 5001 080 300	40 B	13,75	⊗ 5 5002 080 300	40 BW	17,15
80	4,00	22	36	● 5 5000 080 400	64 A	40,65	-	-	-	⊗ 5 5002 080 400	32 BW	20,70
80	5,00	22	36	⊗ 5 5000 080 500	64 A	18,30	⊗ 5 5001 080 500	32 B	18,30	⊗ 5 5002 080 500	32 BW	22,85
80	6,00	22	36	⊗ 5 5000 080 600	64 A	20,70	⊗ 5 5001 080 600	32 B	20,70	⊗ 5 5002 080 600	32 C	25,85
100	0,50	22	40	● 5 5000 100 050	160 A	25,60	● 5 5001 100 050	80 B	25,60	-	-	-

⊗ Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.



Anwendung siehe Seite
Application see page

1070

1070

1070

Ø	Stärke Thickness	Bohrung Bore	Bund Hub	Art.	DIN 1837A	€	Art.	DIN 1838B	€	Art.	DIN 1838C	€
				5 5000	"A"	5 5001	"B"	5 5002	"C"			
100	0,60	22	40	• 5 5000 100 060	160 A	25,60	% 5 5001 100 060	80 B	10,45	-	-	-
100	0,80	22	40	• 5 5000 100 080	128 A	25,60	• 5 5001 100 080	64 B	25,60	-	-	-
100	1,00	22	40	• 5 5000 100 100	128 A	25,60	• 5 5001 100 100	64 B	25,60	• 5 5002 100 100	64 BW	24,40
100	1,20	22	40	% 5 5000 100 120	128 A	11,05	% 5 5001 100 120	64 B	11,05	% 5 5002 100 120	64 BW	14,50
100	1,50	22	40	• 5 5000 100 150	100 A	30,15	-	-	-	-	-	-
100	1,60	22	40	% 5 5000 100 160	100 A	12,30	% 5 5001 100 160	48 B	12,30	• 5 5002 100 160	48 BW	30,05
100	2,00	22	40	• 5 5000 100 200	100 A	33,50	• 5 5001 100 200	48 B	33,50	• 5 5002 100 200	48 BW	33,55
100	2,50	22	40	% 5 5000 100 250	100 A	15,00	% 5 5001 100 250	48 B	15,00	• 5 5002 100 250	48 BW	36,85
100	3,00	22	40	• 5 5000 100 300	80 A	41,55	% 5 5001 100 300	40 B	17,00	% 5 5002 100 300	40 BW	22,25
100	4,00	22	40	• 5 5000 100 400	80 A	54,25	• 5 5001 100 400	40 B	54,25	% 5 5002 100 400	40 BW	26,75
100	5,00	22	40	% 5 5000 100 500	80 A	22,95	% 5 5001 100 500	40 B	22,95	% 5 5002 100 500	40 BW	28,65
100	6,00	22	40	-	-	-	% 5 5001 100 600	32 B	25,45	% 5 5002 100 600	32 BW	31,85
125	0,60	22	40	% 5 5000 125 060	160 A	14,80	• 5 5001 125 060	80 B	36,40	-	-	-
125	0,80	22	40	• 5 5000 125 080	160 A	36,25	% 5 5001 125 080	80 B	14,40	-	-	-
125	1,00	22	40	• 5 5000 125 100	160 A	36,40	• 5 5001 125 100	80 B	36,40	• 5 5002 125 100	80 BW	33,60
125	1,20	22	40	• 5 5000 125 120	128 A	36,80	• 5 5001 125 120	64 B	36,80	• 5 5002 125 120	64 BW	36,85
125	1,60	22	40	• 5 5000 125 160	128 A	40,70	% 5 5001 125 160	64 B	16,60	• 5 5002 125 160	64 BW	40,80
125	2,00	22	40	• 5 5000 125 200	128 A	43,70	• 5 5001 125 200	64 B	43,70	• 5 5002 125 200	64 BW	43,80
125	2,50	22	40	• 5 5000 125 250	100 A	47,75	% 5 5001 125 250	48 B	19,50	% 5 5002 125 250	48 BW	25,60
125	3,00	22	40	• 5 5000 125 300	100 A	53,85	% 5 5001 125 300	48 B	22,00	• 5 5002 125 300	48 BW	53,95
125	4,00	22	40	• 5 5000 125 400	100 A	70,75	% 5 5001 125 400	48 B	26,50	• 5 5002 125 400	48 BW	65,10
125	5,00	22	40	% 5 5000 125 500	80 A	30,20	% 5 5001 125 500	40 B	30,20	% 5 5002 125 500	40 BW	37,75
125	6,00	22	40	% 5 5000 125 600	80 A	34,60	% 5 5001 125 600	40 B	34,60	% 5 5002 125 600	40 BW	43,25
160	1,00	32	63	• 5 5000 160 100	160 A	58,80	• 5 5001 160 100	80 B	58,80	% 5 5002 160 100	80 C	24,20
160	1,20	32	63	• 5 5000 160 120	160 A	59,15	• 5 5001 160 120	80 B	59,15	% 5 5002 160 120	80 C	25,40
160	1,60	32	63	• 5 5000 160 160	160 A	59,70	• 5 5001 160 160	80 B	59,70	% 5 5002 160 160	80 C	27,15
160	2,00	32	63	• 5 5000 160 200	128 A	61,35	% 5 5001 160 200	64 B	23,65	% 5 5002 160 200	64 C	31,00
160	2,50	32	63	% 5 5000 160 250	128 A	26,90	% 5 5001 160 250	64 B	26,90	% 5 5002 160 250	64 C	35,30
160	3,00	32	63	• 5 5000 160 300	128 A	75,45	% 5 5001 160 300	64 B	30,80	• 5 5002 160 300	64 C	75,55
160	4,00	32	63	% 5 5000 160 400	100 A	37,70	% 5 5001 160 400	48 B	37,70	% 5 5002 160 400	48 C	49,45
160	5,00	32	63	% 5 5000 160 500	100 A	43,55	% 5 5001 160 500	48 B	43,55	% 5 5002 160 500	48 C	54,40
160	6,00	32	63	% 5 5000 160 600	100 A	51,35	-	-	-	% 5 5002 160 600	48 C	64,15
200	1,00	32	63	% 5 5000 200 100	200 A	27,35	% 5 5001 200 100	100 B	27,35	• 5 5002 200 100	100 C	63,90
200	1,20	32	63	% 5 5000 200 120	200 A	27,35	• 5 5001 200 120	100 B	75,05	% 5 5002 200 120	100 C	35,85
200	1,60	32	63	• 5 5000 200 160	160 A	78,15	% 5 5001 200 160	80 B	28,55	• 5 5002 200 160	80 C	70,05
200	2,00	32	63	% 5 5000 200 200	160 A	30,80	% 5 5001 200 200	80 B	30,80	• 5 5002 200 200	80 C	75,55
200	2,50	32	63	% 5 5000 200 250	160 A	35,15	% 5 5001 200 250	80 B	35,15	% 5 5002 200 250	80 C	46,10
200	3,00	32	63	% 5 5000 200 300	128 A	40,55	% 5 5001 200 300	64 B	40,55	• 5 5002 200 300	64 C	99,45
200	4,00	32	63	% 5 5000 200 400	128 A	53,45	% 5 5001 200 400	64 B	53,45	% 5 5002 200 400	64 C	70,10
200	5,00	32	63	% 5 5000 200 500	128 A	61,55	% 5 5001 200 500	64 B	61,55	% 5 5002 200 500	64 C	76,95
200	6,00	32	63	% 5 5000 200 600	100 A	66,95	% 5 5001 200 600	48 B	66,95	% 5 5002 200 600	48 C	83,65
250	1,60	32	63	-	-	-	-	-	-	% 5 5002 250 160	100 C	54,05
250	2,00	32	63	-	-	-	% 5 5001 250 200	100 B	42,35	% 5 5002 250 200	100 C	52,90
250	2,50	32	63	% 5 5000 250 250	160 A	47,45	-	-	-	-	-	-
250	3,00	32	63	% 5 5000 250 300	160 A	53,75	% 5 5001 250 300	80 B	53,75	% 5 5002 250 300	80 C	67,20
250	4,00	32	63	% 5 5000 250 400	160 A	70,55	% 5 5001 250 400	80 B	70,55	% 5 5002 250 400	80 C	88,20
250	5,00	32	63	% 5 5000 250 500	128 A	82,25	% 5 5001 250 500	64 B	82,25	-	-	-
250	6,00	32	63	% 5 5000 250 600	128 A	98,75	% 5 5001 250 600	64 B	98,75	-	-	-
315	2,50	40	80	-	-	-	-	-	-	-	-	-
315	3,00	40	80	% 5 5000 315 300	200 A	86,75	% 5 5001 315 300	100 B	86,75	-	-	-
315	4,00	40	80	-	-	-	-	-	-	-	-	-
315	5,00	40	80	% 5 5000 315 500	160 A	129,05	-	-	-	% 5 5002 315 500	-	161,30
315	6,00	40	80	-	-	-	% 5 5001 315 600	80 B	150,65	-	-	-

