



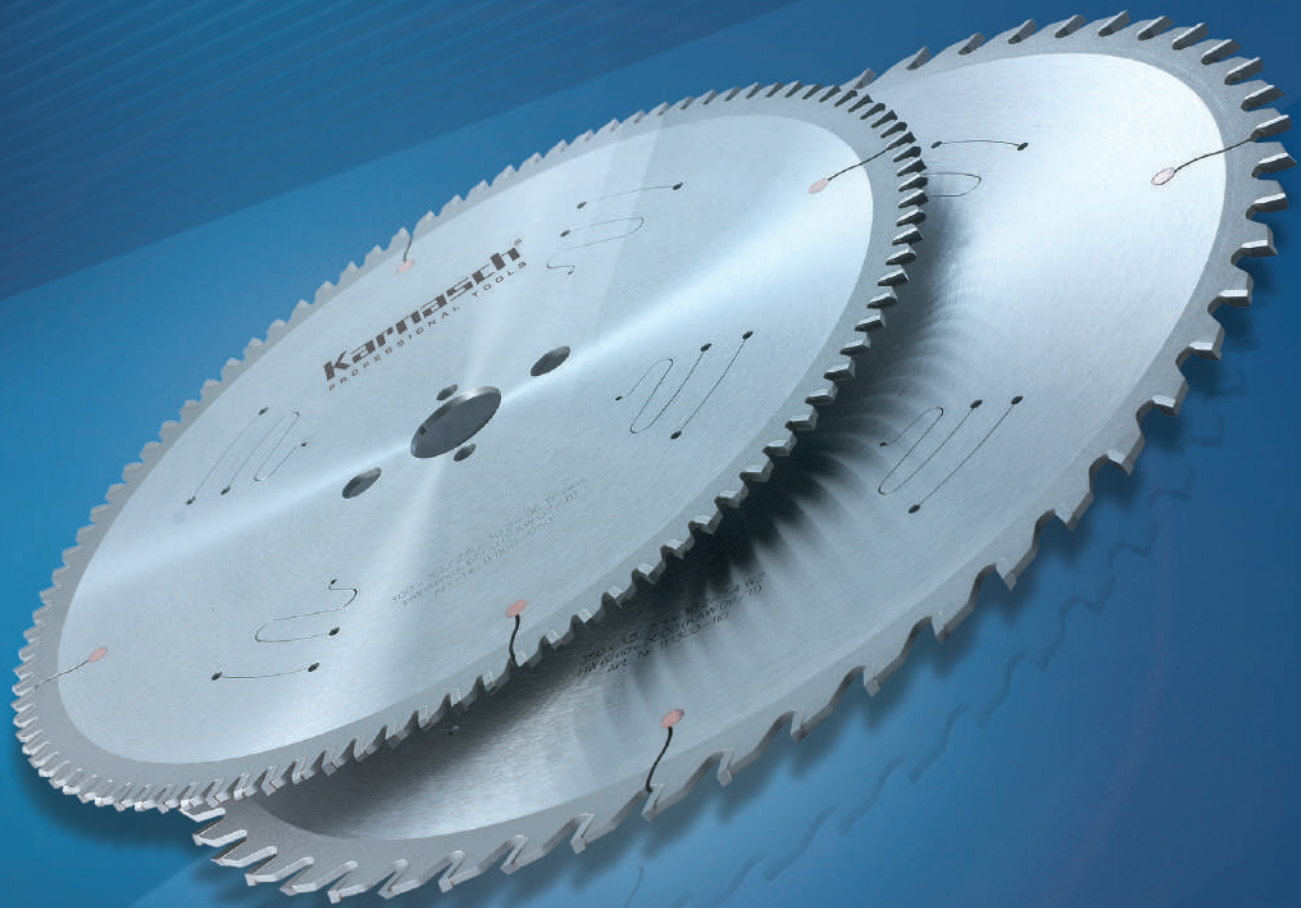
**Grampelhuber**  
Gesellschaft m.b.H.

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

**Karnasch**<sup>®</sup>  
PROFESSIONAL TOOLS

## HARTMETALL- / CERMET- / DIAMANTBESTÜCKTE KREISSÄGEBLÄTTER

## CARBIDE- / CERMET- / DIAMOND TIPPED CIRCULAR SAW BLADES



6.1

1



2



3



4



5



6



7



8



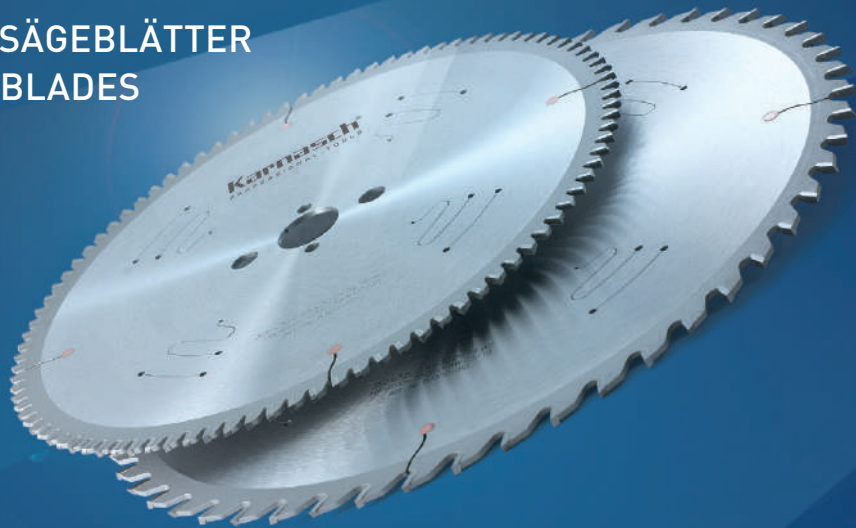
9



10



# HARTMETALL-BESTÜCKTE KREISSÄGEBLÄTTER CARBIDE TIPPED CIRCULAR SAW BLADES



## Inhaltsverzeichnis · Contents

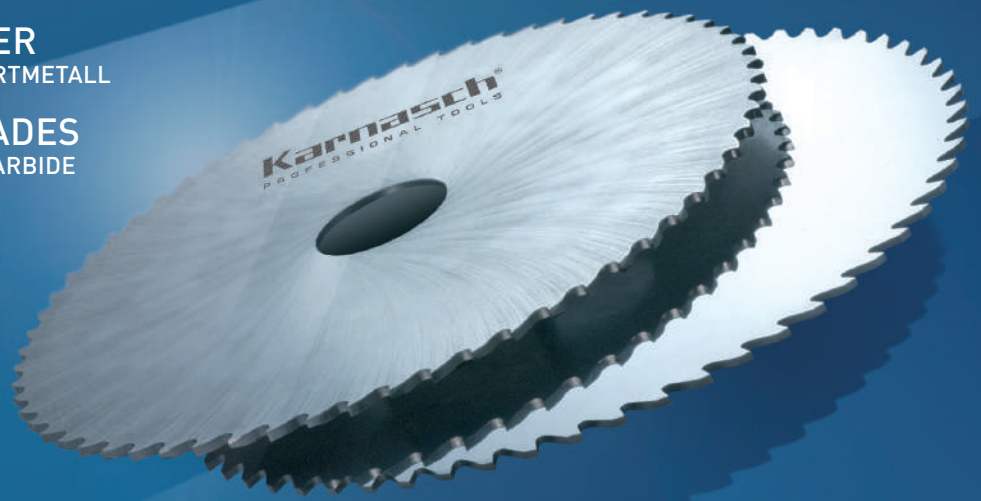
	Zeichenerklärung Qualitätsstandard	Key to symbols Quality standard	896
	Schnellfinder	Quick finder	898/899
	Finder nach Artikelnummer aufsteigend + Anwendung	Finder by article numbers ascending + application	900-903
	Finder nach Blatt- $\varnothing$ aufsteigend + Anwendung	Finder by blade- $\varnothing$ + application	904-945
	Maschinenhersteller alphabetisch mit passendem Blatt- $\varnothing$ + Bohrung- $\varnothing$	Machine manufacturer in alphabetical order with matching blade- $\varnothing$ + bore- $\varnothing$	946-951
	Reduzierringe, geschliffen, außen gerändelt, Passung H7	Reduction rings, ground, knurled outward, H7 fit	1110
	Sägen-Sets und Displays	Saw blade sets and displays	1111
	Kühl- und Schmiermittel	Coolants and lubricants	1212- 1219

# METALLKREISSÄGEBLÄTTER

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

# METAL CIRCULAR SAW BLADES

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



1



2



3



4



5



6



7



8



9



10



## Inhaltsverzeichnis · Contents



	<p>Metallkreissägeblätter HSS-DMo5 HSS-Co Cobalt + Beschichtung Kx</p>	<p>Metal circular saw blades HSS-DMo5 HSS-Co Cobalt + Coated Kx</p>	<p>1113-1128</p>
	<p>Vollhartmetall-Kreissägeblätter nach DIN</p>	<p>Solid carbide circular saw blades according DIN</p>	<p>1129-1136</p>
	<p>Metallkreissägeblätter nach DIN</p>	<p>Metal circular saw blades according DIN</p>	<p>1137-1142</p>
	<p>Orbitale Rohrkreissägeblätter für Maschinen von: Georg Fischer (GF) · Orbitalum · Exact · SCORP · Rothenberger PipeCut Turbo · T-Drill · Victaulic · Protem</p>	<p>Orbital pipe cutting circular saw blades for machines from: Georg Fischer (GF) · Orbitalum · Exact · SCORP · Rothenberger PipeCut Turbo · T-Drill · Victaulic · Protem</p>	<p>1143-1147</p>
	<p>Kreissägeblätter Aufnahmehalter / Fräsdorne</p>	<p>Circular saw blade retainer / milling arbors</p>	<p>1148</p>

## 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

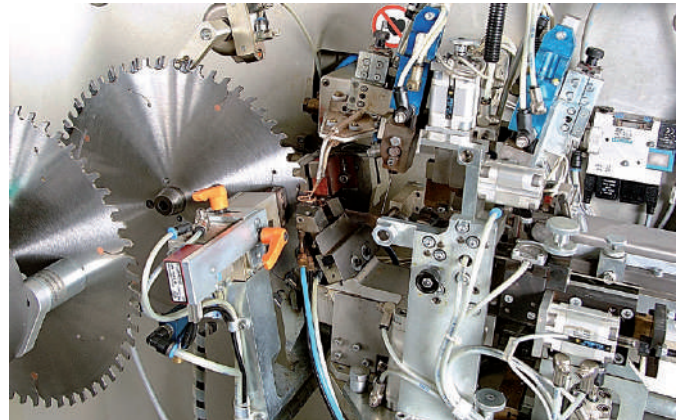
100 % quality control

All blades manufactured to the highest quality level

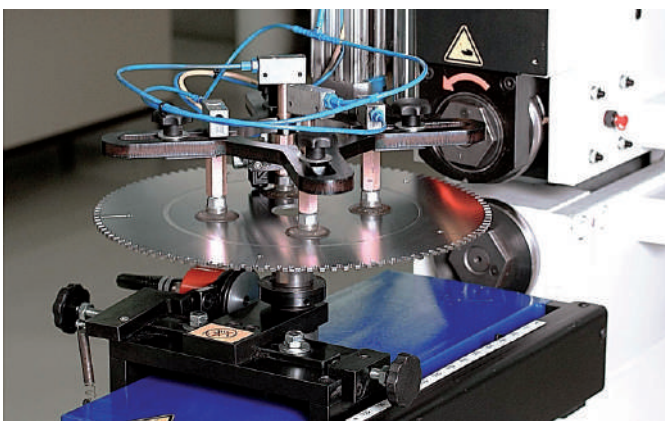
## Einblicke der High-Tech Fertigung · Insights into our High-Tech Manufacturing



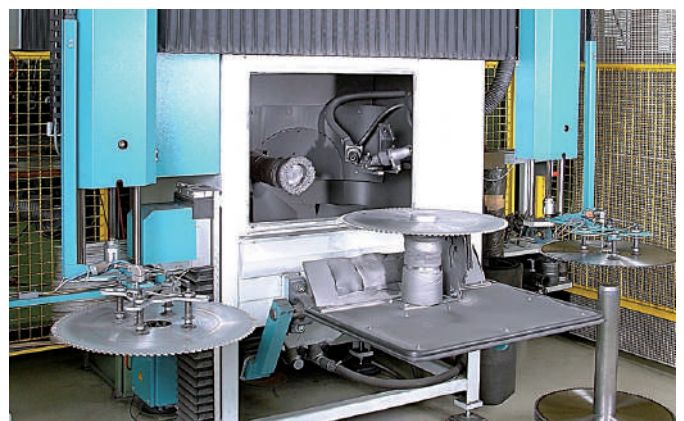
NC-Schleifen · NC grinding



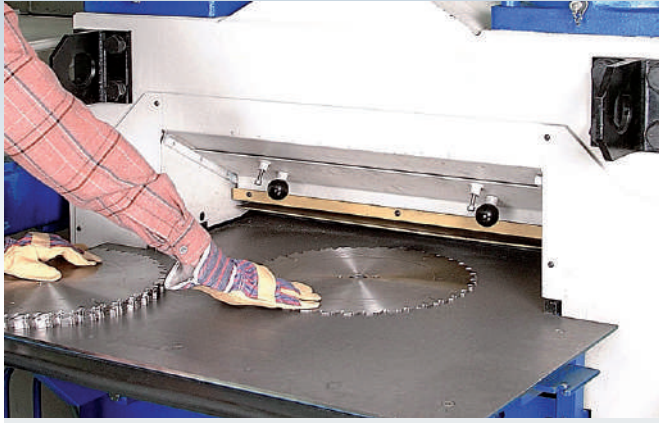
NC-Löten · NC soldering



Spannungsring walzen · Making of the tension ring



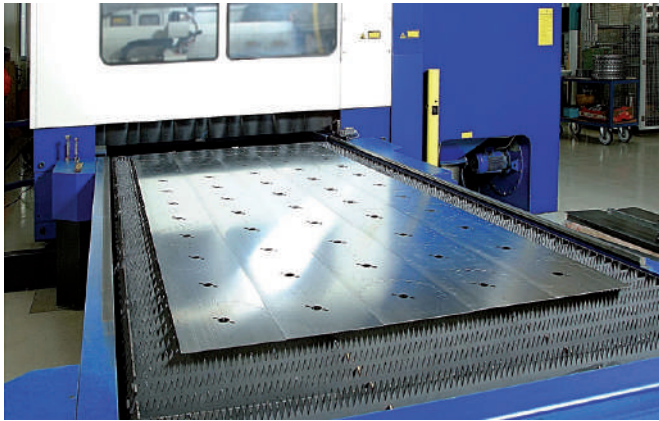
Sandstrahlen · Sandblasting



Richten · Straighten of the blades



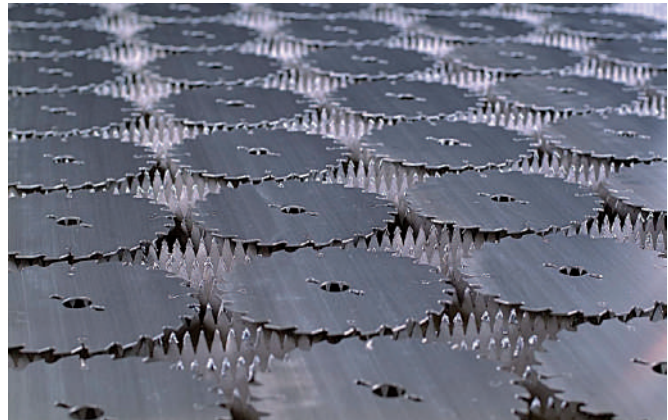
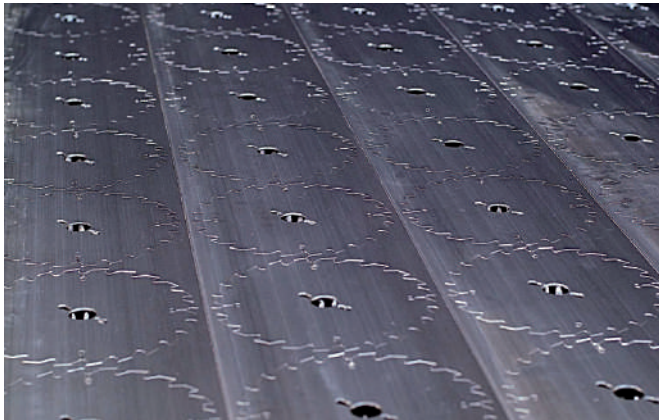
Feinrichten · High-precision straightening of the blades



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 
- 10 

## Schnellfinder



	Ø mm von-bis	Anwendung / Material	
Großanlagen und Produktionsmaschinen Kreissägeblätter für: <b>Edelstahl · Stahl · Guss · NE-Metalle</b>	Ø 250-2250 mm 	  	952-957
<b>Baustahl · Edelstahl · Dünnschleif · Sandwichmaterial</b>	Ø 136-500 mm 	  	958-967
<b>Aluminium · Kupfer · Messing · Bronze</b>	Ø 120-550 mm 	 	968-983
<b>Kunststoffe</b>	Ø 120-400 mm 	 Plastik	984-1017
<b>Fensterprofile</b> (auch mit Gummidichtung)	Ø 120-600 mm 		992-1003
<b>Bau · Universal</b>	Ø 120-700 mm 	  	1018-1034
<b>Abrasiv Werkstoffe</b> (zu schnellem Schneidenschleiß führende Materialien)	Ø 120-500 mm 	  	1036-1047
<b>Plattenaufteilung (Formatieren) großflächig</b>	Ø 125-450 mm 		1048-1051
<b>Formatieren</b>	Ø 120-500 mm 	  	1052-1081
<b>Massivholz</b>	Ø 120-800 mm 		1082-1101
<b>Handkreissägen + Lamello</b>	Ø 100-355 mm 		1102-1104
<b>Vorritzen (Ritzer)</b>	Ø 80-250 mm 		1050-1051, 1105
<b>Glasleisten (Glasleisten Kreissägen)</b>	Ø 92-400 mm 		1106-1107
<b>Kreissägen für Straßenrand Freischneider / Böschungsmäher von Mulag, Spearhead, Power usw.</b>	Ø 390-600 mm 		1108
<b>Kreissägen für Vogesenblitz Trommelsäge SAT 4-700</b>	Ø 700 mm 		1109
<b>Nuten</b>	Ø 200-250 mm 		1110
<b>Kreissägen für Orbitale Rohrsägen von Georg Fischer (GF) · Orbitalum · Exact · SCORP · Rothenberger PipeCut Turbo · T-Drill · Victaulic · Protem</b>	Ø 63-165 mm 	 Rohr	1144-1147

- 1 
- 2 
- 3 
- 4 
- 5 
- 6 
- 7 
- 8 
- 9 
- 10 



## Quickfinder

	Ø mm from-to	Application / Material	
Large-scale industrial sawing-machine/production machine blades for: <b>Stainless steel · Steel · Cast iron · Non-ferrous metals</b>	Ø 250–2250 mm 		952-957
<b>Mild steel · Stainless steel · Thin iron sheets · Sandwich material</b>	Ø 136–500 mm 		958-967
<b>Aluminum · Copper · Brass · Bronze</b>	Ø 120–550 mm 		968-983
<b>Plastics</b>	Ø 120–400 mm 		984-1017
<b>Window profiles</b> (also with rubber seal)	Ø 120–600 mm 		992-1003
<b>Construction · Universal</b>	Ø 120–700 mm 		1018-1034
<b>Abrasive materials</b> (materials difficult to machine and causing high cutting wear)	Ø 120–500 mm 		1036-1047
<b>Panel sizing large-scale</b>	Ø 125–450 mm 		1048-1051
<b>Panel-sizing</b>	Ø 120–500 mm 		1052-1081
<b>Solid wood</b>	Ø 120–800 mm 		1082-1101
<b>Portable circular saws + Lamello</b>	Ø 100–355 mm 		1102-1104
<b>Scoring</b>	Ø 80–250 mm 		1050-1051, 1105
<b>Glazing beads (Glass ledge blades)</b>	Ø 92–400 mm 		1106-1107
<b>Circular saws for roadside maintenance hedging and sliding machines from Mulag, Spearhead, Power etc.</b>	Ø 390–600 mm 		1108
<b>Circular saws for Vogesenblitz cylinder circular barrel saw SAT 4-700</b>	Ø 700 mm 		1109
<b>Grooving</b>	Ø 200–250 mm 		1110
<b>Circular saws for Orbital pipe cutting machines such as:</b> Georg Fischer (GF) · Orbitalum · Exact · SCORP · Rothenberger PipeCut Turbo · T-Drill · Victaulic · Protem	Ø 63–165 mm 		1144-1147



- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10



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	1146						
5 3951	Orbitale Rohrkreissägeblätter Hartmetall-bestückt Orbital pipe cutting circular saw blades carbide tipped	1147						
5 3952	Orbitale Rohrkreissägeblätter Hartmetall-bestückt Orbital pipe cutting circular saw blades carbide tipped	1147						
5 3960	Orbitale Rohrkreissägeblätter Cermet-bestückt Orbital pipe cutting circular saw blades cermet tipped	1146						
5 3961	Orbitale Rohrkreissägeblätter Cermet-bestückt Orbital pipe cutting circular saw blades cermet tipped	1146						
5 3965	Orbitale Rohrkreissägeblätter Cermet-bestückt Orbital pipe cutting circular saw blades cermet tipped	1145						
5 3970	Orbitale Rohrkreissägeblätter Diamant-bestreut Orbital pipe cutting circular saw blades diamond-grit	1147						
5 3980	Orbitale Rohrkreissägeblätter HSS-Cobalt 5% Orbital pipe cutting circular saw blades HSS-Cobalt 5%	1144						
5 3990	Orbitale Rohrkreissägeblätter HSS-Cobalt 5% + Kx beschichtet Orbital pipe cutting circular saw blades HSS-Cobalt 5% + Kx coated	1144						
10 7000	Cermet-bestückte Dünnschnitt Kreissägeblätter Cermet tipped thin-cut circular saw blades	954						
10 7001	Hartmetall-bestückte Dünnschnitt-Kreissägeblätter TiAlN-beschichtet für Stahl Carbide tipped thin-cut steel circular saw blades TiAlN-coated for steel	955						
10 7002	Hartmetall-bestückte Dünnschnitt-Kreissägebl. TiAlN-beschichtet für Edelstahl Carbide tipped thin-cut steel circular saw blades TiAlN-coated for stainless steel	956						
10 7050	Hochleistungs Kreissägeblätter für Stahl, Edelstahl, Schienen High-Performance circular saw blades for steel, stainless steel, rails	957						
10 7100	Dry-Cutter Baustähle Dry-Cutter mild steel	960			✓			
10 7130	Dry-Cutter Baustähle Dry-Cutter mild steel	<b>BEST SELLER</b> 961			✓			
10 7150	Super Dry-Cutter Baustähle Super Dry-Cutter mild steel	962						
10 7300	Dry-Cutter Edelstahl Dry-Cutter stainless	964						
10 7400	Dry-Cutter Sandwich Dry-Cutter sandwich	<b>BEST SELLER</b> 965						
10 8000	Aluminium + Kunststoffe Universal Aluminum + plastics universal	970	✓		✓			
10 8055	Winkelschleifer + Brutal Einweg-Sägeblätter Angle Grinder + Brutal disposable saw blades	<b>BEST SELLER</b> 967	✓	✓	✓	✓	✓	✓
10 9050	Acrylglas (Plexiglas) Klarsichtschnitt Acrylic (Plexiglas) clear cut view	991						
11 1000	Aluminium, Kunststoffe, Fensterprofile · Positiv Aluminum, plastics, window profiles · Positive	<b>neu</b> <b>VALUETOOL</b> 973						
11 1050	Aluminium, Kunststoffe, Fensterprofile · Positiv Dünnschnitt Aluminum, plastics, window profiles · Positive thin cut	975						
11 1100	Aluminium, Kunststoffe, Fensterprofile · Negativ Aluminum, plastics, window profiles · Negative	<b>neu</b> <b>VALUETOOL</b> <b>BEST SELLER</b> 979						
11 1120	Aluminium, Kunststoffe, Fensterprofile · Negativ Dünnschnitt Aluminum, plastics, window profiles · Negative thin-cut	981						
11 1130	Aluminium, Kunststoffe · Negativ Dünnschnitt/Fertigschnitt Aluminum, plastics · Negative thin-cut/finishing-cut	983						
11 1150	Glasleisten Kreissägeblätter Hartmetall-bestückt Glazing bead (glass ledge) T.C.T. blades	1107	✓	✓		✓	✓	✓
11 1170	Glasleisten Kreissägeblätter HSS Glazing bead (glass ledge) HSS blades	1107						
11 1200	Zuschmitt Kreissägeblatt · Wechselzahn und Abweiser Rip saw blade · Alternate top bevel and chip limiter tooth	<b>BEST SELLER</b> 1086	✓	✓		✓	✓	



KUNSTSTOFFE • PLASTIC		KUNSTSTOFFE • PLASTIC				METALL • METAL				ABRASIV ABRASIVE	
Furniere	Profileleisten										
Veneers	Profiled wood										
					✓				✓		
				✓		✓					
				✓		✓					
				✓	✓	✓	✓	✓	✓		
				✓	✓	✓	✓	✓	✓		
						✓	✓			✓	
						✓	✓	✓			
						✓	✓				
						✓	✓				
						✓	✓				
								✓			
						✓	✓	✓			
		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓		
		✓	✓	✓	✓	✓	✓				
		✓	✓	✓	✓	✓	✓				
		✓	✓	✓	✓	✓	✓				
				✓	✓	✓	✓				
				✓	✓	✓	✓				
				✓	✓	✓	✓				
						✓					
				✓	✓	✓			✓		
	✓			✓		✓	✓				
						✓	✓				

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10



Art.  
100  
101  
102  
↓

Finder nach Artikelnummer aufsteigend + Anwendung

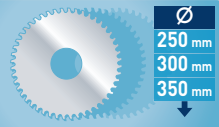
Finder by article numbers ascending + application

✓ OPTIMAL OPTIMAL    ✓ GUT GOOD    ✓ MÖGLICH POSSIBLE

ART.	TYPE								
11 1215	Zuschnitt Kreissägeblatt · Wechselzahn Rip saw blade · Alternate top bevel tooth	1087	✓	✓		✓	✓		
11 1220	Zuschnitt Kreissägeblatt · Flachzahn mit Abweiser Rip saw blade · Flat tooth with chip limiter	1088	✓	✓		✓	✓		
11 1230	Zuschnitt Kreissägeblatt · Tiefschnitt Rip saw blade · Deep-cut	1089	✓	✓		✓	✓		
11 1232	Zuschnitt/Vielblatt mit Räumerschneiden + Abweiser Rip/Multi-rip saw blade with raker teeth + chip limiter	1090	✓	✓		✓	✓		
11 1235	Zuschnitt Vielblatt mit Räumerschneiden Rip/Multi-rip saw blade with raker teeth	1091	✓	✓		✓	✓		
11 1238	Vielblatt mit Räumerschneiden Multi-rip saw blade with raker teeth	1092		✓					
11 1239	Vielblatt mit Räumerschneiden Multi-rip saw blade with raker teeth	1093		✓					
11 1250	Bausäge Construction saw	<b>BEST SELLER</b> 1032	✓	✓	✓	✓	✓		
11 1260	Super-Bausäge Super construction saw	1033	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
11 1300	Formatieren · Massivholz · Universal + Hundegger Panel sizing · Solid wood · Universal + Hundegger	<b>BEST SELLER</b> 1059	✓	✓		✓	✓	✓	
11 1320	Formatieren · Massivholz · Fensterprofile · Universal + Achswinkel Panel sizing · Solid wood · Window profiles · Universal + axial angle	1003	✓			✓	✓	✓	
11 1340	Kreissägeblatt für Mulag, Spearhead Böschungsmäher Mulag and Spearhead blades for hedging and siding	1108	✓	✓					
11 1345	Kreissägeblatt für Vogesenblitz Trommelsäge SAT 4-700 Blade for Vogesenblitz cylinder barrel saw	1109	✓	✓					
11 1350	Diamant (DP) Universal Kreissägeblatt Diamond (DP) universal blade	1005					✓	✓	
11 1370	Diamant (DP) Formatieren, Abrasiv Kreissägeblatt Diamond (DP) panel sizing, abrasive materials	1006						✓	
11 1400	Handkreissägeblätter + Lamello Blades for portable circular saws + Lamello	<b>BEST SELLER</b> 1102	✓	✓		✓	✓		
11 1425	Formatieren · Massivholz Universal · Dünnschnitt Panel sizing · Solid wood universal · Thin-cut	<b>BEST SELLER</b> 1009	✓			✓	✓	✓	
11 1430	Formatieren · Harte Kunststoffe · Abrasiv · Dünnschnitt Panel-sizing · Abrasive · Thin-cut	<b>BEST SELLER</b> 1011							
11 1450	Kapp- und Gehrungssägeblätter · Negativ Chop- and mitre saws · Negative	1013	✓			✓	✓	✓	
11 1460	Formatieren · Harte Kunststoffe · Platten · Abrasiv Panel sizing · Hard plastics · Boards · Abrasive	1015						✓	
11 1470	Formatieren · Kunststoffe · Platten Panel sizing · Plastics · Boards	1017					✓	✓	
11 1480	Ritzer 2-teilig Scorer 2-part	1105						✓	
11 1510	Plattenaufteilsägen großflächig (Formatieren) Panel sizing large-scale	1051					✓	✓	
11 1520	Ritzer konisch Scorer conical	1051						✓	
11 1600	Formatieren · Hohlzahn · Dach-Flach · Positiv Panel sizing · Hollow tooth · Inverted V-flat tooth · Positive	<b>BEST SELLER</b> 1073	✓			✓	✓	✓	
11 1602	Formatieren · Hohlzahn · Dach-Flach · Negativ Panel sizing · Hollow tooth · Inverted V-flat tooth · Negative	1075	✓			✓	✓	✓	
11 1604	Formatieren · Hohlzahn · Trapez-Trapez · Positiv Panel sizing · Hollow tooth · Triple chip · Positive	1077	✓			✓	✓	✓	
11 1610	Formatieren · Wechselzahn Extrem 35° · Positiv Panel sizing · Alternate top bevel extreme 35° · Positive	1079	✓			✓	✓	✓	
11 1615	Formatieren · Wechselzahn Extrem 35° · Negativ Panel sizing · Alternate top bevel extreme 35° · Negative	1080	✓			✓	✓	✓	

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

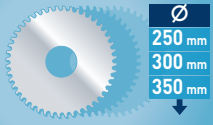
✓ OPTIMAL  
✓ GUT  
✓ MÖGLICH

**|** = BESTSELLER    **|** = VALUETOOL

					ART.							
63	2,0/1,6	16	28 BW	-	5 3965 063 010	1145						
63	1,8/1,4	16	32 BW	-	5 3965 063 020	1145						
63	1,6	16	64 BW	-	5 3980 063 010	1144						
63	1,6	16	100 BW	-	5 3980 063 020	1144						
63	1,6	16	64 BW	-	5 3990 063 010	1144						
63	1,6	16	100 BW	-	5 3990 063 020	1144						
63	1,6	16	44 BW	-	5 4000 063 010	1144						
63	1,6	16	44 BW	-	5 4010 063 010	1144						
68	2,0/1,6	16	28 BW	-	5 3965 068 010	1145						
68	1,8/1,4	16	32 BW	-	5 3965 068 020	1145						
68	1,6	16	44 BW	-	5 3980 068 010	1144						
68	1,6	16	72 BW	-	5 3980 068 020	1144						
68	1,6	16	44 BW	-	5 3990 068 010	1144						
68	1,6	16	72 BW	-	5 3990 068 020	1144						
68	1,6	16	44 BW	-	5 4000 068 010	1144						
68	1,6	16	44 BW	-	5 4010 068 010	1144						
75	2,0	16	32 BW	-	5 4010 075 010	1144						
80	2,0	16	34 BW	-	5 3980 080 010	1144						
80	2,0	16	54 BW	-	5 3980 080 020	1144						
80	2,0	16	80 BW	-	5 3980 080 020	1144						
80	2,0	16	34 BW	-	5 3990 080 010	1144						
80	2,0	16	54 BW	-	5 3990 080 020	1144						
80	2,0	16	80 BW	-	5 3990 080 020	1144						
80	2,8-3,6/2,2	20	2x10 WZ	-	11 1480 080 010	1105						✓
90	2,2/1,8	16	28 BW	-	5 3965 090 010	1145						
90	2,0/1,6	16	36 BW	-	5 3965 090 020	1145						
92	3,0/2,5	30	24 / 45°L	-	11 1150 092 010	1107	✓					
92	3,0/2,5	30	24 / 45°R	-	11 1150 092 020	1107	✓					
95	2,1/1,6	20	20 / 45°L	-	11 1150 095 010	1107	✓					
95	2,1/1,6	20	20 / 45°R	-	11 1150 095 020	1107	✓					
98	3,0/2,0	32	36 / 45°L	-	11 1150 098 010	1107	✓					
98	3,0/2,0	32	36 / 45°R	-	11 1150 098 020	1107	✓					
100	2,6/1,6	12	30 WZ	-	11 1400 100 010	1103	✓	✓		✓		✓
100	2,6/1,6	22/20	30 WZ	LAMELLO	11 1400 100 020	1103	✓	✓	✓	✓		✓
100	3,97/2,8	22	6 WZ	LAMELLO	11 1400 100 030	1103	✓	✓	✓	✓		✓
100	3,97/2,8	22	12 WZ	LAMELLO	11 1400 100 040	1103	✓	✓	✓	✓		✓
100	2,8-3,6/2,2	20	2x12 WZ	-	11 1480 100 010	1105						✓
100	2,8-3,6/2,2	22	2x12 WZ	-	11 1480 100 020	1105						✓
103	2,1/1,6	32	24 / 45°	-	11 1150 103 010	1107	✓					
103	2,1/1,6	32	24 / 45°	-	11 1150 103 020	1107	✓					
103	2,0	32	60 / 45°L	-	11 1170 103 010	1107						
103	2,0	32	60 / 45°R	-	11 1170 103 020	1107						
105	2,6/1,6	22/20	30 WZ	-	11 1400 105 010	1103	✓	✓	✓	✓		✓
120	2,8/2,0	20	34 TFN	-	10 8000 120 010	970	✓		✓			
120	2,0/1,4	20	14 WZ	-	10 8055 120 003	967	✓	✓	✓	✓		✓
120	2,0/1,4	20	24 WZ	-	10 8055 120 005	967	✓	✓	✓	✓		✓
120	2,0/1,4	20	40 WZ	-	10 8055 120 007	967	✓	✓	✓	✓		✓
120	2,0/1,4	25,4/22	14 WZ	-	10 8055 120 010	967	✓	✓	✓	✓		✓
120	2,0/1,4	25,4/22	24 WZ	-	10 8055 120 020	967	✓	✓	✓	✓		✓
120	2,0/1,4	25,4/22	40 WWF	-	10 8055 120 030	967	✓	✓	✓	✓		✓
120	2,2/1,6	20	36 TFND	-	11 1120 120 010	981						
120	1,8/1,2	20	48 TFF-N	-	11 1130 120 010	983						
120	2,2/1,6	20	6 FL	-	11 1350 120 010	1005				✓		✓
120	2,4/1,4	22	24 WZ	LAMELLO	11 1400 120 010	1103	✓	✓	✓	✓		✓
120	1,8/1,2	20	12 WZ	-	11 1425 120 010	1009	✓	✓	✓	✓		✓
120	1,8/1,2	20	28 WZ	-	11 1425 120 020	1009	✓	✓	✓	✓		✓



- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL  
✓ GUT  
✓ MÖGLICH

**|** = BESTSELLER    **|** = VALUETOOL

										ART.						
120	1,8/1,2	20	44 WZ	-	11 1425 120 030	1009	✓	✓			✓	✓	✓			
120	1,8/1,2	20	40 TFF-P	-	11 1430 120 010	1011	✓	✓								
120	2,8-3,6/2,2	20	2x12 WZ	-	11 1480 120 010	1105					✓					
120	2,8-3,6/2,2	22	2x12 WZ	-	11 1480 120 020	1105									✓	
120	2,8-3,8/2,2	22	2x12 WZ	4-4,6-39+4-4,6-55	11 1480 120 030	1105									✓	
120	2,8-3,8/2,2	50	2x12 WZ	4-6,4-62	11 1480 120 040	1105									✓	
125	1,5/1,2	16	52 WZ	-	5 3965 125 010	1146										
125	2,6/1,6	20/12,7	24 WZ	-	11 1400 125 010	1103	✓	✓			✓	✓			✓	
125	2,6/1,6	20/12,7	36 WZ	-	11 1400 125 020	1103	✓	✓			✓	✓			✓	
125	2,8-3,6/2,2	20	2x12 WZ	-	11 1480 125 010	1105									✓	
125	2,8-3,6/2,2	22	2x12 WZ	-	11 1480 125 020	1105									✓	
125	4,4-5,6/3,4	20	24 KW	-	11 1520 125 010	1051									✓	
125	3,1-4,3/2,8	22/20	24 KW	-	11 1520 125 020	1051									✓	
130	2,6/1,6	20/16	24 WZ	-	11 1400 130 010	1103	✓	✓			✓	✓			✓	
130	2,6/1,6	20/16	36 WZ	-	11 1400 130 020	1103	✓	✓			✓	✓			✓	
136	1,6/1,2	20/10	30 WWF	2-6-32	10 7100 136 010	960										
136	2,0/1,4	20/10	30 TFPS	2-6-32	10 7130 136 010	961										
136	1,6/1,2	20/10	32 WWF	2-6-32	10 7150 136 010	962										
136	1,6/1,2	20/10	36 FF	2-6-32	10 7300 136 010	964										
136	1,6/1,2	20/10	38 TFF	2-6-32	10 7400 136 010	965										
136	2,8/2,0	20/10	40 TFN	2-6-32	10 8000 136 010	970	✓		✓							
136	2,0/1,4	20/10	16 WZ	-	10 8055 136 010	967	✓	✓	✓		✓	✓			✓	
136	2,0/1,4	20/10	30 WZ	-	10 8055 136 020	967	✓		✓		✓	✓			✓	
136	2,0/1,4	20/10	40 WWF	-	10 8055 136 030	967	✓		✓		✓	✓			✓	
136	2,2/1,6	20/10	40 TFND	2-6-32	11 1120 136 010	981										
136	1,8/1,2	20/10	56 TFF-N	2-6-32	11 1130 136 010	983										
136	2,6/1,6	20/10	10 TT	2-6-32	11 1250 136 010	1032	✓	✓	✓		✓	✓			✓	
136	2,8/1,8	20/10	20 WZ	2-6-32	11 1260 136 010	1033	✓	✓	✓		✓	✓			✓	
136	2,2/1,6	20	6 FL	2-6-32	11 1350 136 010	1005									✓	
136	1,8/1,2	20/10	14 WZ	-	11 1425 136 010	1009	✓	✓			✓	✓			✓	
136	1,8/1,2	20/10	30 WZ	-	11 1425 136 020	1009	✓	✓			✓	✓			✓	
136	1,8/1,2	20/10	48 WZ	-	11 1425 136 030	1009	✓	✓			✓	✓			✓	
136	1,8/1,2	20/10	48 TFF-P	2-6-32	11 1430 136 010	1011	✓	✓							✓	
138	2,5/2,0	14	24 FL	-	11 1150 138 010	1107	✓	✓								
138	2,5/2,0	20	24 FL	-	11 1150 138 020	1107	✓	✓								
140	1,8/1,4	62	46 WWF	-	5 3950 140 010	1146										
140	1,8/1,4	62	48 WWF	-	5 3950 140 020	1146										
140	1,8/1,4	62	38 WZ	-	5 3951 140 010	1147										
140	2,5/1,8	62	36 TFP	-	5 3952 140 010	1147										
140	1,8/1,4	62	46 WWF	-	5 3960 140 010	1146										
140	1,8/1,4	62	48 WWF	-	5 3960 140 020	1146										
140	1,4/1,2	62	46 WWF	-	5 3961 140 010	1146										
140	2,7/1,5	62	DIA	-	5 3970 140 010	1147										
140	2,6/1,6	20	12 WZ	-	11 1400 140 010	1103	✓	✓			✓	✓				
140	2,6/1,6	20	20 WZ	-	11 1400 140 020	1103	✓	✓			✓	✓			✓	
140	2,6/1,6	20	36 WZ	-	11 1400 140 030	1103	✓	✓			✓	✓			✓	
150	1,8/1,4	20/16	30 WWF	2-6-32	10 7100 150 010	960										
150	2,8/2,0	20/16	42 TFN	2-6-32	10 8000 150 010	970	✓		✓							
150	2,4/1,6	20/16	42 TFND	2-6-32	11 1120 150 010	981										
150	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	11 1215 150 010	1087	✓	✓			✓	✓				
150	2,8/1,6	20/16	24 WZ	2-6-32	11 1260 150 010	1033	✓	✓	✓		✓	✓			✓	
150	3,2/2,2	30	36 WZ	UNI	11 1300 150 010	1059	✓	✓			✓	✓			✓	
150	2,6/1,6	20/16	12 WZ	2-6-32	11 1400 150 010	1103	✓	✓			✓	✓			✓	
150	2,6/1,6	20/16	24 WZ	2-6-32	11 1400 150 020	1103	✓	✓			✓	✓			✓	
150	2,6/1,6	20/16	36 WZ	2-6-32	11 1400 150 030	1103	✓	✓			✓	✓			✓	
150	2,6/1,6	20/16	48 WZ	2-6-32	11 1400 150 040	1103	✓	✓			✓	✓			✓	

KUNSTSTOFFE • PLASTIC

METALL • METAL

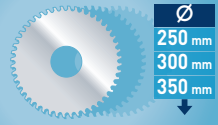
ABRASIV  
ABRASIVE



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
- 10



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

OPTIMAL  
OPTIMAL

GUT  
GOOD

MÖGLICH  
POSSIBLE

**█** = BESTSELLER    **|** = VALUETOOL

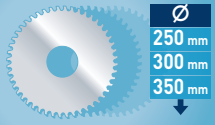
Ø	Blatt-Ø	Blatt-Typ	Zähne	Blatt-Ø	Blatt-Typ	ART.						
150	2,6/1,6	22	24 WZ	LAMELLO	11 1400 150 045	1103	✓	✓		✓	✓	✓
150	2,6/1,6	30	12 WZ	-	11 1400 150 050	1103	✓	✓		✓	✓	✓
150	2,6/1,6	30	24 WZ	-	11 1400 150 060	1103	✓	✓		✓	✓	✓
150	2,6/1,6	30	36 WZ	-	11 1400 150 070	1103	✓	✓		✓	✓	✓
150	2,6/1,6	30	48 WZ	-	11 1400 150 080	1103	✓	✓		✓	✓	✓
160	1,8/1,4	20/16	30 WWF	2-6-32	10 7100 160 010	960						
160	2,2/1,6	20/16	30 TFPS	2-6-32	10 7130 160 010	961						
160	1,8/1,4	20/16	32 WWF	2-6-32	10 7150 160 010	962						
160	1,8/1,4	20/16	40 FF	2-6-32	10 7300 160 010	964						
160	1,8/1,4	20/16	42 TFF	2-6-32	10 7400 160 010	965						
160	2,8/2,0	20/16	42 TFN	2-6-32	10 8000 160 010	970	✓		✓			
160	2,0/1,4	20/16	18 WZ	2-6-32	10 8055 160 010	967	✓	✓	✓	✓	✓	✓
160	2,0/1,4	20/16	30 WZ	2-6-32	10 8055 160 020	967	✓		✓	✓	✓	✓
160	2,0/1,4	20/16	40 WWF	2-6-32	10 8055 160 030	967	✓		✓	✓	✓	✓
160	2,4/1,8	20/16	42 TFND	2-6-32	11 1120 160 010	981						
160	2,2/1,6	20/16	60 TFND	2-6-32	11 1120 160 020	981						
160	2,4/1,8	30	42 TFND	UNI1	11 1120 160 030	981						
160	1,8/1,2	20/16	64 TFF-N	2-6-32	11 1130 160 010	983						
160	2,6/1,6	20/16	12 TT	2-6-32	11 1250 160 010	1032	✓	✓	✓	✓	✓	✓
160	2,8/1,6	20/16	24 WZ	2-6-32	11 1260 160 010	1033	✓	✓	✓	✓	✓	✓
160	2,2/1,6	20/16	4 FL	2-6-32,5	11 1350 160 005	1005				✓	✓	✓
160	2,2/1,6	20/16	8 FL	2-6-32,5	11 1350 160 010	1005				✓	✓	✓
160	2,2/1,6	20/16	30 FL	2-6-32,5	11 1350 160 020	1005				✓	✓	✓
160	2,6/1,6	20/16	12 WZ	2-6-32	11 1400 160 010	1103	✓	✓		✓	✓	✓
160	2,6/1,6	20/16	24 WZ	2-6-32	11 1400 160 020	1103	✓	✓		✓	✓	✓
160	2,6/1,6	20/16	36 WZ	2-6-32	11 1400 160 030	1103	✓	✓		✓	✓	✓
160	2,6/1,6	20/16	48 WZ	2-6-32	11 1400 160 040	1103	✓	✓		✓	✓	✓
160	2,6/1,6	30	12 WZ	2-7-42	11 1400 160 050	1103	✓	✓		✓	✓	✓
160	2,6/1,6	30	24 WZ	2-7-42	11 1400 160 060	1103	✓	✓		✓	✓	✓
160	2,6/1,6	30	36 WZ	2-7-42	11 1400 160 070	1103	✓	✓		✓	✓	✓
160	2,6/1,6	30	48 WZ	2-7-42	11 1400 160 080	1103	✓	✓		✓	✓	✓
160	1,8/1,2	20/16	16 WZ	2-6-32	11 1425 160 010	1009	✓	✓		✓	✓	✓
160	1,8/1,2	20/16	32 WZ	2-6-32	11 1425 160 020	1009	✓	✓		✓	✓	✓
160	1,8/1,2	20/16	54 WZ	2-6-32	11 1425 160 030	1009	✓	✓		✓	✓	✓
160	1,8/1,2	20/16	68 WZ	2-6-32	11 1425 160 040	1009	✓	✓		✓	✓	✓
160	1,8/1,2	20/16	56 TFF-P	2-6-32	11 1430 160 010	1011	✓	✓		✓	✓	✓
160	2,8/1,8	20/16	38 HDF-P	2-6-32	11 1600 160 010	1073	✓			✓	✓	✓
160	2,8/1,8	20/16	54 WZE-P	2-6-32	11 1610 160 010	1079	✓			✓	✓	✓
165	2,8/2,0	20	48 TFN	2-6-32	10 8000 165 010	970	✓		✓			
165	2,0/1,4	20	18 WZ	2-6-32	10 8055 165 010	967	✓	✓	✓	✓	✓	✓
165	2,0/1,4	20	30 WZ	2-6-32	10 8055 165 020	967	✓		✓	✓	✓	✓
165	2,0/1,4	20	40 WWF	2-6-32	10 8055 165 030	967	✓		✓	✓	✓	✓
165	2,6/1,6	20	24 WZ	2-6-32	11 1400 165 010	1103	✓	✓		✓	✓	✓
165	2,6/1,6	20	36 WZ	2-6-32	11 1400 165 020	1103	✓	✓		✓	✓	✓
165	2,6/1,6	20	48 WZ	2-6-32	11 1400 165 030	1103	✓	✓		✓	✓	✓
165	1,8/1,2	20	16 WZ	2-6-32	11 1425 165 010	1009	✓	✓		✓	✓	✓
165	1,8/1,2	20	32 WZ	2-6-32	11 1425 165 020	1009	✓	✓		✓	✓	✓
165	1,8/1,2	20	54 WZ	2-6-32	11 1425 165 030	1009	✓	✓		✓	✓	✓
165	1,8/1,2	20	68 WZ	2-6-32	11 1425 165 040	1009	✓	✓		✓	✓	✓
165	1,8/1,4	62	54 WWF	-	5 3950 165 010	1146						
165	1,8/1,4	62	40 WZ	-	5 3951 165 010	1147						
165	2,5/1,8	62	40 TFP	-	5 3952 165 010	1147						
165	1,8/1,4	62	54 WWF	-	5 3960 165 010	1146						
165	2,7/1,5	62	DIA	-	5 3970 165 010	1147						
170	2,8/2,0	30	48 TFN	-	10 8000 170 010	970	✓		✓			
170	2,4/1,8	30	48 TFND	UNI1	11 1120 170 010	981						

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



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL  
✓ GUT  
✓ MÖGLICH

**|** = BESTSELLER    **|** = VALUETOOL

										ART.		
170	2,6/1,6	20/16	24 WZ	-	11 1400 170 010	1103	✓	✓				
170	2,6/1,6	30	24 WZ	2-7-42	11 1400 170 020	1103	✓	✓			✓	✓
170	2,6/1,6	30	36 WZ	2-7-42	11 1400 170 030	1103	✓	✓			✓	✓
170	2,6/1,6	30	48 WZ	2-7-42	11 1400 170 040	1103	✓	✓			✓	✓
175	2,1/1,6	20	68 WZ	-	11 1150 175 010	1107	✓					
180	1,8/1,4	30/20	34 WWF	UNI1	10 7100 180 010	960						
180	1,8/1,4	30/20	36 WWF	UNI1	10 7150 180 010	962						
180	1,8/1,4	30/20	44 FF	UNI1	10 7300 180 010	964						
180	1,8/1,4	30/20	48 TFF	UNI1	10 7400 180 010	965						
180	2,8/2,0	30	48 TFN	UNI1	10 8000 180 010	970	✓		✓			
180	2,2/1,6	22,22	10 WZ	-	10 8055 180 005	967	✓	✓	✓		✓	✓
180	2,0/1,4	30/22/20	20 WZ	UNI1	10 8055 180 010	967	✓	✓	✓		✓	✓
180	2,0/1,4	30/22/20	34 WZ	UNI1	10 8055 180 020	967	✓	✓	✓		✓	✓
180	2,0/1,4	30/22/20	48 WWF	UNI1	10 8055 180 030	967	✓	✓	✓		✓	✓
180	2,4/1,8	30	48 TFND	UNI1	11 1120 180 010	981						
180	2,2/1,6	30	64 TFND	UNI1	11 1120 180 020	981						
180	3,2/2,2	30	30 WZ	UNI	11 1215 180 010	1087	✓	✓			✓	✓
180	2,8/1,8	30/20	12 TT	2-7-42	11 1250 180 010	1032	✓	✓	✓		✓	✓
180	2,8/1,8	30/20	30 WZ	2-7-42	11 1260 180 010	1033	✓	✓	✓		✓	✓
180	2,2/1,6	30/20	8 FL	2-7-42	11 1350 180 010	1005					✓	✓
180	2,8/1,8	20/16	14 WZ	2-6-32	11 1400 180 010	1103	✓	✓	✓		✓	✓
180	2,8/1,8	20/16	24 WZ	2-6-32	11 1400 180 020	1103	✓	✓	✓		✓	✓
180	2,8/1,8	20/16	40 WZ	2-6-32	11 1400 180 030	1103	✓	✓	✓		✓	✓
180	2,8/1,8	20/16	56 WZ	2-6-32	11 1400 180 040	1103	✓	✓	✓		✓	✓
180	2,5/1,4	22	12 WZ	LAMELLO	11 1400 180 043	1103	✓	✓	✓		✓	✓
180	2,8/1,8	22	24 WZ	LAMELLO	11 1400 180 046	1103	✓	✓	✓		✓	✓
180	2,8/1,8	30	14 WZ	2-7-42	11 1400 180 050	1103	✓	✓	✓		✓	✓
180	2,8/1,8	30	24 WZ	2-7-42	11 1400 180 060	1103	✓	✓	✓		✓	✓
180	2,8/1,8	30	40 WZ	2-7-42	11 1400 180 070	1103	✓	✓	✓		✓	✓
180	2,8/1,8	30	56 WZ	2-7-42	11 1400 180 080	1103	✓	✓	✓		✓	✓
180	1,8/1,2	20/16	18 WZ	2-6-32	11 1425 180 010	1009	✓	✓	✓		✓	✓
180	1,8/1,2	20/16	40 WZ	2-6-32	11 1425 180 020	1009	✓	✓	✓		✓	✓
180	1,8/1,2	20/16	60 WZ	2-6-32	11 1425 180 030	1009	✓	✓	✓		✓	✓
180	1,8/1,2	20/16	76 WZ	2-6-32	11 1425 180 040	1009	✓	✓	✓		✓	✓
180	1,8/1,2	20/16	60 TFF-P	2-6-32	11 1430 180 010	1011						
180	4,4-5,2/3,2	45	36 K	-	11 1520 180 010	1051						✓
180	4,8-5,6/3,5	45	36 K	-	11 1520 180 020	1051						✓
180	2,8/1,8	30/20	38 HDF-P	2-7-42	11 1600 180 010	1073	✓		✓		✓	✓
185	1,8/1,4	20/16	34 WWF	2-6-32	10 7100 185 010	960						
185	1,8/1,4	20/16	44 FF	2-6-32	10 7300 185 010	964						
185	1,8/1,4	20/16	48 TFF	2-6-32	10 7400 185 010	965						
185	2,8/2,0	20/16	48 TFN	2-6-32	10 8000 185 010	970	✓		✓			
185	2,0/1,4	20/16	20 WZ	2-6-32	10 8055 185 010	967	✓	✓	✓		✓	✓
185	2,0/1,4	20/16	34 WZ	2-6-32	10 8055 185 020	967	✓	✓	✓		✓	✓
185	2,0/1,4	20/16	48 WWF	2-6-32	10 8055 185 030	967	✓	✓	✓		✓	✓
185	2,2/1,6	20/16	64 TFND	2-6-32	11 1120 185 010	981						
185	2,8/1,8	20/16	12 TT	2-6-32	11 1250 185 010	1032	✓	✓	✓		✓	✓
185	2,8/1,8	20/16	30 WZ	2-6-32	11 1260 185 010	1033	✓	✓	✓		✓	✓
185	2,8/1,8	20/16	14 WZ	2-6-32	11 1400 185 010	1103	✓	✓	✓		✓	✓
185	2,8/1,8	20/16	24 WZ	2-6-32	11 1400 185 020	1103	✓	✓	✓		✓	✓
185	2,8/1,8	20/16	40 WZ	2-6-32	11 1400 185 030	1103	✓	✓	✓		✓	✓
185	2,8/1,8	20/16	56 WZ	2-6-32	11 1400 185 040	1103	✓	✓	✓		✓	✓
190	1,8/1,4	30	38 WWF	UNI1	10 7100 190 010	960						
190	2,2/1,6	30	38 TFPS	UNI1	10 7130 190 010	961						
190	1,8/1,4	30	38 WWF	UNI1	10 7150 190 010	962						
190	1,8/1,4	30/20	48 FF	UNI1	10 7300 190 010	964						

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

2



3



4



5



6



7



8



9



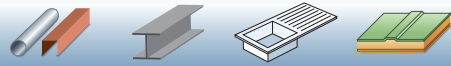
10

Index

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

Dünnebleche, Sandwich Material, Verbundstoffe

NE-Metall wie Alu, Messing, Kupfer

Baustahl

Edelstahl

Dünnebleche, 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

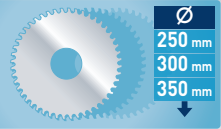
Gypsum boards, cement boards, fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, mineral material, graphite