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.

ORBITALE ROHRKREISSÄGEBLÄTTER

PASSEND FÜR: GEORG FISCHER (GF) · ORBITALUM · EXACT · SCORP · ROTHENBERGER PIPECUT TURBO · T-DRILL · VICTAULIC · PROTEM

ORBITAL PIPE CUTTING CIRCULAR SAW BLADES

SUITABLE FOR: GEORG FISCHER (GF) · ORBITALUM · EXACT · SCORP · ROTHENBERGER PIPECUT TURBO · T-DRILL · VICTAULIC · PROTEM



1



2



3



4



5



6



7



8



9



Orbitale Rohrkreissägeblätter für: Georg Fischer (GF), Axxair, Orbitalum
 Orbital pipe cutting circular saw blades for: Georg Fischer (GF), Axxair, Orbitalum

5 3990



HSS-Co5 Cobalt + **Kx beschichtet**: Zum Sägen von Rohren aus Edelstahl, Stahl, Ne-Metalle.
 Durch **Kx-Beschichtung** werden höchste Standzeiten erreicht (auch bei nicht optimaler Kühlung)

HSS-Co5 Cobalt + **Kx coating**: For cutting pipes made of stainless steel, steel, non ferrous metals.
 By **Kx coating** excellent tool life (even at sub-optimal cooling)

Art.	Passend für Maschine Suitable for machine					Für Wandstärken For pipe thickness	€
5 3990 063 010	GF, Axxair, Orbitalum	● 63	1,6	16	64 BW	1-3 mm	29,60
5 3990 063 020	GF, Axxair, Orbitalum	● 63	1,6	16	100 BW	0,6-1,5 mm	29,60
5 3990 068 010	GF, Axxair, Orbitalum	● 68	1,6	16	44 BW	2-7 mm	31,50
5 3990 068 020	GF, Axxair, Orbitalum	● 68	1,6	16	72 BW	1-3 mm	31,50
5 3990 080 010	GF, Axxair, Orbitalum	● 80	2,0	16	34 BW	5-12 mm	18,95
5 3990 080 020	GF, Axxair, Orbitalum	● 80	2,0	16	54 BW	2-7 mm	40,55
5 3990 080 030	GF, Axxair, Orbitalum	● 80	2,0	16	80 BW	1-3 mm	40,55

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.
 Für höchste Standzeiten siehe neue Artikel 5 3965 nächste Seite / For maximum tool life see new article 5 3965 next page
 Protem: Preis und Lieferzeit auf Anfrage / Protem: price and delivery on request

5 3980



HSS-Co5 Cobalt: Zum Sägen von Rohren aus Edelstahl, Stahl, Ne-Metalle

HSS-Co5 Cobalt: For cutting pipes made of stainless steel, steel, non ferrous metals

Art.	Passend für Maschine Suitable for machine					Für Wandstärken For pipe thickness	€
5 3980 063 010	GF, Axxair, Orbitalum	● 63	1,6	16	64 BW	1-3 mm	22,80
5 3980 063 020	GF, Axxair, Orbitalum	● 63	1,6	16	100 BW	0,6-1,5 mm	22,80
5 3980 068 010	GF, Axxair, Orbitalum	● 68	1,6	16	44 BW	2-7 mm	24,75
5 3980 068 020	GF, Axxair, Orbitalum	● 68	1,6	16	72 BW	1-3 mm	24,75
5 3980 080 010	GF, Axxair, Orbitalum	● 80	2,0	16	34 BW	5-12 mm	14,80
5 3980 080 020	GF, Axxair, Orbitalum	● 80	2,0	16	54 BW	2-7 mm	31,75
5 3980 080 030	GF, Axxair, Orbitalum	● 80	2,0	16	80 BW	1-3 mm	31,75

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.
 Für höchste Standzeiten siehe neue Artikel 5 3965 nächste Seite / For maximum tool life see new article 5 3965 next page
 Protem: Preis und Lieferzeit auf Anfrage / Protem: price and delivery on request

5 4000



HSS-DMo5: Zum Sägen von Rohren aus Stahl, Ne-Metalle

HSS-DMo5: For cutting pipes made of steel, non ferrous metals

Art.	Passend für Maschine Suitable for machine					Für Wandstärken For pipe thickness	€
5 4000 063 010	GF, Orbitalum	● 63	1,6	16	44 BW	2-7 mm	8,20
5 4000 068 010	GF, Orbitalum	● 68	1,6	16	44 BW	2-7 mm	8,85

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.
 Ersatzartikel siehe oben Artikel 5 3980 / Alternative article see above article 5 3980

5 4010



HSS-Co5 Cobalt: Zum Sägen von Rohren aus Edelstahl, Stahl, Ne-Metalle

HSS-Co5 Cobalt: For cutting pipes made of stainless steel, steel, non ferrous metals

Art.	Passend für Maschine Suitable for machine					Für Wandstärken For pipe thickness	€
5 4010 063 010	GF, Orbitalum	● 63	1,6	16	44 BW	2-7 mm	9,65

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.
 Ersatzartikel siehe oben Artikel 5 3980 / 5 3990 / Alternative article see above article 5 3980 / 5 3990

Orbitale Rohrkreissägeblätter für: Georg Fischer (GF), Axxair, Protém, Orbitalum
 Orbital pipe cutting circular saw blades for: Georg Fischer (GF), Axxair, Protém, Orbitalum

5 3965



Kreissägeblatt **Cermet (Keramik)** bestückt für **höchste Standzeit**. Zum Sägen von Rohren aus **Edelstahl, säurebeständigem Stahl, Stahl, Kupfer, Aluminium und Kunststoff**

Circular saw blades **Cermet (Ceramic)** tipped for **maximum tool life**. For cutting pipes made of **stainless steel, acid-resistant steel, steel, copper, aluminum and plastic**