Autoclaved aerated concrete blocks

<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>



- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10
- Index



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL  
OPTIMAL

✓ GUT  
GOOD

✓ MÖGLICH  
POSSIBLE

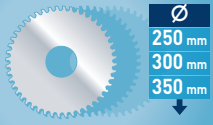
[red bar] = BESTSELLER

[blue bar] = VALUETOOL

					ART.	
190	1,8/1,4	30	48 TFF	UNI1	10 7400 190 010	965
190	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI1	10 8000 190 010	970
190	2,0/1,4	30	20 WZ	UNI1	10 8055 190 010	967
190	2,0/1,4	30	34 WZ	UNI1	10 8055 190 020	967
190	2,0/1,4	30	48 WWF	UNI1	10 8055 190 030	967
190	2,4/1,8	30	54 TFND	UNI1	11 1120 190 010	981
190	2,2/1,6	30	68 TFND	UNI1	11 1120 190 020	981
190	1,8/1,2	30	72 TFF-N	UNI1	11 1130 190 010	983
190	2,8/1,8	30	14 TT	2-7-42	11 1250 190 010	1032
190	2,8/1,8	30	30 WZ	2-7-42	11 1260 190 010	1033
190	2,2/1,6	30/20	8 FL	2-7-42	11 1350 190 010	1005
190	2,2/1,6	30/20	12 FL	2-7-42	11 1350 190 015	1005
190	2,2/1,6	30/20	30 FL	2-7-42	11 1350 190 020	1005
190	2,8/1,8	20/16	16 WZ	2-6-32	11 1400 190 010	1103
190	2,8/1,8	20/16	30 WZ	2-6-32	11 1400 190 020	1103
190	2,8/1,8	20/16	48 WZ	2-6-32	11 1400 190 030	1103
190	2,8/1,8	20/16	60 WZ	2-6-32	11 1400 190 040	1103
190	2,8/1,8	30	16 WZ	2-7-42	11 1400 190 050	1103
190	2,8/1,8	30	30 WZ	2-7-42	11 1400 190 060	1103
190	2,8/1,8	30	48 WZ	2-7-42	11 1400 190 070	1103
190	2,8/1,8	30	60 WZ	2-7-42	11 1400 190 080	1103
190	1,8/1,2	30/20	18 WZ	2-7-42	11 1425 190 010	1009
190	1,8/1,2	30/20	42 WZ	2-7-42	11 1425 190 020	1009
190	1,8/1,2	30/20	60 WZ	2-7-42	11 1425 190 030	1009
190	1,8/1,2	30/20	76 WZ	2-7-42	11 1425 190 040	1009
190	1,8/1,2	30/20	60 TFF-P	2-7-42	11 1430 190 010	1011
190	2,8/1,8	30	42 HDF-P	2-7-42	11 1600 190 010	1073
190	2,8/1,8	30	60 WZE-P	2-7-42	11 1610 190 010	1079
200	2,0/1,6	30	40 FF	UNI1	10 7100 200 010	960
200	2,0/1,6	30	48 FF	UNI1	10 7300 200 010	964
200	2,0/1,6	30	54 TFF	UNI1	10 7400 200 010	965
200	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI1	10 8000 200 010	970
200	3,2/2,5	30	54 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 200 010	973
200	2,8/2,2	30	72 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 200 020	973
200	2,4/1,8	30	54 TFND	UNI1	11 1120 200 010	981
200	2,2/1,6	30	68 TFND	UNI1	11 1120 200 020	981
200	2,0/1,4	30	100 TFF-N	UNI1	11 1130 200 010	983
200	2,1/1,6	20	80 WZ	-	11 1150 200 010	1107
200	2,1/1,6	20	80 WZN	-	11 1150 200 020	1107
200	2,2/1,8	20	100 TFN	-	11 1150 200 030	1107
200	2,1/1,6	32	80 WZ	-	11 1150 200 040	1107
200	2,2/1,8	30	100 TFN	-	11 1150 200 050	1107
200	2,2/1,8	32	100 TFN	-	11 1150 200 060	1107
200	2,2/1,8	32/30	100 WZN	-	11 1150 200 070	1107
200	2,0	32	180 HZ	2-8-45	11 1170 200 010	1107
200	3,2/2,2	30	36 WZ	UNI	11 1215 200 010	1087
200	2,8/1,8	30	30 WZ	2-7-42	11 1260 200 010	1033
200	3,0/2,2	30	65 WFA	2-6,2-42+4-6-52+4-6,6-60	11 1320 200 010	1003
200	2,4/1,6	22	12 WZ	LAMELLO	11 1400 200 003	1103
200	2,8/1,8	30	18 WZ	2-7-42	11 1400 200 010	1103
200	2,8/1,8	30	30 WZ	2-7-42	11 1400 200 020	1103
200	2,8/1,8	30	48 WZ	2-7-42	11 1400 200 030	1103
200	2,8/1,8	30	64 WZ	2-7-42	11 1400 200 040	1103
200	2,0/1,4	30	18 WZ	2-7-42	11 1425 200 010	1009
200	2,0/1,4	30	42 WZ	2-7-42	11 1425 200 020	1009
200	2,0/1,4	30	64 WZ	2-7-42	11 1425 200 030	1009

Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer)	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs)	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Leimholz, Tischler- und Furniersperholz, 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  
✓ 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   ■ = VALUETOOL

					ART.										
200	2,0/1,4	30	80 WZ	2-7-42	11 1425 200 040	1009	✓	✓		✓	✓		✓		✓
200	2,0/1,4	30	64 TFF-P	2-7-42	11 1430 200 010	1011									
200	4,4-5,2/3,2	65	36 K	2-9-110 + 2-9-100	11 1520 200 010	1051									✓
200	4,4-5,2/3,2	30	36 KW	2-9-60	11 1520 200 020	1051									✓
200	4,4-5,2/3,2	20	36 K	-	11 1520 200 030	1051									✓
200	2,8/1,8	30	48 HDF-P	2-7-42	11 1600 200 010	1073	✓			✓			✓		✓
200	2,8/1,8	30	64 WZE-P	2-7-42	11 1610 200 010	1079	✓			✓			✓		✓
210	2,0/1,6	30	40 WWF	UNI1	10 7100 210 010	960									
210	2,0/1,6	30	54 FF	UNI1	10 7300 210 010	964									
210	2,0/1,6	30	54 TFF	UNI1	10 7400 210 010	965									
210	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI1	10 8000 210 010	970		✓							
210	2,0/1,4	30	22 WZ	UNI1	10 8055 210 010	967	✓		✓	✓		✓	✓		✓
210	2,0/1,4	30	36 WZ	UNI1	10 8055 210 020	967	✓		✓	✓		✓	✓		✓
210	2,0/1,4	30	48 WWF	UNI1	10 8055 210 030	967	✓		✓	✓		✓	✓		✓
210	2,4/1,8	30	54 TFND	UNI1	11 1120 210 010	981									
210	2,2/1,6	30	72 TFND	UNI1	11 1120 210 020	981									
210	2,0/1,4	30	100 TFF-N	UNI1	11 1130 210 010	983									
210	2,8/1,8	30	34 WZ	2-7-42	11 1260 210 010	1033	✓		✓	✓		✓	✓		✓
210	2,2/1,6	30	8 FL	UNI	11 1350 210 005	1005							✓	✓	✓
210	2,2/1,6	30	12 FL	UNI	11 1350 210 010	1005							✓	✓	✓
210	2,2/1,6	30	30 FL	UNI	11 1350 210 020	1005							✓	✓	✓
210	2,8/1,8	30	18 WZ	2-7-42	11 1400 210 010	1104	✓		✓	✓		✓	✓		✓
210	2,8/1,8	30	30 WZ	2-7-42	11 1400 210 020	1104	✓		✓	✓		✓	✓		✓
210	2,8/1,8	30	48 WZ	2-7-42	11 1400 210 030	1104	✓		✓	✓		✓	✓		✓
210	2,8/1,8	30	64 WZ	2-7-42	11 1400 210 040	1104	✓		✓	✓		✓	✓		✓
210	2,0/1,4	30	20 WZ	2-7-42	11 1425 210 010	1009	✓		✓	✓		✓	✓		✓
210	2,0/1,4	30	48 WZ	2-7-42	11 1425 210 020	1009	✓		✓	✓		✓	✓		✓
210	2,0/1,4	30	64 WZ	2-7-42	11 1425 210 030	1009	✓		✓	✓		✓	✓		✓
210	2,0/1,4	30	80 WZ	-	11 1425 210 040	1009	✓		✓	✓		✓	✓		✓
210	2,0/1,4	30	64 TFF-P	2-7-42	11 1430 210 010	1011									
210	2,8/1,8	30	24 WZN	2-7-42	11 1450 210 010	1013	✓		✓	✓		✓	✓		✓
210	2,8/1,8	30	48 WZN	2-7-42	11 1450 210 020	1013	✓		✓	✓		✓	✓		✓
210	2,8/1,8	30	80 WZN	2-7-42	11 1450 210 030	1013	✓		✓	✓		✓	✓		✓
210	2,8/1,8	30	48 HDF-P	2-7-42	11 1600 210 010	1073	✓		✓	✓		✓	✓		✓
210	2,8/1,8	30	64 WZE-P	2-7-42	11 1610 210 010	1079	✓		✓	✓		✓	✓		✓
216	2,0/1,6	30	42 FF	UNI1	10 7100 216 010	960									
216	2,0/1,6	30	54 FF	UNI1	10 7300 216 010	964									
216	2,0/1,6	30	54 TFF	UNI1	10 7400 216 010	965									
216	2,8/2,0	30	60 TFN	UNI1	10 8000 216 010	970	✓		✓						
216	2,8/2,0	30	80 TFN	UNI1	10 8000 216 020	970	✓		✓						
216	2,0/1,4	30	24 WZ	UNI1	10 8055 216 010	967	✓		✓	✓		✓	✓		✓
216	2,0/1,4	30	36 WZ	UNI1	10 8055 216 020	967	✓		✓	✓		✓	✓		✓
216	2,0/1,4	30	48 WWF	UNI1	10 8055 216 030	967	✓		✓	✓		✓	✓		✓
216	2,4/1,8	30	60 TFND	UNI1	11 1120 216 010	981									
216	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI1	11 1120 216 020	981									
216	2,0/1,4	30	100 TFF-N	UNI1	11 1130 216 010	983									
216	2,8/1,8	30	14 TT	2-7-42	11 1250 216 010	1032	✓		✓	✓		✓	✓		✓
216	2,8/1,8	30	34 WZ	2-7-42	11 1260 216 010	1033	✓		✓	✓		✓	✓		✓
210	2,2/1,6	30	8 FL	UNI	11 1350 216 005	1005							✓	✓	✓
216	2,2/1,6	30	12 FL	UNI	11 1350 216 010	1005							✓	✓	✓
216	2,2/1,6	30	30 FL	UNI	11 1350 216 020	1005							✓	✓	✓
216	2,0/1,4	30	20 WZ	2-7-42	11 1425 216 010	1009	✓		✓	✓		✓	✓		✓
216	2,0/1,4	30	48 WZ	2-7-42	11 1425 216 020	1009	✓		✓	✓		✓	✓		✓
216	2,0/1,4	30	64 WZ	2-7-42	11 1425 216 030	1009	✓		✓	✓		✓	✓		✓
216	2,0/1,4	30	80 WZ	2-7-42	11 1425 216 040	1009	✓		✓	✓		✓	✓		✓
216	2,8/1,8	30	24 WZN	2-7-42	11 1450 216 010	1013	✓		✓	✓		✓	✓		✓

KUNSTSTOFFE • PLASTIC

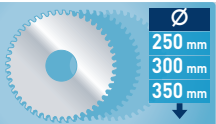
METALL • METAL

ABRASIV  
ABRASIVE

 Furniere Veneers		 Minerale/acr... HPL-Duroplastische Kunststoffe, Dünobleche,				 NE-Metall wie Baustahl Edelstahl Dünobleche,				 Gips-, Zement-, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineral- werkstoffe, Graphit Gasbeton- steine Autoclaved aerated concrete blocks	
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓



- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10



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

OPTIMAL  
OPTIMAL

GUT  
GOOD

MÖGLICH  
POSSIBLE

**|** = BESTSELLER    **|** = VALUETOOL

										ART.						
216	2,8/1,8	30	48 WZN	2-7-42	11 1450 216 020	1013	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓
216	2,8/1,8	30	60 WZN	2-7-42	11 1450 216 030	1013	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓
216	2,8/1,8	30	80 WZN	2-7-42	11 1450 216 040	1013	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓
216	2,8/1,8	30	48 HDF-N	2-7-42	11 1602 216 010	1075	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓
216	2,8/1,8	30	64 WZE-N	2-7-42	11 1615 216 010	1080	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓
220	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI1	10 8000 220 010	970	✓		✓							
220	2,4/1,8	30	64 TFND	UNI1	11 1120 220 010	981										
220	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI1	11 1120 220 020	981										
220	3,0/2,2	30	70 WFA	UNI	11 1320 220 010	1003	✓				✓	✓		✓	✓	✓
220	2,8/1,8	30	20 WZ	2-7-42	11 1400 220 010	1104	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓
220	2,8/1,8	30	36 WZ	2-7-42	11 1400 220 020	1104	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓
220	2,8/1,8	30	48 WZ	2-7-42	11 1400 220 030	1104	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓
220	2,8/1,8	30	64 WZ	2-7-42	11 1400 220 040	1104	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓
220	2,0/1,4	30	48 WZ	2-7-42	11 1425 220 010	1009	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓
220	3,2/2,2	30	64 TFP	UNI	11 1470 220 010	1017	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓
220	3,2/2,2	30	42 HDF-P	2-7-42	11 1600 220 010	1073	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓
220	3,2/2,2	30	42 HDF-N	2-7-42	11 1602 220 010	1075	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓
220	2,9/2,0	30	48 HTT-P	2-7-42	11 1604 220 010	1077	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓
220	3,2/2,2	30	68 WZE-P	2-7-42	11 1610 220 010	1079	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓
220	3,2/2,2	30	68 WZE-N	2-7-42	11 1615 220 010	1081	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓
225	2,0/1,4	30	24 WZ	UNI1	10 8055 225 010	967	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓
225	2,0/1,4	30	36 WZ	UNI1	10 8055 225 020	967	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓
225	2,0/1,4	30	48 WWF	UNI1	10 8055 225 030	967	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓
225	2,5/1,8	30	68 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 225 010	973	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓
225	2,4/1,8	30	64 TFND	UNI1	11 1120 225 010	981										
225	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI1	11 1120 225 020	981										
225	2,8/1,8	30	24 WZ	2-7-42	11 1400 225 010	1104	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓
225	2,8/1,8	30	36 WZ	2-7-42	11 1400 225 020	1104	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓
225	2,8/1,8	30	48 WZ	2-7-42	11 1400 225 030	1104	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓
225	2,8/1,8	30	64 WZ	2-7-42	11 1400 225 040	1104	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓
225	2,0/1,4	30	24 WZ	2-7-42	11 1425 225 010	1009	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓
225	2,0/1,4	30	48 WZ	2-7-42	11 1425 225 020	1009	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓
225	2,0/1,4	30	68 WZ	2-7-42	11 1425 225 030	1009	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓
225	2,0/1,4	30	88 WZ	2-7-42	11 1425 225 040	1009	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓
225	2,0/1,4	30	68 TFF-P	2-7-42	11 1430 225 010	1011	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓
230	2,0/1,6	30/25,4	44 WWF	UNI1	10 7100 230 010	960										
230	2,2/1,8	30/25,4	44 TFPS	UNI1	10 7130 230 010	961										
230	2,0/1,6	30/25,4	48 WWF	UNI1	10 7150 230 010	962										
230	2,0/1,6	30/25,4	56 FF	UNI1	10 7300 230 010	964										
230	2,0/1,6	30/25,4	54 TFF	UNI1	10 7400 230 010	965										
230	2,8/2,0	30	64 TFN	UNI1	10 8000 230 010	970	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓
230	2,0/1,4	30/22	24 WZ	UNI1	10 8055 230 010	967	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓
230	2,0/1,4	30/22	36 WZ	UNI1	10 8055 230 020	967	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓
230	2,0/1,4	30/22	48 WWF	UNI1	10 8055 230 030	967	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓
230	2,4/1,8	30	64 TFND	UNI1	11 1120 230 010	981										
230	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI1	11 1120 230 020	981										
230	2,0/1,4	30	108 TFF-N	UNI1	11 1130 230 010	983										
230	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	11 1215 230 010	1087	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓
230	2,8/1,8	30	16 TT	2-7-42	11 1250 230 010	1032	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓
230	2,8/1,8	30	34 WZ	2-7-42	11 1260 230 010	1033	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓
230	3,2/2,2	30	48 WZ	UNI	11 1300 230 010	1059	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓
230	2,4/1,8	30	6 FL	UNI	11 1350 230 005	1005										
230	2,4/1,8	30	8 FL	UNI	11 1350 230 007	1005										
230	2,4/1,8	30	15 FL	UNI	11 1350 230 010	1005										
230	2,4/1,8	30	30 FL	UNI	11 1350 230 020	1005										
230	2,8/1,8	30	24 WZ	2-7-42	11 1400 230 010	1104	✓	✓			✓	✓		✓	✓	✓

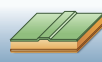
Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer)	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs)	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Spanplatten, Kunststoffbeschichtet/furniert, 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



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

Dünnscheibe, Sandwich Material, Verbundstoffe

NE-Metall wie Alu, Messing, Kupfer

Baustahl

Edelstahl

Dünnscheibe, Sandwich Material, Verbundstoffe

Gips-, Zement-, Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe, Graphit

Gasbetonsteine

Veneers

Profilded 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

Grid of 20 columns and 20 rows containing blue checkmark icons indicating compatibility or suitability of various materials for different machine types.