Art.	Passend für Maschine Suitable for machine					Hinweis Comment	€
5 3965 063 010	Axxair, GF, Protém, Orbitalum	• 63	2,0/1,6	16	28 BW	Für Stahl, Ne-Metalle, Kunststoffe mit Wandstärke 2-7 mm For steel, non ferrous metals, plastics with wall thickness 2-7 mm	37,25
5 3965 063 020	Axxair, GF, Protém, Orbitalum	• 63	1,8/1,4	16	32 BW	Für alle oben genannten Materialien mit Wandstärke 1-3 mm For all above mentioned materials with wall thickness 1-3 mm	38,75
5 3965 068 010	Axxair, GF, Protém, Orbitalum	• 68	2,0/1,6	16	28 BW	Für Stahl, Ne-Metalle, Kunststoffe mit Wandstärke 2-7 mm For steel, non ferrous metals, plastics with wall thickness 2-7 mm	37,55
5 3965 068 020	Axxair, GF, Protém, Orbitalum	• 68	1,8/1,4	16	32 BW	Für alle oben genannten Materialien mit Wandstärke 1-3 mm For all above mentioned materials with wall thickness 1-3 mm	39,95
5 3965 090 010	Axxair, GF, Protém, Orbitalum	• 90	2,2/1,8	16	28 BW	Für Stahl, Ne-Metalle, Kunststoffe mit Wandstärke 2-7 mm For steel, non ferrous metals, plastics with wall thickness 2-7 mm	40,25
5 3965 090 020	Axxair, GF, Protém, Orbitalum	• 90	2,0/1,6	16	36 BW	Für alle oben genannten Materialien mit Wandstärke 1-3 mm For all above mentioned materials with wall thickness 1-3 mm	43,25
5 3965 125 010	Axxair, GF, Protém, Orbitalum	• 125	1,5/1,2	16	52 BW	Für alle oben genannten Materialien mit Wandstärke 1-3 mm For all above mentioned materials with wall thickness 1-3 mm	58,25

Einblicke in die Karnasch High-Tech Produktion.

Insights into the Karnasch high-tech production.

POWER.
PRECISION.
PERFORMANCE.

NC-Löten
NC soldering



NC-Schleifen
NC grinding

Karnasch®
PROFESSIONAL TOOLS



Index

Orbitale Rohrkreissägeblätter für: Georg Fischer (GF), Orbitalum, Exact, Rothenberger Pipecut Turbo
 Orbital pipe cutting circular saw blades for: Georg Fischer (GF), Orbitalum, Exact, Rothenberger Pipecut Turbo

5 3960 CERMET



Kreissägeblatt **Cermet (Keramik)** bestückt für **höchste Standzeit**. Ideal zum Sägen von Rohren aus **Stahl und Edelstahl**. Auch geeignet zum Sägen von **Aluminium, Kupfer und Kunststoff**. Speziell für Kunststoff empfehlen wir Artikelgruppe 5 3951 (siehe Seite 1079). Speziell für Aluminium und Kupfer empfehlen wir Artikelgruppe 5 3952 (siehe Seite 1079)

Circular saw blade **Cermet (Ceramic)** tipped for **maximum tool life**. Ideal for cutting pipes made of **steel and stainless steel**. Also suitable for **aluminum, copper and plastic**. Especially for plastic we suggest our article group 5 3951 (see page 1079). Especially for aluminum and copper we suggest article group 5 3952 (see page 1079).

Art.	Passend für Maschine Suitable for machine					€
5 3960 140 020	Exact PipeCut 200, 22U, 360, 360U, Georg Fischer (GF), Orbitalum, SCORP 170, 170E, 220Plus, 360, Rothenberger PipeCut 170, 170E, 200, 360, T-Drill PCS 6, 8+, 14, Victaulic PIPECUT 170, 200, 360	● 140	1,8/1,4	62	48 WZF	55,25
5 3960 165 010	Exact PC 280E, 360E	● 165	1,8/1,4	62	54 WZF	63,35

5 3961 CERMET DÜNNSCNITT AKKU / CERMET THIN-CUT BATTERY



Kreissägeblatt **Cermet (Keramik)** bestückt **Dünnschnitt** vorzugsweise für **Akkumaschinen**. Durch dünne Schnittbreite weniger Kraftaufwand, geringerer Verschleiß und längere Akkulaufzeit. Zum Sägen von Rohren aus **Stahl, Edelstahl, Aluminium, Kupfer und Kunststoff**.

Circular saw blade **Cermet (Ceramic)** tipped **thin-cut** preferably for **battery tools**. Due to the small cutting width less cutting pressure, less cutting waste and longer battery life. For cutting pipes made of **steel, stainless steel, aluminum, copper and plastic**.

Art.	Passend für Maschine Suitable for machine					€
5 3961 140 010	Exact PC 170 Battery	● 140	1,4/1,2	62	46 WZF	43,95

5 3950 HARTMETALL-BESTÜCKT / CARBIDE TIPPED



Kreissägeblatt **Hartmetall-bestückt** zum Sägen von Rohren aus **Stahl**. Auch geeignet zum Sägen von **Aluminium, Kupfer und Kunststoff**. Speziell für Kunststoff empfehlen wir Artikelgruppe 5 3951 (siehe Seite 1079). Speziell für Aluminium und Kupfer empfehlen wir Artikelgruppe 5 3952 (siehe Seite 1079)

Carbide tipped circular saw blade for cutting pipes made of **steel**. Also suitable for **aluminum, copper and plastic**. Especially for plastic we suggest our article group 5 3951 (see page 1079). Especially for aluminum and copper we suggest article group 5 3952 (see page 1079).

Art.	Passend für Maschine Suitable for machine					€
5 3950 140 020	Exact PipeCut 200, 22U, 360, 360U, Georg Fischer (GF), Orbitalum, SCORP 170, 170E, 220Plus, 360, Rothenberger PipeCut 170, 170E, 200, 360, T-Drill PCS 6, 8+, 14, Victaulic PIPECUT 170, 200, 360	● 140	1,8/1,4	62	48 WZF	42,95
5 3950 165 010	Exact PC 280E, 360E	● 165	1,8/1,4	62	54 WZF	58,85




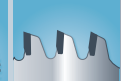
Orbitale Rohrkreissägeblätter für: Georg Fischer (GF), Orbitalum, Exact, SCORP, Rothenberger PipeCut Turbo, T-Drill, Victaulic
 Orbital pipe cutting circular saw blades for: Georg Fischer (GF), Orbitalum, Exact, SCORP, Rothenberger PipeCut Turbo, T-Drill, Victaulic

HARTMETALL-BESTÜCKT KUNSTSTOFF / CARBIDE TIPPED PLASTIC

5 3951

Kreissägeblatt **Hartmetall-bestückt** speziell zum Sägen von Rohren aus **Kunststoffen (PE, PP, PVC, etc.)**

Carbide tipped circular saw blade especially for cutting pipes made of **plastics (PE, PP, PVC, etc.)**




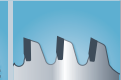
Art.	Passend für Maschine Suitable for machine					€
5 3951 140 010	Exact PipeCut 200, 22U, 360, 360U, Georg Fischer (GF), Orbitalum, SCORP 170, 170E, 220Plus, 360, Rothenberger PipeCut 170, 170E, 200, 360, T-Drill PCS 6, 8+, 14, Victaulic PIPECUT 170, 200, 360	● 140	1,8/1,4	62	38 WZ	54,05
5 3951 165 010	Exact PC 280E, 360E	● 165	1,8/1,4	62	40 WZ	49,25

HARTMETALL-BESTÜCKT ALUMINIUM, KUPFER / CARBIDE TIPPED ALUMINUM, COPPER

5 3952

Kreissägeblatt **Hartmetall-bestückt** speziell zum Sägen von Rohren aus **Aluminium und Kupfer**

Carbide tipped circular saw blade especially for cutting pipes made of **aluminum and copper**







Art.	Passend für Maschine Suitable for machine					€
5 3952 140 010	Exact PipeCut 200, 22U, 360, 360U, Georg Fischer (GF), Orbitalum, SCORP 170, 170E, 220Plus, 360, Rothenberger PipeCut 170, 170E, 200, 360, T-Drill PCS 6, 8+, 14, Victaulic PIPECUT 170, 200, 360	● 140	2,5/1,8	62	36 TFP	54,25
5 3952 165 010	Exact PC 280E, 360E	● 165	2,5/1,8	62	40 TFP	40,85

DIAMANT-BESTREUT / DIAMOND-GRIT

5 3970

Diamantbestreutes Kreissägeblatt zum Sägen von Rohren aus **Gusseisen, Sphäroguss (GGG), Gusseisen mit Betonschicht, Glasfaser (GFK), Kohlefaser (CFK)**

Diamond-Grit circular saw blade for cutting pipes made of **cast iron, ductile cast iron (GGG), cast iron with layer of concrete, fiber glass (FRP), carbon fiber (CFRP)**

Art.	Passend für Maschine Suitable for machine					€
5 3970 140 010	Exact PipeCut 200, 22U, 360, 360U, Georg Fischer (GF), Orbitalum, SCORP 170, 170E, 220Plus, 360, Rothenberger PipeCut 170, 170E, 200, 360, T-Drill PCS 6, 8+, 14, Victaulic PIPECUT 170, 200, 360	● 140	2,7/1,5	62		55,45
5 3970 165 010	Exact PC 280E, 360E	● 165	2,7/1,5	62		67,00

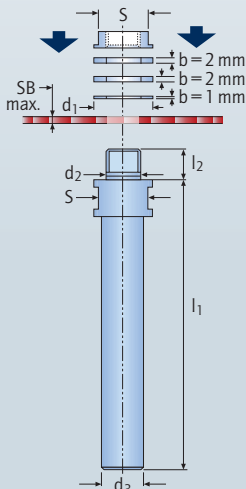
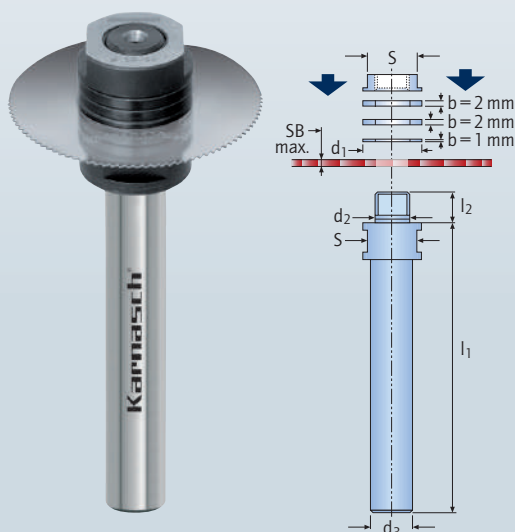


5 6100

"Vorderseitige Aufspannung"
Circular saw blade retainer – front side securing

HSS

- 1 
- 2 
- 3 
- 4 



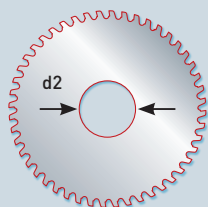
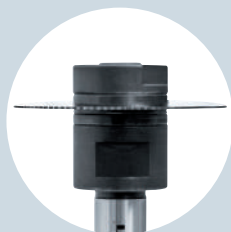
Art.	d2 h6	d3 h6	d1	l1	l2	SB max.	S	€
5 6100 03 05	• 3	5	5	60	8,0	3	4	83,70
5 6100 05 06	• 5	6	10	70	10,0	6	8	83,70
5 6100 05 06 075	• 5	6	7,5	70	7,0	3	6	83,70
5 6100 05 10	• 5	10	10	80	10,0	6	8	83,70
5 6100 06 10	• 6	10	12	80	10,5	6	10	91,75
5 6100 08 10	• 8	10	15	80	10,0	6	13	95,95
5 6100 08 12	• 8	12	15	90	11,0	6	13	95,95
5 6100 10 06	• 10	6	18	80	10,5	6	15	99,45
5 6100 10 10	• 10	10	18	80	10,5	6	15	99,45
5 6100 10 16	• 10	16	18	100	11,5	6	15	99,45
5 6100 13 16	• 13	16	22	110	12,0	6	19	111,70
5 6100 16 10	• 16	10	22	80	8,0	3	19	128,50
5 6100 16 20	• 16	20	26	120	13,0	6	22	128,50
5 6100 22 16	• 22	16	32	120	13,0	6	27	128,50

Abstandsringe / Distance ring

Art.	d2	d1	b	€
5 6110 05 03 01	• 3	5	1	8,65
5 6110 05 03 02	• 3	5	2	8,65
5 6110 10 05 01	• 5	10	1	8,65
5 6110 10 05 02	• 5	10	2	8,65
5 6110 075 05 01	• 5	7,5	1	8,65
5 6110 075 05 02	• 5	7,5	2	8,65
5 6110 12 06 01	• 6	12	1	8,65
5 6110 12 06 02	• 6	12	2	8,65
5 6110 15 08 01	• 8	15	1	10,90
5 6110 15 08 02	• 8	15	2	10,90
5 6110 18 10 01	• 10	18	1	10,90
5 6110 18 10 02	• 10	18	2	10,90
5 6110 22 13 01	• 13	22	1	13,05
5 6110 22 13 02	• 13	22	2	13,05
5 6110 22 16 01	• 16	22	1	13,05
5 6110 22 16 02	• 16	22	2	13,05
5 6110 26 16 01	• 16	26	1	13,05
5 6110 26 16 02	• 16	26	2	13,05
5 6110 32 22 01	• 22	32	1	13,05
5 6110 32 22 02	• 22	32	2	13,05

Mutter / Nut

Art.	d2	d1	S	€
5 6111 03 04	• 3	4	4	17,35
5 6111 05 08	• 5	10	8	17,35
5 6111 05 06	• 5	7,5	6	17,35
5 6111 06 10	• 6	12	10	17,35
5 6111 08 13	• 8	15	13	19,55
5 6111 10 15	• 10	18	15	21,70
5 6111 13 19	• 13	22	19	23,85
5 6111 16 19	• 16	22	19	26,00
5 6111 16 22	• 16	26	22	26,00
5 6111 22 27	• 22	32	27	26,00



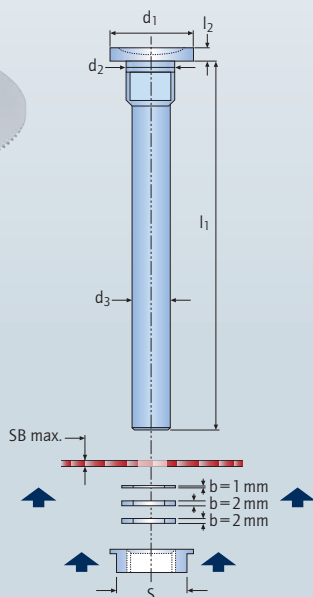
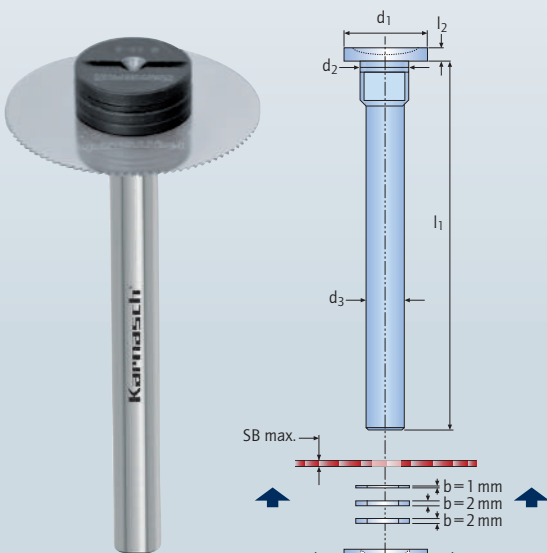
d2 = Sägeblattbohrung / Saw blade bore
d1 = Flanschdurchmesser / Flange diameter
d3 = Schaftdurchmesser / Shank diameter

5 6101

"Rückseitige Aufspannung" · Circular saw blade retainer – rear side securing

HSS

- 5 
- 6 
- 7 
- 8 
- 9 



Art.	d2 h6	d3 h6	d1	l1	l2	SB max.	S	€
5 6101 05 04	• 5	4	10	50	2,0	6	8	83,70
5 6101 06 05	• 6	5	12	60	2,0	6	10	78,65
5 6101 08 06	• 8	6	15	70	2,0	6	13	95,95
5 6101 08 07	• 8	7	15	80	2,0	6	13	95,95
5 6101 10 06	• 10	6	18	70	2,5	6	15	99,45
5 6101 10 08	• 10	8	18	90	2,5	6	15	99,45
5 6101 13 10	• 13	10	22	110	2,5	6	19	111,70
5 6101 16 12	• 16	12	26	120	2,5	6	22	128,50

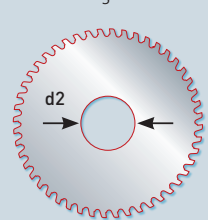
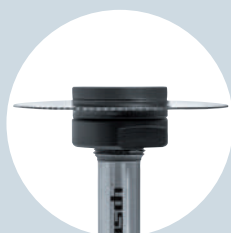
Abstandsringe / Distance ring

Art.	d2	d1	b	€
5 6120 10 05 01	• 5	10	1	8,65
5 6120 10 05 02	• 5	10	2	8,65
5 6120 12 06 01	• 6	12	1	8,65
5 6120 12 06 02	• 6	12	2	8,65
5 6120 15 08 01	• 8	15	1	10,90
5 6120 15 08 02	• 8	15	2	10,90
5 6120 18 10 01	• 10	18	1	10,90
5 6120 18 10 02	• 10	18	2	10,90
5 6120 22 13 01	• 13	22	1	13,05
5 6120 22 13 02	• 13	22	2	13,05
5 6120 26 16 01	• 16	26	1	13,05
5 6120 26 16 02	• 16	26	2	13,05

Mutter / Nut

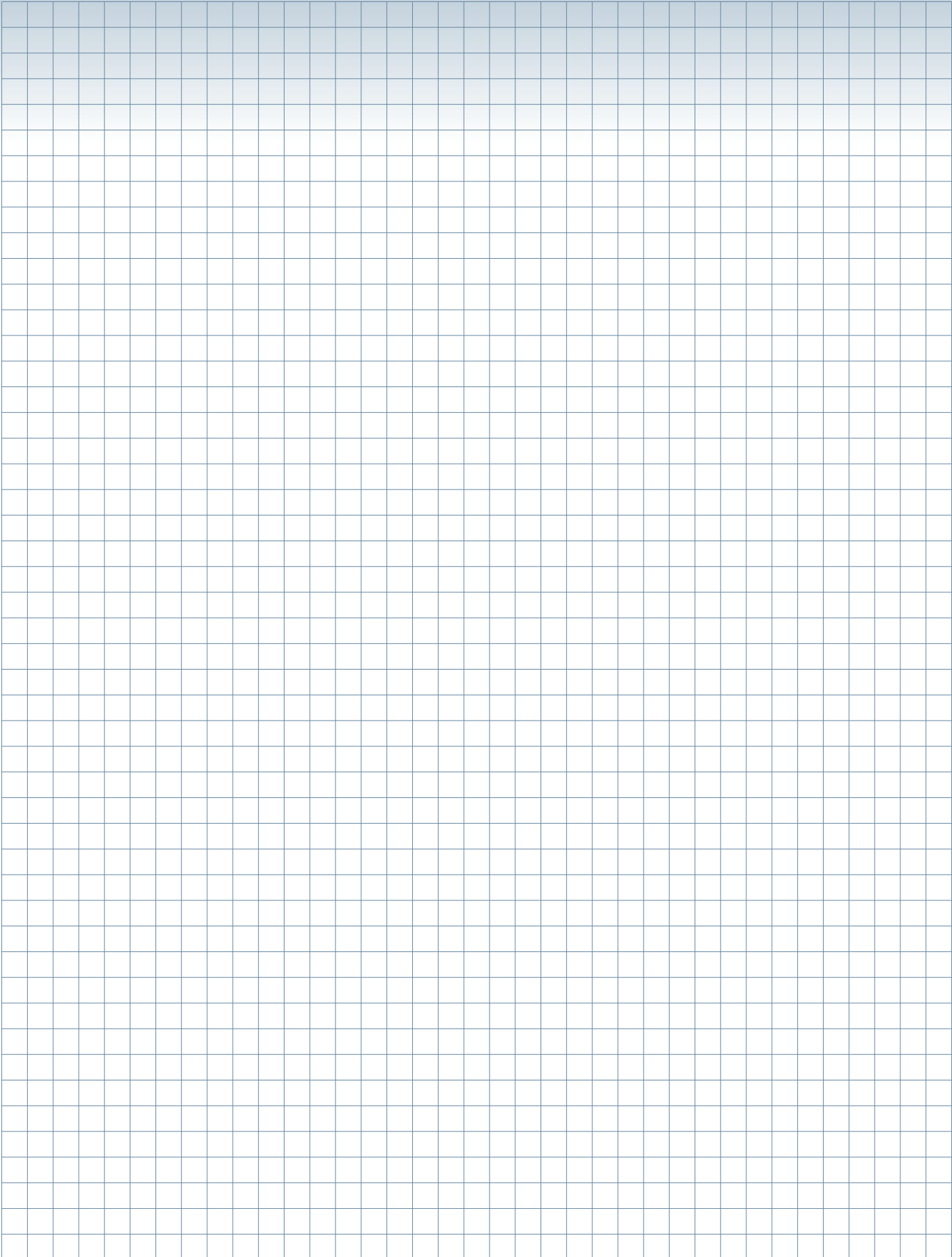
Art.	d2	d1	S	€
5 6121 05 08	• 5	10	8	17,35
5 6121 06 10	• 6	12	10	17,35
5 6121 08 13	• 8	15	13	19,55
5 6121 10 15	• 10	18	15	21,70
5 6121 13 19	• 13	22	19	23,85
5 6121 16 22	• 16	26	22	26,00

☞ Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.



d2 = Sägeblattbohrung / Saw blade bore
d1 = Flanschdurchmesser / Flange diameter
d3 = Schaftdurchmesser / Shank diameter

Ihre Notizen & Zeichnungen
Your notices & drafts



Ihr Spezialist für Zerspanungswerkzeuge:

Karnasch
PROFESSIONAL TOOLS
GERMANY



ÖSTERREICH:

Grampelhuber GmbH

Koaserbauerstrasse 18

4810 Gmunden / Austria

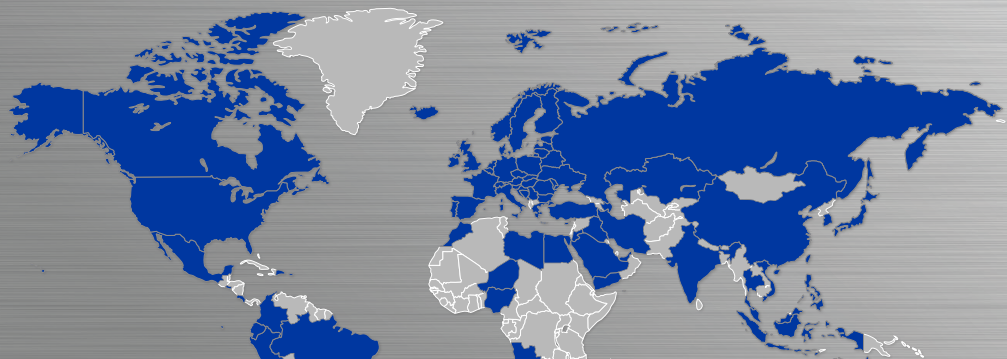
Telefon: +43 (0)7612 - 64902-0

Telefax: +43 (0)7612 - 64902-8

office@grampelhuber.at

www.grampelhuber.at

HAUPTKATALOG · MAIN CATALOGUE



KARNASCH WORLDWIDE

EUROPE AUSTRIA · BELGIUM · BOSNIA HERZEGOVINA · BRITISH VIRGIN ISLANDS · BULGARIA · CROATIA · CYPRUS · CZECH REPUBLIC · DENMARK · ESTONIA · FAROE ISLANDS · FINLAND · FRANCE · GEORGIA · GERMANY · GREECE · HUNGARY · ICELAND · IRELAND · ITALY · KOSOVO · LATVIA · LITHUANIA · LUXEMBOURG · MALTA · MOLDOVA · MONACO · MONTENEGRO · NETHERLANDS · NORWAY · POLAND · PORTUGAL · REPUBLIC OF MOLDOVA · REPUBLIC OF MACEDONIA · ROMANIA · RUSSIA · SAN MARINO · SLOVAKIA · SLOVENIA · SPAIN · SWEDEN · SWITZERLAND · TURKEY · UKRAINE · UNITED KINGDOM · WHITE RUSSIA/BELARUS · **AFRICA** ANGOLA · EGYPT · EQUATORIAL GUINEA · LYBIA · MOROCCO · NIGERIA · REPUBLIC OF MAURITIUS · SAUDI ARABIA · SOUTH AFRICA · UAE/UNITED ARAB EMIRATES · **ASIA** ARMENIA · AZERBAIJAN · CHINA · DEMOCRATIC PEOPLE'S REPUBLIC OF KOREA · GEORGIA · HONG KONG · INDIA · INDONESIA · IRAN · ISRAEL · JAPAN · JORDAN · KAZAKHSTAN · KUWAIT · LEBANON · MALAYSIA · PHILIPPINES · QATAR · UAE/UNITED ARAB EMIRATES · SINGAPORE · SYRIA · TAIWAN · THAILAND · TUNESIEN REPUBLIC · VIETNAM · YEMEN · **SOUTH AMERICA** ARGENTINIA · BRAZIL · CHILE · COLOMBIA · EQUADOR · PERU · REPUBLIC OF VENEZUELA · **AMERICA** AMERICAN SAMOA · CANADA · USA · **MIDDLE AMERICA** COSTA RICA · EL SALVADOR · MEXICO · AUSTRALIA · **OCEANIA** CALEDONIA · NEW ZEALAND