1

2

3

4

5

6

7

8

9

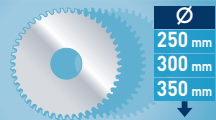
10



Index







Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

OPTIMAL  
 GUT  
 MÖGLICH

OPTIMAL  
OPTIMAL

GUT  
GOOD

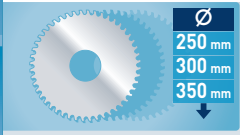
MÖGLICH  
POSSIBLE

**█** = BESTSELLER **█** = VALUETOOL

Ø	D	Blatt	Art.	ART.																	
250	3,2/2,5	30	80 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 250 020	973															
250	3,2/2,5	32	80 TFP	UNI2	11 1000 250 030	973															
250	2,2/1,8	30	60 TFPD	UNI1+UNI2	11 1050 250 003	975															
250	2,2/1,8	30	80 TFPD	UNI1+UNI2	11 1050 250 005	975															
250	2,2/1,8	30	100 TFPD	UNI1+UNI2	11 1050 250 010	975															
250	2,2/1,8	30	120 TFPD	UNI2	11 1050 250 020	975															
250	3,2/2,5	30	60 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 250 010	979															
250	3,2/2,5	30	60 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 250 015	979															
250	3,2/2,5	30	80 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 250 017	979															
250	3,2/2,5	30	80 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 250 020	979															
250	2,8/2,2	30	80 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 250 030	979															
250	2,8/2,2	30	100 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 250 040	979															
250	3,2/2,5	32	60 TFN	UNI2	11 1100 250 050	979															
250	3,2/2,5	32	80 TFN	UNI2	11 1100 250 060	979															
250	3,2/2,5	32	100 TFN	UNI2	11 1100 250 070	979															
250	2,8/2,2	30	80 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 250 010	981															
250	2,2/1,8	30	100 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 250 020	981															
250	2,2/1,8	32/30	120 TFND	UNI2	11 1120 250 030	981															
250	2,2/1,8	30	120 TFF-N	UNI1+UNI2	11 1130 250 010	983															
250	2,2/1,8	20	120 WZN	-	11 1150 250 010	1107				✓											
250	3,2/2,2	30	24 WZA	UNI	11 1200 250 010	1086			✓					✓							
250	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	11 1215 250 010	1087			✓					✓							
250	3,2/2,2	30	30 WZ	UNI	11 1215 250 020	1087			✓					✓							
250	3,2/2,2	30	12 FLA	UNI	11 1220 250 010	1088			✓					✓							
250	3,6/2,2	30	12 FLA	UNI	11 1230 250 010	1089			✓					✓							
250	3,6/2,2	30	16 WZA	UNI	11 1230 250 020	1089			✓					✓							
250	3,2/2,2	30	18 FZ+R	UNI	11 1232 250 010	1090			✓					✓							
250	3,2/2,2	Ø=70 / =13x5 / =20x6,5	16 FZ+R	-	11 1238 250 010	1092			✓					✓							
250	3,2/2,2	Ø=80 / =14x5 / =22x6,5	16 FZ+R	-	11 1238 250 020	1092			✓					✓							
250	3,6/2,5	Ø=70 / =13x5 / =20x6,5	16 FZ+R	-	11 1239 250 010	1093			✓					✓							
250	3,6/2,5	Ø=80 / =14x5 / =22x6,5	16 FZ+R	-	11 1239 250 020	1093			✓					✓							
250	3,2/2,2	30	20 TT	UNI	11 1250 250 010	1032			✓					✓							
250	3,0/2,0	30	42 WZ	UNI	11 1260 250 010	1033			✓					✓							
250	3,2/2,2	30	40 WZ	UNI	11 1300 250 010	1059			✓					✓							
250	3,2/2,2	30	48 WZ	UNI	11 1300 250 020	1059			✓					✓							
250	3,2/2,2	30	60 WZ	UNI	11 1300 250 030	1059			✓					✓							
250	3,2/2,2	30	80 WZ	UNI	11 1300 250 040	1059			✓					✓							
250	3,0/2,2	30	80 WFA	UNI	11 1320 250 010	1003			✓					✓							
250	2,4/1,8	30	6 FL	UNI	11 1350 250 005	1005								✓							
250	2,4/1,8	30	8 FL	UNI	11 1350 250 007	1005								✓							
250	2,4/1,8	30	16 FL	UNI	11 1350 250 010	1005								✓							
250	2,4/1,8	30	28 FL	UNI	11 1350 250 015	1005								✓							
250	2,4/1,8	30	40 FL	UNI	11 1350 250 020	1005								✓							
250	2,4/1,8	30	48 FL	UNI	11 1350 250 030	1005								✓							
250	3,2/2,2	30	80 TFF-P	UNI	11 1370 250 020	1006															
250	2,2/1,6	30	30 WZ	UNI	11 1425 250 010	1009			✓					✓							
250	2,2/1,6	30	56 WZ	UNI	11 1425 250 020	1009			✓					✓							
250	2,2/1,6	30	80 WZ	UNI	11 1425 250 030	1009			✓					✓							
250	2,2/1,6	30	100 WZ	UNI	11 1425 250 040	1009			✓					✓							
250	2,4/1,8	30	80 TFF-P	UNI	11 1430 250 010	1011								✓							
250	2,2/1,8	30	120 TFF-P	UNI	11 1430 250 020	1011															
250	3,2/2,2	30	24 WZN	UNI	11 1450 250 010	1013			✓					✓							
250	3,2/2,2	30	40 WZN	UNI	11 1450 250 020	1013			✓					✓							
250	3,2/2,2	30	60 WZN	UNI	11 1450 250 030	1013			✓					✓							
250	3,2/2,2	30	80 WZN	UNI	11 1450 250 040	1013			✓					✓							
250	3,2/2,2	30	60 TFF-P	UNI	11 1460 250 010	1015															



- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10



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

OPTIMAL  
 GUT  
 MÖGLICH

█ = BESTSELLER   
 █ = VALUETOOL

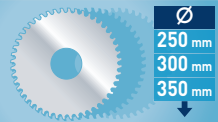
					ART.
250	3,2/2,2	30	80 TFF-P	UNI	11 1460 250 020
250	3,2/2,2	30	60 TFP	UNI	11 1470 250 010
250	3,2/2,2	30	80 TFP	UNI	11 1470 250 020
250	3,2/2,2	30	48 HDF-P	UNI	11 1600 250 010
250	3,2/2,2	30	48 HDF-N	UNI	11 1602 250 010
250	2,9/2,0	30	60 HTT-P	UNI	11 1604 250 010
250	3,2/2,2	30	80 WZE-P	UNI	11 1610 250 010
250	3,2/2,2	30	80 WZE-N	UNI	11 1615 250 010
255	2,2/1,8	25,4	72 TFF	-	10 7400 255 010
255	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	11 1215 255 010
255	3,0/2,0	30	36 WZ	UNI	11 1400 255 010
255	3,0/2,0	30	48 WZ	UNI	11 1400 255 020
255	3,0/2,0	30	64 WZ	UNI	11 1400 255 030
255	3,0/2,0	30	80 WZ	UNI	11 1400 255 040
260	2,2/1,8	30	60 WWF	UNI1+UNI2	10 7100 260 010
260	2,2/1,8	30	72 / 3-Cut	UNI1+UNI2	10 7300 260 010
260	2,2/1,8	30	72 TFF	UNI1+UNI2	10 7400 260 010
260	3,2/2,5	30	80 TFN	UNI1+UNI2	10 8000 260 010
260	2,4/1,8	30	28 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 260 010
260	2,4/1,8	30	44 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 260 020
260	2,4/1,8	30	60 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 260 030
260	2,4/1,8	30	68 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 260 010
260	2,4/1,8	30	100 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 260 020
260	2,2/1,8	30	120 TFF-N	UNI1+UNI2	11 1130 260 010
260	3,0/2,0	30	42 WZ	UNI	11 1260 260 010
260	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	11 1400 260 010
260	3,2/2,2	30	48 WZ	UNI	11 1400 260 020
260	3,2/2,2	30	64 WZ	UNI	11 1400 260 030
260	2,2/1,6	30	30 WZ	UNI	11 1425 260 010
260	2,2/1,6	30	56 WZ	UNI	11 1425 260 020
260	2,2/1,6	30	80 WZ	UNI	11 1425 260 030
260	2,5/1,8	30	48 WZN	UNI	11 1450 260 010
260	2,5/1,8	30	60 WZN	UNI	11 1450 260 020
260	2,5/1,8	30	80 WZN	UNI	11 1450 260 030
270	2,2/1,8	30	60 WWF	UNI1+UNI2	10 7100 270 010
270	2,2/1,8	30	72 / 3-Cut	UNI1+UNI2	10 7300 270 010
270	2,2/1,8	30	72 TFF	UNI1+UNI2	10 7400 270 010
270	3,2/2,5	30	88 TFN	UNI1+UNI2	10 8000 270 010
270	2,4/1,8	30	30 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 270 010
270	2,4/1,8	30	46 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 270 020
270	2,4/1,8	30	60 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 270 030
270	2,4/1,8	30	80 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 270 010
270	3,0/2,0	30	42 WZ	UNI	11 1260 270 010
270	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	11 1400 270 010
270	3,2/2,2	30	48 WZ	UNI	11 1400 270 020
270	3,2/2,2	30	80 WZ	UNI	11 1400 270 030
270	2,2/1,6	30	30 WZ	UNI	11 1425 270 010
270	2,2/1,6	30	56 WZ	UNI	11 1425 270 020
270	2,2/1,6	30	80 WZ	UNI	11 1425 270 030
275	3,2/2,5	40	72 TFP	2-9-55+4-12-64	11 1000 275 010
275	3,2/2,5	40	88 TFN	2-9-55+4-12-64	11 1100 275 010
275	3,2/2,5	40	110 TFN	2-9-55+4-12-64	11 1100 275 020
280	2,2/1,8	30	60 WWF	UNI1+UNI2	10 7100 280 010
280	3,2/2,5	30	88 TFN	UNI1+UNI2	10 8000 280 010
280	2,4/1,8	30	32 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 280 010
280	2,4/1,8	30	48 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 280 020



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  
10  
Index



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL  
OPTIMAL

✓ GUT  
GOOD

✓ MÖGLICH  
POSSIBLE

■ = BESTSELLER

■ = VALUETOOL

					ART.								
■	280	2,4/1,8	30	60 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 280 030	967	✓		✓			
	280	3,2/2,5	30	68 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 280 010	973						
	280	3,2/2,5	30	96 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 280 020	973						
	280	3,2/2,5	30	88 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 280 010	979						
	280	3,2/2,2	30	28 WZA	UNI	11 1200 280 010	1086	✓	✓		✓		
	280	3,2/2,2	30	48 WZ	UNI	11 1400 280 010	1104	✓	✓		✓		
	280	3,2/2,2	30	64 WZ	UNI	11 1400 280 020	1104	✓	✓		✓		
	285	2,0/1,75	32	54	4-9-50 / 4-11-63	10 7000 285 010	954						
	285	2,0/1,75	32	60	4-9-50 / 4-11-63	10 7000 285 020	954						
	285	2,0/1,75	32	72	4-9-50 / 4-11-63	10 7000 285 030	954						
	285	2,0/1,75	32	80	4-9-50 / 4-11-63	10 7000 285 040	954						
	285	2,0/1,75	40	54	4-12-64 / 4-11-80	10 7000 285 050	954						
	285	2,0/1,75	40	60	4-12-64 / 4-11-80	10 7000 285 060	954						
	285	2,0/1,75	40	72	4-12-64 / 4-11-80	10 7000 285 070	954						
	285	2,0/1,75	40	80	4-12-64 / 4-11-80	10 7000 285 080	954						
	285	2,0/1,75	32	54	4-9-50 / 4-11-63	10 7001 285 010	955						
	285	2,0/1,75	32	60	4-9-50 / 4-11-63	10 7001 285 020	955						
	285	2,0/1,75	32	72	4-9-50 / 4-11-63	10 7001 285 030	955						
	285	2,0/1,75	32	80	4-9-50 / 4-11-63	10 7001 285 040	955						
	285	2,0/1,75	40	54	4-12-64 / 4-11-80	10 7001 285 050	955						
	285	2,0/1,75	40	60	4-12-64 / 4-11-80	10 7001 285 060	955						
	285	2,0/1,75	40	72	4-12-64 / 4-11-80	10 7001 285 070	955						
	285	2,0/1,75	40	80	4-12-64 / 4-11-80	10 7001 285 080	955						
	285	2,0/1,75	32	54	4-9-50 / 4-11-63	10 7002 285 010	956						
	285	2,0/1,75	32	60	4-9-50 / 4-11-63	10 7002 285 020	956						
	285	2,0/1,75	32	72	4-9-50 / 4-11-63	10 7002 285 030	956						
	285	2,0/1,75	32	80	4-9-50 / 4-11-63	10 7002 285 040	956						
	285	2,0/1,75	40	54	4-12-64 / 4-11-80	10 7002 285 050	956						
	285	2,0/1,75	40	60	4-12-64 / 4-11-80	10 7002 285 060	956						
	285	2,0/1,75	40	72	4-12-64 / 4-11-80	10 7002 285 070	956						
	285	2,0/1,75	40	80	4-12-64 / 4-11-80	10 7002 285 080	956						
	300	2,2/1,8	30	60 WWF	UNI1+UNI2	10 7100 300 010	960						
	300	2,2/1,8	30	80 WWF	UNI1+UNI2	10 7100 300 020	960						
	300	2,2/1,8	30	72 / 3-Cut	UNI1+UNI2	10 7300 300 010	964						
	300	2,2/1,8	30	84 TFF	UNI1+UNI2	10 7400 300 010	965						
	300	3,2/2,5	30	72 TFN	UNI1+UNI2	10 8000 300 010	970	✓		✓			
	300	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI1+UNI2	10 8000 300 020	970	✓		✓			
	300	2,8/2,2	30	120 TFN	UNI1+UNI2	10 8000 300 030	970	✓		✓			
	300	2,4/1,8	30	32 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 300 010	967	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	300	2,4/1,8	30	48 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 300 020	967	✓		✓	✓	✓	✓
	300	2,4/1,8	30	60 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 300 030	967	✓		✓		✓	✓
	300	3,2/2,2	30	60 TTP	UNI	10 9050 300 010	991						
	300	3,2/2,2	30	96 WZF	UNI	10 9050 300 020	991						
	300	3,2/2,5	30	72 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 300 010	973						
	300	3,2/2,5	30	72 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 300 015	973						
	300	3,2/2,5	30	96 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 300 017	973						
	300	3,2/2,5	30	96 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 300 020	973						
	300	3,2/2,5	32	72 TFP	UNI2	11 1000 300 030	973						
	300	3,2/2,5	32	96 TFP	UNI2	11 1000 300 040	973						
	300	3,2/2,5	40	96 TFP	2-9-55+4-12-64	11 1000 300 050	973						
	300	2,4/1,8	30	72 TFPD	UNI1+UNI2	11 1050 300 003	975						
	300	2,4/1,8	30	96 TFPD	UNI1+UNI2	11 1050 300 005	975						
	300	2,4/1,8	30	120 TFPD	UNI1+UNI2	11 1050 300 010	975						
	300	3,2/2,5	30	72 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 300 010	979						
	300	3,2/2,5	30	72 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 300 015	979						
	300	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 300 017	979						



Weichholz,  
Hartholz,  
Exotenholz  
(quer)

Weichholz,  
Hartholz,  
Exotenholz  
(längs)

Holz mit Ein-  
schlüssen wie  
Nägeln, Klammern,  
Beton-  
und  
Mörtelreste

Leimholz, Tisch-  
ler- und Furnier-  
sperrholz,  
Schichtholz-  
platten

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

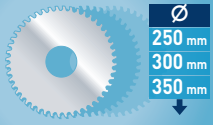
Chipboard,  
hard fibre board,  
boards without  
laminated LDF,  
MDF, HDF

Chipboard, hard  
fibre board,  
plastic-coated/  
veneered, MDF,  
HDF





- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

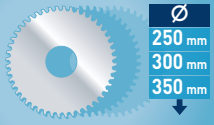
Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL  
✓ GUT  
✓ MÖGLICH

**|** = BESTSELLER    **|** = VALUETOOL

Blatt-Ø	Blatt-Typ	Blatt-Ø	Blatt-Typ	Blatt-Ø	Blatt-Typ	ART.												
300	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 300 020	979												
300	2,8/2,2	30	120 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 300 030	979												
300	3,2/2,5	32	72 TFN	UNI2	11 1100 300 040	979												
300	3,2/2,5	32	96 TFN	UNI2	11 1100 300 050	979												
300	2,8/2,2	32	120 TFN	UNI2	11 1100 300 060	979												
300	3,2/2,5	40	72 TFN	2-9-55+4-12-64	11 1100 300 070	979												
300	3,2/2,5	40	96 TFN	2-9-55+4-12-64	11 1100 300 080	979												
300	2,4/1,8	30	120 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 300 010	981												
300	2,4/1,8	30	128 TFF-N	UNI1+UNI2	11 1130 300 010	983												
300	3,2/2,2	30	28 WZA	UNI	11 1200 300 010	1086	✓	✓			✓	✓						
300	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	11 1215 300 010	1087	✓	✓			✓	✓						
300	3,2/2,2	30	36 WZ	UNI	11 1215 300 020	1087	✓	✓			✓	✓						
300	3,2/2,2	30	14 FLA	UNI	11 1220 300 010	1088	✓	✓			✓	✓						
300	3,2/2,2	30	20 FLA	UNI	11 1220 300 020	1088	✓	✓			✓	✓						
300	3,8/2,2	30	14 FLA	UNI	11 1230 300 010	1089	✓	✓			✓	✓						
300	3,8/2,2	30	18 WZA	UNI	11 1230 300 020	1089	✓	✓			✓	✓						
300	3,2/2,2	30	18 FZ+R	UNI	11 1232 300 010	1090	✓	✓			✓	✓						
300	3,6/2,5	30	18 WZ+R	UNI	11 1232 300 020	1090	✓	✓			✓	✓						
300	3,4/2,2	30	24 WZ+R	UNI	11 1235 300 010	1091	✓	✓			✓	✓						
300	3,2/2,2	Ø=70 / =13x5 / =20x6,5	18 FZ+R	-	11 1238 300 010	1092	✓	✓			✓	✓						
300	3,2/2,2	Ø=80 / =14x5 / =22x6,5	18 FZ+R	-	11 1238 300 020	1092	✓	✓			✓	✓						
300	4,0/2,8	Ø=80 / =14x5 / =22x6,5	18 FZ+R	-	11 1239 300 020	1093	✓	✓			✓	✓						
300	3,2/2,2	30	24 FWF	UNI	11 1250 300 010	1032	✓	✓	✓		✓	✓						
300	3,2/2,2	30	48 WZ	UNI	11 1260 300 010	1033	✓	✓	✓		✓	✓						✓
300	3,2/2,2	30	48 WZ	UNI	11 1300 300 010	1059	✓	✓			✓	✓						✓
300	3,2/2,2	30	60 WZ	UNI	11 1300 300 020	1059	✓	✓			✓	✓						✓
300	3,2/2,2	30	72 WZ	UNI	11 1300 300 030	1059	✓	✓			✓	✓						✓
300	3,2/2,2	30	96 WZ	UNI	11 1300 300 040	1059	✓	✓			✓	✓						✓
300	2,6/2,0	30	8 FL	UNI	11 1350 300 005	1005					✓	✓						✓
300	2,6/1,8	30	18 FL	UNI	11 1350 300 015	1005					✓	✓						✓
300	2,6/2,0	30	36 FL	UNI	11 1350 300 020	1005					✓	✓						✓
300	2,6/2,0	30	48 FL	UNI	11 1350 300 030	1005					✓	✓						✓
300	2,6/2,0	30	60 FL	UNI	11 1350 300 040	1005					✓	✓						✓
300	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	11 1370 300 020	1006					✓	✓						✓
300	2,2/1,6	30	36 WZ	UNI	11 1425 300 010	1009	✓	✓			✓	✓						✓
300	2,2/1,6	30	60 WZ	UNI	11 1425 300 020	1009	✓	✓			✓	✓						✓
300	2,2/1,6	30	96 WZ	UNI	11 1425 300 030	1009	✓	✓			✓	✓						✓
300	2,2/1,6	30	120 WZ	UNI	11 1425 300 040	1009	✓	✓			✓	✓						✓
300	2,4/1,8	30	96 TFF-P	UNI	11 1430 300 010	1011					✓	✓						✓
300	2,4/1,8	30	128 TFF-P	UNI	11 1430 300 020	1011					✓	✓						✓
300	3,2/2,2	30	72 WZN	UNI	11 1450 300 010	1013	✓	✓			✓	✓						✓
300	3,2/2,2	30	72 TFF-P	UNI	11 1460 300 010	1015					✓	✓						✓
300	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	11 1460 300 020	1015					✓	✓						✓
300	3,2/2,2	30	72 TFP	UNI	11 1470 300 010	1017					✓	✓						✓
300	3,2/2,2	30	96 TFP	UNI	11 1470 300 020	1017					✓	✓						✓
300	3,2/2,2	30	96 WZE-P	UNI	11 1610 300 010	1079	✓	✓			✓	✓						✓
303	3,0/2,2	30	100 WFA	UNI	11 1320 303 010	1003	✓	✓			✓	✓						✓
303	3,2/2,2	30	60 TFF-P	UNI	11 1460 303 010	1015					✓	✓						✓
303	3,2/2,2	30	72 TFF-P	UNI	11 1460 303 020	1015					✓	✓						✓
303	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	11 1460 303 030	1015					✓	✓						✓
303	3,2/2,2	30	60 TFP	UNI	11 1470 303 010	1017					✓	✓						✓
303	3,2/2,2	30	72 TFP	UNI	11 1470 303 020	1017					✓	✓						✓
303	3,2/2,2	30	96 TFP	UNI	11 1470 303 030	1017					✓	✓						✓
303	3,2/2,2	30	60 HDF-P	UNI	11 1600 303 020	1073	✓	✓			✓	✓						✓
303	3,2/2,2	30	72 HDF-P	UNI	11 1600 303 030	1073	✓	✓			✓	✓						✓
303	3,2/2,2	30	60 HDF-N	UNI	11 1602 303 010	1075	✓	✓			✓	✓						✓





Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

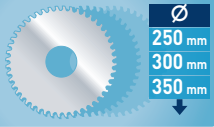
OPTIMAL  
 GUT  
 MÖGLICH

**|** = BESTSELLER   **|** = VALUETOOL

						ART.							
303	3,2/2,2	30	72 HDF-N	UNI	11 1602 303 020	1075	✓		✓	✓	✓		
303	2,9/2,0	30	72 HTT-P	UNI	11 1604 303 010	1077	✓		✓	✓	✓		
303	3,2/2,2	30	96 WZE-P	UNI	11 1610 303 010	1079	✓		✓	✓	✓		
303	3,2/2,2	30	96 WZE-N	UNI	11 1615 303 010	1081	✓		✓	✓	✓		
305	2,2/1,8	25,4	60 WWF	-	10 7100 305 010	960							
305	2,2/1,8	25,4	80 WWF	-	10 7100 305 020	960							
305	2,2/1,8	25,4	60 TFPS	-	10 7130 305 010	961							
305	2,2/1,8	25,4	80 TFPS	-	10 7130 305 020	961							
305	2,2/1,8	25,4	60 WWF	-	10 7150 305 010	962							
305	2,2/1,8	25,4	80 WWF	-	10 7150 305 020	962							
305	2,2/1,8	25,4	72 / 3-Cut	-	10 7300 305 010	964							
305	2,2/1,8	25,4	84 TFF	-	10 7400 305 010	965							
305	2,4/1,8	30/25,4	32 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 305 010	967	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
305	2,4/1,8	30/25,4	48 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 305 020	967	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
305	2,4/1,8	30/25,4	60 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 305 030	967	✓		✓	✓	✓	✓	
305	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 305 010	979		✓					
305	2,6/2,0	30	80 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 305 010	981							
305	2,4/1,8	30	120 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 305 020	981							
305	2,4/1,8	30	128 TFF-N	UNI1+UNI2	11 1130 305 010	983							
305	3,2/2,2	30	48 WZ	UNI	11 1300 305 010	1059	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
305	3,2/2,2	30	60 WZ	UNI	11 1300 305 020	1059	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
305	3,2/2,2	30	72 WZ	UNI	11 1300 305 030	1059	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
305	2,6/1,8	30	32 WZN	UNI	11 1450 305 010	1013	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
305	2,6/1,8	30	48 WZN	UNI	11 1450 305 020	1013	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
305	2,6/1,8	30	60 WZN	UNI	11 1450 305 030	1013	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
305	2,6/1,8	30	72 WZN	UNI	11 1450 305 040	1013	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
305	2,6/1,8	30	96 WZN	UNI	11 1450 305 050	1013	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
305	2,6/1,8	30	100 WZN	UNI	11 1450 305 060	1013	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
315	2,25/2,0	32	60	4-9-50	10 7000 315 010	954							
315	2,25/2,0	32	72	4-9-50	10 7000 315 020	954							
315	2,25/2,0	32	80	4-9-50	10 7000 315 030	954							
315	2,25/2,0	40	80	2-15-80	10 7000 315 040	954							
315	2,25/2,0	32	60	4-9-50	10 7001 315 010	955							
315	2,25/2,0	32	72	4-9-50	10 7001 315 020	955							
315	2,25/2,0	32	80	4-9-50	10 7001 315 030	955							
315	2,25/2,0	40	80	2-15-80	10 7001 315 040	955							
315	2,25/2,0	32	60	4-9-50	10 7002 315 010	956							
315	2,25/2,0	32	72	4-9-50	10 7002 315 020	956							
315	2,25/2,0	32	80	4-9-50	10 7002 315 030	956							
315	2,25/2,0	40	80	2-15-80	10 7002 315 040	956							
315	4,0/3,5	Auf Anfrage / On request				10 7050	957						
315	3,2/2,2	30	28 WZA	UNI	11 1200 315 010	1086	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
315	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	11 1215 315 010	1087	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
315	3,2/2,2	30	36 WZ	UNI	11 1215 315 020	1087	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
315	3,2/2,2	Ø=70 / =13x5 / =20x6,5	18 FZ+R	-	11 1238 315 010	1092		✓					
315	3,2/2,2	Ø=80 / =14x5 / =22x6,5	18 FZ+R	-	11 1238 315 020	1092		✓					
315	3,2/2,2	30	24 FWF	UNI	11 1250 315 010	1032	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
315	3,2/2,2	30	48 WZ	UNI	11 1260 315 010	1033	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
315	3,2/2,2	30	48 WZ	UNI	11 1300 315 010	1059	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
315	3,2/2,2	30	60 WZ	UNI	11 1300 315 020	1059	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
315	3,2/2,2	30	72 WZ	UNI	11 1300 315 030	1059	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
315	3,2/2,2	30	96 WZ	UNI	11 1300 315 040	1059	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
320	2,2/1,8	30/25,4	84 WWF	UNI1+UNI2	10 7100 320 010	960							
320	2,2/1,8	30/25,4	84 / 3-Cut	UNI1+UNI2	10 7300 320 010	964							
320	2,2/1,8	30/25,4	96 TFF	UNI1+UNI2	10 7400 320 010	965							
320	2,4/1,8	30/25,4	32 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 320 010	967	✓	✓	✓	✓	✓	✓	

		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-, Steinwoollplatten, 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 OPTIMAL    ✓ GUT GOOD    ✓ MÖGLICH POSSIBLE

| = BESTSELLER    | = VALUETOOL

						ART.	
320	2,4/1,8	30/25,4	48 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 320 020	967	✓
320	2,4/1,8	30/25,4	60 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 320 030	967	✓
320	3,2/2,5	30	84 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 320 010	973	
320	4,4/3,2	65	60 TFP	2-9-110	11 1510 320 010	1051	
330	2,2/1,8	32/30	84 WWF	UNI2	10 7100 330 010	960	
330	2,2/1,8	32/30	84 / 3-Cut	UNI2	10 7300 330 010	964	
330	2,2/1,8	32/30	96 TFF	UNI2	10 7400 330 010	965	
330	2,6/2,0	32/30	36 WZ	UNI2	10 8055 330 010	967	✓
330	2,6/2,0	32/30	54 WZ	UNI2	10 8055 330 020	967	✓
330	2,6/2,0	32/30	72 WWF	UNI2	10 8055 330 030	967	✓
330	3,2/2,5	32/30	72 TFP	UNI2	11 1000 330 010	973	
330	3,2/2,5	32/30	96 TFP	UNI2	11 1000 330 020	973	
330	3,2/2,5	30	72 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 330 010	979	
330	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 330 020	979	
330	2,8/2,2	30	120 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 330 030	979	
330	3,2/2,5	32	72 TFN	UNI2	11 1100 330 040	979	
330	3,2/2,5	32	96 TFN	UNI2	11 1100 330 050	979	
330	2,8/2,2	32	120 TFN	UNI2	11 1100 330 060	979	
330	2,4/1,8	30	96 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 330 010	981	
330	2,4/1,8	30	120 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 330 020	981	
330	2,4/1,8	32	96 TFND	UNI2	11 1120 330 030	981	
330	2,4/1,8	32	120 TFND	UNI2	11 1120 330 040	981	
330	2,4/1,8	30	132 TFF-N	UNI1+UNI2	11 1130 330 010	983	
330	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	11 1400 330 010	1104	✓
330	3,2/2,2	30	40 WZ	UNI	11 1400 330 020	1104	✓
330	3,2/2,2	30	60 WZ	UNI	11 1400 330 030	1104	✓
335	3,2/2,2	30	36 WZ	UNI	11 1400 335 010	1104	✓
335	3,2/2,2	30	60 WZ	UNI	11 1400 335 020	1104	✓
350	4,0/3,5	Auf Anfrage / On request			10 7050	957	
350	2,2/1,8	30	80 WWF	UNI1+UNI2	10 7100 350 010	960	
350	2,2/1,8	30	84 / 3-Cut	UNI1+UNI2	10 7300 350 010	964	
350	2,2/1,8	30	100 TFF	UNI1+UNI2	10 7400 350 010	965	
350	2,6/2,0	30	36 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 350 010	967	✓
350	2,6/2,0	30	54 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 350 020	967	✓
350	2,6/2,0	30	72 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 350 030	967	✓
350	3,5/2,5	30	72 TTP	UNI	10 9050 350 010	991	
350	3,5/2,5	30	108 WZF	UNI	10 9050 350 020	991	
350	3,4/2,8	30	72 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 350 020	973	
350	3,6/2,8	30	84 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 350 025	973	
350	3,4/2,8	30	92 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 350 030	973	
350	3,4/2,8	30	108 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 350 040	973	
350	3,6/2,8	30	108 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 350 045	973	
350	3,4/2,8	32	92 TFP	UNI2	11 1000 350 050	973	
350	3,4/2,8	32	108 TFP	UNI2	11 1000 350 060	973	
350	3,4/2,8	40	92 TFP	2-9-55+4-12-64	11 1000 350 070	973	
350	3,4/2,8	40	108 TFP	2-9-55+4-12-64	11 1000 350 080	973	
350	2,4/1,8	30	72 TFPD	UNI1+UNI2	11 1050 350 003	975	
350	2,4/1,8	30	108 TFPD	UNI1+UNI2	11 1050 350 005	975	
350	2,4/1,8	30	120 TFPD	UNI1+UNI2	11 1050 350 010	975	
350	3,4/2,8	30	90 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 350 010	979	
350	3,6/2,8	30	84 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 350 015	979	
350	3,6/2,8	30	108 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 350 017	979	
350	3,4/2,8	30	108 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 350 020	979	
350	3,2/2,5	30	140 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 350 030	979	
350	3,4/2,8	32	90 TFN	UNI2	11 1100 350 040	979	
350	3,4/2,8	32	108 TFN	UNI2	11 1100 350 050	979	

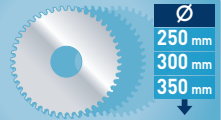
Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer)	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs)	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Spanplatten, Kunststoffbeschichtet/furniert, 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





Weichholz, Hartholz, Exotenh Holz (quer)	Weichholz, Hartholz, Exotenh Holz (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, 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
--	---	---	--	--	---



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

OPTIMAL  
 GUT  
 MÖGLICH

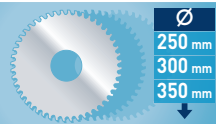
**|** = BESTSELLER   **■** = VALUETOOL

						ART.												
350	3,4/2,8	40	84 TFN	2-9-55+4-12-64	11 1100 350 060	979												
350	3,4/2,8	40	108 TFN	2-9-55+4-12-64	11 1100 350 070	979												
350	3,4/2,8	50	84 TFN	4-15-80	11 1100 350 080	979												
350	3,4/2,8	50	108 TFN	4-15-80	11 1100 350 090	979												
350	2,4/1,8	30	120 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 350 010	981												
350	2,4/1,8	30	132 TFF-N	UNI1+UNI2	11 1130 350 010	983												
350	2,4/1,8	32	132 TFF-N	UNI2	11 1130 350 020	983												
350	3,5/2,5	30	24 WZA	UNI	11 1200 350 010	1086	✓		✓					✓				
350	3,5/2,5	30	32 WZA	UNI	11 1200 350 020	1086	✓		✓					✓				
350	3,5/2,5	30	24 WZ	UNI	11 1215 350 010	1087	✓		✓					✓				
350	3,5/2,5	30	32 WZ	UNI	11 1215 350 020	1087	✓		✓					✓				
350	3,5/2,5	30	36 WZ	UNI	11 1215 350 030	1087	✓		✓					✓				
350	3,5/2,5	30	42 WZ	UNI	11 1215 350 040	1087	✓		✓					✓				
350	3,5/2,5	30	16 FLA	UNI	11 1220 350 010	1088	✓		✓					✓				
350	4,2/2,5	30	16 FLA	UNI	11 1230 350 010	1089	✓		✓					✓				
350	4,2/2,5	30	20 WZA	UNI	11 1230 350 020	1089	✓		✓					✓				
350	3,6/2,5	30	20 FZ+R	UNI	11 1232 350 010	1090	✓		✓					✓				
350	3,6/2,5	30	24 WZ+R	UNI	11 1232 350 020	1090	✓		✓					✓				
350	3,6/2,5	30	32 WZ+R	UNI	11 1235 350 010	1091	✓		✓					✓				
350	3,6/2,5	Ø=70 / =13x5 / =20x6,5	20 FZ+R	-	11 1238 350 010	1092	✓		✓					✓				
350	3,6/2,5	Ø=80 / =14x5 / =22x6,5	20 FZ+R	-	11 1238 350 020	1092	✓		✓					✓				
350	3,6/2,5	Ø=30,UNI	24 FZ+R	-	11 1238 350 030	1092	✓		✓					✓				
350	4,0/2,8	Ø=70 / =13x5 / =20x6,5	20 FZ+R	-	11 1239 350 010	1093	✓		✓					✓				
350	4,0/2,8	Ø=80 / =14x5 / =22x6,5	20 FZ+R	-	11 1239 350 020	1093	✓		✓					✓				
350	3,5/2,5	30	28 FWF	UNI	11 1250 350 010	1032	✓		✓					✓				
350	3,2/2,2	30	54 WZ	UNI	11 1260 350 010	1033	✓		✓					✓				
350	3,5/2,5	30	54 WZ	UNI	11 1300 350 010	1059	✓		✓					✓				✓
350	3,5/2,5	30	72 WZ	UNI	11 1300 350 020	1059	✓		✓					✓				✓
350	3,5/2,5	30	84 WZ	UNI	11 1300 350 030	1059	✓		✓					✓				✓
350	3,5/2,5	30	108 WZ	UNI	11 1300 350 040	1059	✓		✓					✓				✓
350	3,0/2,2	30	100 WFA	UNI	11 1320 350 010	1003	✓		✓					✓				✓
350	2,8/2,2	30	10 FL	UNI	11 1350 350 002	1005												
350	2,8/2,2	30	24 FL	UNI	11 1350 350 004	1005												
350	2,8/2,2	30	36 FL	UNI	11 1350 350 006	1005												
350	2,8/2,2	30	48 FL	UNI	11 1350 350 008	1005												
350	2,8/2,2	30	60 FL	UNI	11 1350 350 010	1005												
350	3,2/2,2	30	108 TFF-P	UNI	11 1370 350 020	1006												
350	2,4/1,8	30	42 WZ	UNI	11 1425 350 010	1009	✓		✓					✓				✓
350	2,4/1,8	30	72 WZ	UNI	11 1425 350 020	1009	✓		✓					✓				✓
350	2,4/1,8	30	108 WZ	UNI	11 1425 350 030	1009	✓		✓					✓				✓
350	2,4/1,8	30	140 WZ	UNI	11 1425 350 040	1009	✓		✓					✓				✓
350	2,4/1,8	30	108 TFF-P	UNI	11 1430 350 010	1011												
350	2,4/1,8	30	132 TFF-P	UNI	11 1430 350 020	1011												
350	4,4/2,8	30	42 WZN	UNI	11 1450 350 010	1013	✓		✓					✓				✓
350	3,2/2,2	30	84 TFF-P	UNI	11 1460 350 010	1015												
350	3,2/2,2	30	108 TFF-P	UNI	11 1460 350 020	1015												
350	3,5/2,5	30	84 TFP	UNI	11 1470 350 010	1017												
350	3,5/2,5	30	108 TFP	UNI	11 1470 350 020	1017												
350	4,4/3,2	30	72 TFP	2-10-60	11 1510 350 010	1051												
350	4,4/3,2	60	72 TFP	2-14-100	11 1510 350 020	1051												
350	3,5/2,5	30	72 HDF-P	UNI	11 1600 350 010	1073	✓							✓				✓
350	3,5/2,5	30	72 HDF-N	UNI	11 1602 350 010	1075	✓							✓				✓
350	2,9/2,2	30	84 HTT-P	UNI	11 1604 350 010	1077	✓							✓				✓
350	3,5/2,2	30	108 WZE-P	UNI	11 1610 350 010	1079	✓							✓				✓
350	3,5/2,5	30	108 WZE-N	UNI	11 1615 350 010	1081	✓							✓				✓
355	2,2/1,8	25,4	60 WWF	-	10 7100 355 010	960												





- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

OPTIMAL  
OPTIMAL

GUT  
GOOD

MÖGLICH  
POSSIBLE

**|** = BESTSELLER    **|** = VALUETOOL

						ART.							
	355	2,2/1,8	25,4	80 WWF	-	10 7100 355 020	960						
	355	2,2/1,8	25,4	90 WWF	1-12-55,4	10 7100 355 030	960						
	355	2,4/2,0	25,4	80 TFPS	-	10 7130 355 020	961						
	355	2,4/2,0	25,4	90 TFPS	1-12-55,4	10 7130 355 030	961						
	355	2,2/1,8	25,4	80 WWF	-	10 7150 355 010	962						
	355	2,2/1,8	25,4	90 WWF	1-12-55,4	10 7150 355 020	962						
	355	2,2/1,8	25,4	84 / 3-Cut	-	10 7300 355 010	964						
	355	2,2/1,8	25,4	100 TFF	-	10 7400 355 010	965						
	355	2,6/2,0	30/25,4	36 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 355 010	967	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	355	2,6/2,0	30/25,4	54 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 355 020	967	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	355	2,6/2,0	30/25,4	72 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 355 030	967	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	355	3,2/2,2	30	54 WZ	UNI	11 1260 355 010	1033	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	355	3,2/2,2	30	30 WZ	UNI	11 1400 355 010	1104	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	355	3,2/2,2	30	60 WZ	UNI	11 1400 355 020	1104	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	355	4,4/3,2	75	72 TFP	-	11 1510 355 010	1051				✓	✓	✓
	355	3,5/2,5	30	100 WZE-N	2-10-60	11 1615 355 010	1081	✓		✓	✓	✓	✓
	360	2,6/2,25	40	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 360 010	954						
	360	2,6/2,25	40	72	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 360 020	954						
	360	2,6/2,25	40	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 360 030	954						
	360	2,6/2,25	40	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 360 040	954						
	360	2,6/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 360 050	954						
	360	2,6/2,25	50	72	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 360 060	954						
	360	2,6/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 360 070	954						
	360	2,6/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 360 080	954						
	360	2,6/2,25	40	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 360 010	955						
	360	2,6/2,25	40	72	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 360 020	955						
	360	2,6/2,25	40	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 360 030	955						
	360	2,6/2,25	40	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 360 040	955						
	360	2,6/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 360 050	955						
	360	2,6/2,25	50	72	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 360 060	955						
	360	2,6/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 360 070	955						
	360	2,6/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 360 080	955						
	360	2,6/2,25	40	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 360 010	956						
	360	2,6/2,25	40	72	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 360 020	956						
	360	2,6/2,25	40	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 360 030	956						
	360	2,6/2,25	40	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 360 040	956						
	360	2,6/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 360 050	956						
	360	2,6/2,25	50	72	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 360 060	956						
	360	2,6/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 360 070	956						
	360	2,6/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 360 080	956						
	370	3,6/3,0	30	96 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 370 010	973						
	370	3,6/3,0	30	90 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 370 010	979						
	370	3,6/3,0	30	108 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 370 020	979						
	370	4,2/2,5	30	26 WZ	UNI	11 1215 370 010	1087	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	370	4,2/2,5	30	60 WZ	UNI	11 1300 370 010	1059	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	380	3,8/3,2	32	90 TFN	UNI2	11 1100 380 010	979						
	380	3,8/3,2	32	110 TFN	UNI2	11 1100 380 020	979						
	380	3,8/3,2	32	132 TFN	UNI2	11 1100 380 030	979						
	380	2,4/1,8	32	132 TFF-N	UNI2	11 1130 380 010	983						
	380	4,8/3,5	60	72 TFP	2-14-100	11 1510 380 010	1051				✓	✓	✓
	380	4,4/3,2	60	72 TFP	2-14-100	11 1510 380 020	1051				✓	✓	✓
	390	3,5/2,5	25	60 WZ	6-6,0-66	11 1340 390 010	1108	✓	✓				
	390	3,5/2,5	61	60 WZ	6-9-75	11 1340 390 020	1108	✓	✓				
	400	5,0/4,5		Auf Anfrage / On request		10 7050	957						
	400	3,0/2,5	30	84 WWF	UNI1+UNI2	10 7100 400 010	960						
	400	2,6/2,2	30	90 / 3-Cut	UNI1+UNI2	10 7300 400 010	964						

Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer)

Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs)

Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste

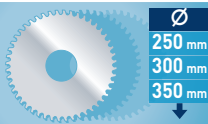
Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten

Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF

Spanplatten, Kunststoffbeschichtet/furniert, MDF, HDF



- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

OPTIMAL  
OPTIMAL

GUT  
GOOD

MÖGLICH  
POSSIBLE

| = BESTSELLER

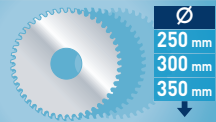
| = VALUETOOL

					ART.							
400	2,6/2,0	30	110 TFF	UNI1+UNI2	10 7400 400 010	965						
400	2,8/2,2	30	42 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 400 010	967						
400	2,8/2,2	30	60 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 400 020	967						
400	2,8/2,2	30	84 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 400 030	967						
400	3,8/3,2	30	72 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 400 010	973						
400	3,8/3,2	30	96 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 400 020	973						
400	3,6/2,8	30	96 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 400 025	973						
400	3,8/3,2	30	120 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 400 030	973						
400	3,8/3,2	32	96 TFP	UNI2	11 1000 400 040	973						
400	3,8/3,2	40	96 TFP	4-12-64+2-15-80	11 1000 400 050	973						
400	3,8/3,2	40	120 TFP	4-12-64+2-15-80	11 1000 400 060	973						
400	3,8/3,2	50	96 TFP	4-15-80	11 1000 400 070	973						
400	3,8/3,2	50	120 TFP	4-15-80	11 1000 400 080	973						
400	3,1/2,5	30	96 TFPD	UNI1+UNI2	11 1050 400 005	975						
400	3,1/2,5	30	128 TFPD	UNI1+UNI2	11 1050 400 010	975						
400	3,8/3,2	30	96 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 400 010	979						
400	3,6/2,8	30	96 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 400 015	979						
400	3,8/3,2	30	108 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 400 020	979						
400	3,8/3,2	30	120 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 400 030	979						
400	3,6/2,8	30	120 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 400 035	979						
400	3,8/3,2	32	96 TFN	UNI2	11 1100 400 040	979						
400	3,8/3,2	32	108 TFN	UNI2	11 1100 400 050	979						
400	3,8/3,2	32	120 TFN	UNI2	11 1100 400 060	979						
400	3,8/3,2	40	96 TFN	4-12-64+2-15-80	11 1100 400 070	979						
400	3,8/3,2	40	120 TFN	4-12-64+2-15-80	11 1100 400 080	979						
400	3,8/3,2	50	96 TFN	4-15-80	11 1100 400 090	979						
400	3,8/3,2	50	120 TFN	4-15-80	11 1100 400 100	979						
400	3,1/2,5	30	130 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 400 010	981						
400	3,1/2,5	30	138 TFF-N	UNI1+UNI2	11 1130 400 010	983						
400	3,1/2,5	32	138 TFF-N	UNI2	11 1130 400 020	983						
400	3,5/2,5	30	28 WZA	UNI	11 1200 400 010	1086						
400	3,5/2,5	30	36 WZA	UNI	11 1200 400 020	1086						
400	3,5/2,5	30	28 WZ	UNI	11 1215 400 010	1087						
400	3,5/2,5	30	36 WZ	UNI	11 1215 400 020	1087						
400	3,5/2,5	30	48 WZ	UNI	11 1215 400 030	1087						
400	3,5/2,5	30	18 FLA	UNI	11 1230 400 010	1089						
400	4,4/2,8	30	18 FLA	UNI	11 1230 400 010	1089						
400	4,4/2,8	30	24 WZA	UNI	11 1230 400 020	1089						
400	3,5/2,5	30	28 FLA	UNI	11 1230 400 020	1089						
400	4,0/2,8	30	24 FZ+R	UNI	11 1232 400 010	1090						
400	4,0/2,8	30	28 WZ+R	UNI	11 1232 400 020	1090						
400	4,0/2,8	30	36 WZ+R	UNI	11 1235 400 010	1091						
400	4,0/2,8	Ø=70 / =13x5 / =20x6,5	24 FZ+R	-	11 1238 400 010	1092						
400	4,0/2,8	Ø=80 / =14x5 / =22x6,5	24 FZ+R	-	11 1238 400 020	1092						
400	4,0/2,8	Ø=70 / =13x5 / =20x6,5	24 FZ+R	-	11 1239 400 010	1093						
400	4,0/2,8	Ø=80 / =14x5 / =22x6,5	24 FZ+R	-	11 1239 400 020	1093						
400	4,2/2,8	30	28 FWF	UNI	11 1250 400 010	1032						
400	3,5/2,5	30	60 WZ	UNI	11 1260 400 010	1033						
400	3,5/2,5	30	60 WZ	UNI	11 1300 400 010	1059						
400	3,5/2,5	30	84 WZ	UNI	11 1300 400 020	1059						
400	3,5/2,5	30	96 WZ	UNI	11 1300 400 030	1059						
400	3,5/2,5	30	120 WZ	UNI	11 1300 400 040	1059						
400	3,0/2,2	30	120 WFA	UNI	11 1320 400 010	1003						
400	2,8/2,2	30	60 WZ	UNI	11 1425 400 010	1009						
400	2,8/2,2	30	96 WZ	UNI	11 1425 400 020	1009						
400	2,8/2,2	30	120 WZ	UNI	11 1425 400 030	1009						

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
- 10



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL  
OPTIMAL

✓ GUT  
GOOD

✓ MÖGLICH  
POSSIBLE

█ = BESTSELLER

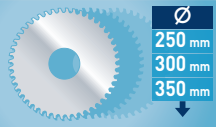
█ = VALUETOOL

						ART.							
400	3,2/2,5	30	120 TFF-P	UNI	11 1430 400 010	1011							
400	3,1/2,5	30	138 TFF-P	UNI	11 1430 400 020	1011							
400	4,4/2,8	30	48 WZN	UNI	11 1450 400 010	1013	✓	✓		✓		✓	✓
400	3,5/2,5	30	120 TFF-P	UNI	11 1460 400 010	1015							
400	3,5/2,5	30	120 TFP	UNI	11 1470 400 010	1017						✓	✓
400	3,5/2,5	30	78 HDF-P	UNI	11 1600 400 010	1073	✓			✓		✓	✓
400	3,5/2,5	30	120 WZE-P	UNI	11 1610 400 010	1079	✓			✓		✓	✓
410	4,2/2,5	30	28 WZ	UNI	11 1215 410 010	1087	✓		✓			✓	
410	4,2/2,5	30	60 WZ	UNI	11 1300 410 010	1059	✓		✓			✓	
420	5,0/4,5		Auf Anfrage / On request		10 7050	957							
420	3,0/2,5	30	84 WWF	UNI1+UNI2	10 7100 420 010	960							
420	2,6/2,2	30	96 / 3-Cut	UNI1+UNI2	10 7300 420 010	964							
420	2,6/2,0	30	110 TFF	UNI1+UNI2	10 7400 420 010	965							
420	2,8/2,2	30	42 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 420 010	967	✓		✓		✓		✓
420	2,8/2,2	30	60 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 420 020	967	✓			✓		✓	✓
420	2,8/2,2	30	84 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 420 030	967	✓			✓		✓	✓
420	4,0/3,2	30	72 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 420 010	973							
420	4,0/3,2	30	96 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 420 020	973							
420	4,0/3,2	30	120 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 420 030	973							
420	3,4/2,8	30	96 TFPD	2-9-46,4+UNI2+2-10,5-70	11 1050 420 005	975							
420	3,4/2,8	30	132 TFPD	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1050 420 010	975							
420	4,0/3,2	30	96 TFN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1100 420 010	979							
420	4,0/3,2	30	96 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 420 015	979							
420	4,0/3,2	30	108 TFN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1100 420 020	979							
420	4,0/3,2	30	120 TFN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1100 420 030	979							
420	4,0/3,2	40	96 TFN	4-12-64+2-15-80	11 1100 420 040	979							
420	4,0/3,2	40	108 TFN	4-12-64+2-15-80	11 1100 420 050	979							
420	4,0/3,2	40	120 TFN	4-12-64+2-15-80	11 1100 420 060	979							
420	3,4/2,8	30	132 TFND	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1120 420 010	981							
420	3,4/2,8	30	138 TFF-N	2-9-46,4+UNI2+2-10,5-70	11 1130 420 010	983							
420	3,4/2,8	40	138 TFF-N	4-12-64+2-15-80	11 1130 420 020	983							
420	4,2/2,8	40/30	48 WZN	2-10-60+2-11-63+2-12-64	11 1450 420 010	1013	✓		✓		✓		✓
420	3,5/2,5	40/30	84 WZN	2-10-60+2-11-63+2-12-64	11 1450 420 020	1013	✓		✓		✓		✓
425	2,6/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 425 010	954							
425	2,6/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 425 020	954							
425	2,6/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 425 030	954							
425	2,6/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 425 010	955							
425	2,6/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 425 020	955							
425	2,6/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 425 030	955							
425	2,6/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 425 010	956							
425	2,6/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 425 020	956							
425	2,6/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 425 030	956							
430	4,0/3,2	30	96 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 430 010	973							
450	2,8/2,4	30	90 WWF	UNI1+UNI2	10 7100 450 010	960							
450	2,8/2,4	30	108 / 3-Cut	UNI1+UNI2	10 7300 450 010	964							
450	2,8/2,4	30	120 TFF	UNI1+UNI2	10 7400 450 010	965							
450	3,2/2,5	30	48 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 450 010	967	✓		✓		✓		✓
450	3,2/2,5	30	72 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 450 020	967	✓			✓		✓	✓
450	3,2/2,5	30	96 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 450 030	967	✓			✓		✓	✓
450	4,0/3,2	30	72 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 450 010	973							
450	4,0/3,2	30	108 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 450 020	973							
450	4,0/3,2	30	108 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 450 025	973							
450	4,0/3,2	30	120 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 450 030	973							
450	4,0/3,2	32	96 TFP	UNI2	11 1000 450 040	973							
450	4,0/3,2	32	120 TFP	UNI2	11 1000 450 050	973							
450	3,4/2,8	32	92 TFPN	UNI2	11 1050 450 005	975							

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
- 10



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

OPTIMAL  
OPTIMAL

GUT  
GOOD

MÖGLICH  
POSSIBLE

**█** = BESTSELLER    **█** = VALUETOOL

					ART.							
450	3,4/2,8	30	138 TFPN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1050 450 010	975						
450	4,0/3,2	30	108 TFN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1100 450 010	979						
450	4,0/3,2	30	108 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 450 015	979						
450	4,0/3,2	30	128 TFN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1100 450 020	979						
450	3,4/2,8	30	138 TFND	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1120 450 010	981						
450	3,4/2,8	30	144 TFF-N	2-9-46,4+UNI2+2-10,5-70	11 1130 450 010	983						
450	4,2/2,8	30	32 WZA	UNI	11 1200 450 010	1086	✓	✓	✓	✓	✓	✓
450	4,2/2,8	30	40 WZA	UNI	11 1200 450 020	1086	✓	✓	✓	✓	✓	✓
450	4,2/2,8	30	40 WZ	UNI	11 1215 450 010	1087	✓	✓	✓	✓	✓	✓
450	4,5/2,8	30	20 FLA	UNI	11 1230 450 010	1089	✓	✓	✓	✓	✓	✓
450	4,5/2,8	30	28 WZA	UNI	11 1230 450 020	1089	✓	✓	✓	✓	✓	✓
450	4,2/2,8	30	28 FZ+R	UNI	11 1232 450 010	1090	✓	✓	✓	✓	✓	✓
450	4,0/2,8	30	36 WZ+R	UNI	11 1232 450 020	1090	✓	✓	✓	✓	✓	✓
450	4,2/2,8	30	40 WZ+R	UNI	11 1235 450 010	1091	✓	✓	✓	✓	✓	✓
450	4,4/3,2	Ø=70 / =13x5 / =20x6,5	28 FZ+R	-	11 1238 450 010	1092						
450	4,2/2,8	30	32 FWF	UNI	11 1250 450 010	1032	✓	✓	✓	✓	✓	✓
450	3,5/2,5	30	66 WZ	UNI	11 1260 450 010	1033	✓	✓	✓	✓	✓	✓
450	4,0/2,8	30	66 WZ	UNI	11 1300 450 010	1059	✓	✓	✓	✓	✓	✓
450	4,0/2,8	30	84 WZ	UNI	11 1300 450 020	1059	✓	✓	✓	✓	✓	✓
450	4,0/2,8	30	108 WZ	UNI	11 1300 450 030	1059	✓	✓	✓	✓	✓	✓
450	4,0/2,8	30	132 WZ	UNI	11 1300 450 040	1059	✓	✓	✓	✓	✓	✓
450	3,6/2,8	30	130 WFA	UNI	11 1320 450 010	1003	✓	✓	✓	✓	✓	✓
450	3,1/2,5	30	66 WZ	UNI	11 1425 450 010	1009	✓	✓	✓	✓	✓	✓
450	3,1/2,5	30	108 WZ	UNI	11 1425 450 020	1009	✓	✓	✓	✓	✓	✓
450	3,1/2,5	30	130 WZ	UNI	11 1425 450 030	1009	✓	✓	✓	✓	✓	✓
450	3,5/2,8	30	132 TFF-P	UNI	11 1430 450 010	1011						
450	3,4/2,8	30	144 TFF-P	UNI	11 1430 450 020	1011						
450	4,4/2,8	30	54 WZN	UNI	11 1450 450 010	1013	✓	✓	✓	✓	✓	✓
450	3,5/2,5	30	132 TFF-P	UNI	11 1460 450 010	1015						
450	3,5/2,5	30	132 TFP	UNI	11 1470 450 010	1017						
450	4,8/3,5	60	72 TFP	2-14-125	11 1510 450 010	1051						
450	3,5/2,5	30	132 WZE-P	UNI	11 1610 450 010	1079	✓		✓	✓	✓	✓
460	2,7/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 460 010	954						
460	2,7/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 460 020	954						
460	2,7/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 460 030	954						
460	2,7/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 460 010	955						
460	2,7/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 460 020	955						
460	2,7/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 460 030	955						
460	2,7/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 460 010	956						
460	2,7/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 460 020	956						
460	2,7/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 460 030	956						
500	5,0/4,5	Auf Anfrage / On request			10 7050	957						
500	3,0/2,6	30	100 WWF	UNI1+UNI2	10 7100 500 010	960						
500	3,0/2,6	30	120 / 3-Cut	UNI1+UNI2	10 7300 500 010	964						
500	3,0/2,6	30	130 TFF	UNI1+UNI2	10 7400 500 010	965						
500	3,4/2,8	30	54 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 500 010	967	✓	✓	✓	✓	✓	✓
500	3,4/2,8	30	84 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 500 020	967	✓		✓	✓	✓	✓
500	3,4/2,8	30	108 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 500 030	967	✓		✓	✓	✓	✓
500	4,2/3,6	30	72 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 500 010	973						
500	4,2/3,6	30	96 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 500 020	973						
500	4,2/3,6	30	120 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 500 030	973						
500	4,0/3,2	30	120 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 500 035	973						
500	4,2/3,6	30	144 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 500 040	973						
500	4,2/3,6	32	120 TFP	UNI2	11 1000 500 050	973						
500	4,2/3,6	32	144 TFP	UNI2	11 1000 500 060	973						
500	3,4/2,8	30	72 TFPN	2-9-46,4+UNI2+2-10,5-70	11 1050 500 003	975						

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

Holz mit Ein-  
schlüssen wie  
Nägeln, Klammern,  
Beton- und  
Mörtelreste

Wood with  
inclusions  
like nails,  
clips, concrete  
residues

Leimholz, Tisch-  
ler- und Furnier-  
sperrholz,  
Schichtholz-  
platten

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



KUNSTSTOFFE • PLASTIC

METALL • METAL

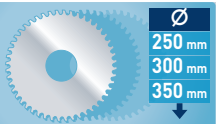
ABRASIV  
ABRASIVE



Table with columns for material types and rows for tool compatibility (1-10). Contains checkmarks indicating suitability for different materials.



- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

OPTIMAL  
OPTIMAL

GUT  
GOOD

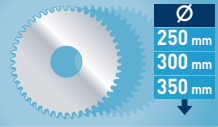
MÖGLICH  
POSSIBLE

| = BESTSELLER    | = VALUETOOL

					ART.	
500	3,4/2,8	30	120 TFPN	2-9-46,4+UNI2+2-10,5-70	11 1050 500 005	975
500	3,4/2,8	30	144 TFPN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1050 500 010	975
500	4,2/3,6	30	120 TFN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1100 500 010	979
500	4,0/3,2	30	120 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 500 015	979
500	4,2/3,6	30	140 TFN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1100 500 020	979
500	3,4/2,8	30	144 TFND	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1120 500 010	981
500	3,4/2,8	30	148 TFF-N	2-9-46,4+UNI2+2-10,5-70	11 1130 500 010	983
500	4,4/2,8	30	36 WZA	UNI	11 1200 500 010	1086
500	4,4/2,8	30	44 WZA	UNI	11 1200 500 020	1086
500	4,2/2,8	30	44 WZ	UNI	11 1215 500 010	1087
500	4,5/2,8	30	24 FLA	UNI	11 1230 500 010	1089
500	4,5/2,8	30	32 WZA	UNI	11 1230 500 020	1089
500	4,4/3,2	30	32 FZ+R	UNI	11 1232 500 010	1090
500	4,4/3,2	30	44 WZ+R	UNI	11 1235 500 010	1091
500	4,2/2,8	30	36 FWF	UNI	11 1250 500 010	1032
500	4,0/2,8	30	72 WZ	UNI	11 1260 500 010	1033
500	4,0/2,8	30	60 WZ	UNI+2-10-80	11 1300 500 010	1059
500	4,0/2,8	30	72 WZ	UNI+2-10-80	11 1300 500 020	1059
500	4,0/2,8	30	96 WZ	UNI+2-10-80	11 1300 500 030	1059
500	4,0/2,8	30	120 WZ	UNI+2-10-80	11 1300 500 040	1059
500	4,0/2,8	30	144 WZ	UNI+2-10-80	11 1300 500 050	1059
500	3,6/2,8	30	145 WFA	UNI	11 1320 500 010	1089
500	4,0/3,0	30	60 WZ	6-8,5-80	11 1340 500 010	1108
500	4,0/3,0	30	72 WZ	6-8,5-80	11 1340 500 020	1108
500	3,4/2,8	30	72 WZ	UNI+2-10-80	11 1425 500 010	1009
500	3,4/2,8	30	120 WZ	UNI+2-10-80	11 1425 500 020	1009
500	3,4/2,8	30	144 WZ	UNI+2-10-80	11 1425 500 030	1009
500	3,5/2,8	30	144 TFF-P	UNI	11 1430 500 010	1011
500	4,4/2,8	30	60 WZN	UNI	11 1450 500 010	1013
500	3,8/2,8	30	144 TFF-P	UNI	11 1460 500 010	1015
500	3,8/2,8	30	144 TFP	UNI	11 1470 500 010	1017
500	3,8/2,8	30	144 WZE-P	UNI	11 1610 500 010	1079
520	4,2/3,6	30	120 TFN	-	11 1100 520 010	979
550	4,4/3,8	30	72 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 550 010	973
550	4,4/3,8	30	110 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 550 020	973
550	4,4/3,8	30	144 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 550 030	973
550	4,4/3,8	32	96 TFP	UNI2	11 1000 550 040	973
550	4,4/3,8	32	128 TFP	UNI2	11 1000 550 050	973
550	4,4/3,8	80	128 TFP	6-9-100	11 1000 550 060	973
550	3,6/3,0	30	110 TFPN	2-9-46,4+UNI2+2-10,5-70	11 1050 550 005	975
550	3,6/3,0	30	160 TFPN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1050 550 010	975
550	4,4/3,8	30	108 TFN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1100 550 010	979
550	4,4/3,8	30	132 TFN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1100 550 020	979
550	3,6/3,0	30	160 TFND	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1120 550 010	981
550	4,4/3,0	30	48 WZA	UNI	11 1200 550 010	1086
550	6,0/4,4	30	60 WZ	8-8,5-120 Angesenkt 2-13-240 versetzt 22,5°	11 1300 550 010	1059
550	4,8/3,4	30	64 WZN	UNI	11 1450 550 010	1013
570	6,0/5,0	Auf Anfrage / On request			10 7050	957
590	4,5/3,6	30	78 WZ	6-8,5-80	11 1340 590 010	1108
590	4,5/3,6	85	78 WZ	6-11-110	11 1340 590 020	1108
600	4,6/4,0	30	140 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 600 010	973
600	4,6/4,0	30	140 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 600 010	979
600	4,4/3,0	30	40 WZA	UNI	11 1200 600 010	1086
600	4,4/3,0	30	54 WZA	UNI	11 1200 600 020	1086
600	4,2/3,0	30	40 WZ	UNI	11 1250 600 010	1032

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
----------------------	---------------	-----------------------

= BESTSELLER    = VALUETOOL

Blatt-Ø	Blatt-Ø	Zähne	Blatt-Ø	Blatt-Ø	Blatt-Ø	ART.	
600	4,2/3,0	30	78 WZ	UNI	11 1260 600 010	1033	
600	4,8/3,4	30	48 WZ	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	11 1300 600 010	1059	
600	4,0/3,0	45	60 WZ	2-18-120	11 1340 600 010	1108	
600	5,4/4,0	30	72 WZN	UNI	11 1450 600 010	1013	
630	6,5/5,0	Auf Anfrage / On request			10 7050	957	
650	5,8/4,0	30	36 WZ	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	11 1300 650 010	1059	
650	5,8/4,0	30	48 WZ	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	11 1300 650 020	1059	
650	5,8/4,0	30	96 WZ	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	11 1300 650 030	1059	
660	6,5/5,0	Auf Anfrage / On request			10 7050	957	
700	4,4/3,2	30	46 WZA	UNI	11 1200 700 010	1086	
700	4,4/3,2	30	60 WZA	UNI	11 1200 700 020	1086	
700	4,4/3,2	30	46 WZ	UNI	11 1250 700 010	1032	
700	4,2/3,2	30	84 WZ	UNI	11 1260 700 010	1033	
700	6,0/4,5	30	42 FLA	-	11 1345 700 010	1109	
710	6,5/5,0	Auf Anfrage / On request			10 7050	957	
720	6,0/4,4	30	72 WZ	8-8,5-120 Angesenkt 4-8,1-90 Versetzt 2-14-400 Versetzt	11 1300 720 010	1059	
720	6,0/4,4	30	48 WZ		11 1300 720 020	1059	
720	6,0/4,4	30	72 WZ		11 1300 720 030	1059	
735	6,0/4,4	30	72 WZ	4-8,5-90+2-15-415	11 1300 735 010	1059	
760	6,0/5,0	Auf Anfrage / On request			10 7050	957	
760	6,0/4,4	30	72 WZ	4-8,5-90+2-15-415	11 1300 760 010	1059	
800	4,8/3,6	30	60 WZA	UNI	11 1200 800 010	1086	
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	1059	
800	6,0/4,4	30	80 WZ	4-8,5-90+2-15-415	11 1300 800 020	1059	
1020	8,8/7,2	Auf Anfrage / On request			10 7050	957	
1300	7,5/6,0	Auf Anfrage / On request			10 7050	957	
1400	8,0/6,5	Auf Anfrage / On request			10 7050	957	
1560	7,0/6,2	Auf Anfrage / On request			10 7050	957	

Blatt-Ø	Blatt-Ø	Zähne	Blatt-Ø	Blatt-Ø	Blatt-Ø	ART.	1033	1059	1108	1013	957	1059	1059	1032	1033	1109	957	1059	1059	1059	1086	1059	1086	1059	1059	1086	1059	1109	957	
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
- 10

		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/face 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
✓	✓	✓	✓	✓	✓				✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓						✓	
✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓			
✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓			
✓	✓	✓	✓	✓						✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓			
✓	✓	✓	✓	✓						✓	
✓	✓	✓	✓	✓						✓	
✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓			
✓	✓	✓	✓	✓						✓	
✓	✓	✓	✓	✓						✓	
✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓			
✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓			
✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓			
✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓			
✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓			
✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓			
✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓			
✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓			
✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓			
✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓			







	Type	Ø			Type	Ø			Type	Ø	
De Walt	DW 936	136	10	De Walt	D 23620 K	180/184	16	Elu	MH 265	190	30
De Walt	DW 936 K	136	10	De Walt	DW 62	180/184	16	Elu	MH 30	200	30
De Walt	DW 351	150	20	De Walt	DW 62 K	180/184	16	Elu	MH 182	210	30
De Walt	D 23550	165	20	Einhell	BHS 55	160	20	Elu	MH 30	210	30
De Walt	D 23551	165	20	Einhell	HES 160	160	20	Elu	MH 82	210	30
De Walt	DC 310	165	20	Einhell	HES 55	160	20	Elu	MH 182	215	30
De Walt	DC 390	165	20	Einhell	HK-G 55	160	20	Elu	MH 30	215	30
De Walt	DC 390 KA/3	165	20	Einhell	HES 200	200	30	Elu	MH 82	215	30
De Walt	DC 390 KB	165	20	Einhell	KGF 205	205	18	Elu	ETS 41	216	30
De Walt	DC 390 N	165	20	Einhell	TK 220	220	30	Elu	MH 182	216	30
De Walt	DW 007	165	10	Elektra Beckum	DS 140 - Duplo	100	22	Elu	MH 274	216	30
De Walt	DW 007 K	165	10	Elektra Beckum	MBR 100 Schatten- fugensäge	100	22	Elu	PS 174	216	30
De Walt	DWS 520	165	20	Elektra Beckum	Multi 180	200	30	Elu	PS 274	216	30
De Walt	DW 934	173	20	Elektra Beckum	KS 205	205	18	Elu	PS 274 E	216	30
De Walt	DW 934 K 2	173	20	Elektra Beckum	TK 205	205	18	Elu	MH 286	240	30
De Walt	DW 934 K 2 H	173	20	Elektra Beckum	GKS 255	210	30	Elu	MH 85	240	30
De Walt	DW 62	184	16	Elektra Beckum	PK 200	210	30	Elu	ETS 21	250	30
De Walt	DW 365	190	30	Elektra Beckum	UK 220	210	30	Elu	ETS 23	250	30
De Walt	DW 65	190	30	Elektra Beckum	UK 220 E	210	30	Elu	ETS 31	250	30
De Walt	DW 700	216	30	Elektra Beckum	Secanta	220	30	Elu	ETS 33	250	30
De Walt	DW 701	216	30	Elektra Beckum	GKS 300	250	30	Elu	RAS 1251	250	30
De Walt	DW 707	216	30	Elektra Beckum	GKS 301	250	30	Elu	RAS 1253	250	30
De Walt	DW 383	235	30	Elektra Beckum	GKS 303	250	30	Elu	RKS 1251	250	30
De Walt	DW 86	240	30	Elektra Beckum	GKS 331	250	30	Elu	RKS 1253	250	30
De Walt	DW 100	250	16	Elektra Beckum	KGS 250	250	30	Elu	TGS 170	250	30
De Walt	DW 110	250	16	Elektra Beckum	KGS 300	250	30	Elu	TGS 171	250	30
De Walt	DW 111	250	16	Elektra Beckum	KGS 330	250	30	Elu	TGS 172	250	30
De Walt	DW 125	250	30	Elektra Beckum	KGS 500	250	30	Elu	TGS 173	250	30
De Walt	DW 1251	250	30	Elektra Beckum	KGT 500	250	30	Elu	TGS 271	250	30
De Walt	DW 150	250	30	Elektra Beckum	KGT 501	250	30	Elu	TGS 273	250	30
De Walt	DW 1501	250	30	Elektra Beckum	KGT 550	250	30	Elu	TKS 170	250	30
De Walt	DW 1503	250	30	Elektra Beckum	KS 250	250	20	Elu	TKS 171	250	30
De Walt	DW 250	250	30	Elektra Beckum	Multi 260	250	30	Elu	TKS 172	250	30
De Walt	DW 252	250	30	Elektra Beckum	Multi310	250	30	Elu	TKS 173	250	30
De Walt	DW 320	250	30	Elektra Beckum	PK 250	250	30/20	Elu	EMTS 711	260	30
De Walt	DW 702	250	30	Elektra Beckum	PK 250 K	250	30/20	Elu	DG 79	300	30
De Walt	DW 703	250	30	Elektra Beckum	PK 255	250	30/20	Elu	ETS 3003	300	30
De Walt	DW 710	250	30	Elektra Beckum	PKF 255	250	30/20	Elu	MGS 72	300	30
De Walt	DW 720 K	250	30	Elektra Beckum	PKF255 V 8	250	30/20	Elu	MGS 73	300	30
De Walt	DW 742	250	30	Elektra Beckum	UK 250	250	30	Elu	EMS 705	305	30
De Walt	DW 743	250	30	Elektra Beckum	UK 330	250	30/20	Elu	PS 374	305	30
De Walt	DW 744	250	30	Elektra Beckum	PK 300	300	30	Elu	RAS 1603	350	30
De Walt	DW 746 K	250	30	Elektra Beckum	PKV 300 G	300	30	Elu	RKS 1603	350	30
De Walt	DW 709	260	30	Elektra Beckum	THKS 315	315	30	Elu	MTS 24	355	25,4
De Walt	DW 711	260	30	Elektra Beckum	TK 315	315	30	Elu	DG 102	420	30
De Walt	1370	300	30	Elektra Beckum	TK Combi HSG	315	30	Elu	DG 104	420	30
De Walt	1635	300	30	Elektra Beckum	TK Export HG	315	30	Elu	MGS 105	420	30
De Walt	1875	300	30	Elektra Beckum	TKH 315	315	30	Elu	SA 103/20	420	30
De Walt	8003	300	30	Elektra Beckum	TKHS 315	315	30	Elumatec	DG 163	280	32
De Walt	1420 S	300	30	Elektra Beckum	TK 350	350	30	Elumatec	RS 160	280	32
De Walt	1600 S	300	30	Elektra Beckum	BKH 400	400	30	Elumatec	TS 161	280	32
De Walt	1635/3L	300	30	Elektra Beckum	BKH 500	400	30	Elumatec	KS 101	300	32
De Walt	1635/4L	300	30	Elektra Beckum	BKS 400	400	30	Elumatec	MGS 460	300	32
De Walt	2155/4	300	30	Elektra Beckum	BS 3100	400	30	Elumatec	DG 79/03-05	330	32
De Walt	3 L	300	30	Elektra Beckum	BS 3100 W	400	30	Elumatec	DG 79/50	330	32
De Walt	4 L	300	30	Elektra Beckum	BS 4200	400	30	Elumatec	MGS 72/04	330	32
De Walt	DW 1370	300	30	Elektra Beckum	BS 5500 W	400	30	Elumatec	MGS 73/23	330	32
De Walt	DW 721	300	30	Elektra Beckum	BKH 450	450	30	Elumatec	SA 73/25	330	32
De Walt	DW 722 K	300	30	Elektra Beckum	BKS 450	450	30	Elumatec	DG 79/30-32	380	32
De Walt	DW 725 K	300	30	Elektra Beckum	BS 6000	450	30	Elumatec	DG 79/51	380	32
De Walt	DW 726 K	300	30	Elektra Beckum	BS 8000 D	450	30	Elumatec	MGS 72/30	380	32
De Walt	DW 810	300	30	Elektra Beckum	BW 500	450	30	Elumatec	MGS 73/33	380	32
De Walt	MC 20	300	32	Elektra Beckum	BS 600	500	30	Elumatec	SA 73/35	380	32
De Walt	DW 704	305	30	Elektra Beckum	BS 6000 D	500	30	Elumatec	DG 102	420	30
De Walt	DW 705	305	30	Elektra Beckum	BW 500	500	30	Elumatec	DG 104	420	30
De Walt	DW 706	305	30	Elektra Beckum	BW 4000	700	30	Elumatec	DG 140	420	30
De Walt	DW 708	305	30	Elektra Beckum	BW 750	700	30	Elumatec	MGS 105	420	30
De Walt	1365 GL	350	30	Elu	DS 140 - Duplo	100	22	Elumatec	MGS 461	420	30
De Walt	2155 G	350	30	Elu	MBR 100 Schatten- fugensäge	100	22	Elumatec	SA 103/25	420	30
De Walt	C 14	350	30	Elu	MH 25	100	12	Elumatec	DG 142	500	30
De Walt	DW 1600 S	350	30	Elu	DS 140 Doublo	102	22	Elumatec	MGS 142	500	30
De Walt	DW 728 K	350	30	Elu	DS 140 Doublo	105	22	Elumatec	SA 142	500	30
De Walt	DW 729 K	350	30	Elu	Akku	136	10	Elumatec	DG 204	550	30
De Walt	1634	400	30	Elu	MHA 14 KA	136	10	Elumatec	DG 240	550	30
De Walt	1600 S	400	30	Elu	MHA 18 KA	136	10	Elumatec	MGS 205	550	30
De Walt	1635 GL	400	30	Elu	MH 14 (alte Ausführung)	140	15	Emco	EMCOSTAR 3000	200	30
De Walt	1635/6L	400	30	Elu	MH 151	150	20	Emco	Emco-Star 3000	200	30
De Walt	2155 G	400	30	Elu	MH 18 (alte Ausführung)	150	15	Emco	Universal	200	15
De Walt	2155/6	400	30	Elu	MH 18 (neue Aus- führung)	150	30	Emco	EMCO Rex 2000	250	20
De Walt	6 L	400	30	Elu	MH 155	170	30	Emco	Emco-Multistar	250	30
De Walt	C 14	400	30	Elu	MH 55	170	30	Emco	Emco-Unistar	250	30
De Walt	6 K	500	30	Elu	MH 65	180	30	Emco	MK 81	250	30
De Walt	6 L	500	30	Elu	MH 165	190	30	Emco	Super. 1011	250	20
De Walt	DA 1635	500	30	Elu				Emco	M 50 L	220	30
De Walt	DA 1635/6K + 6L	500	30	Elu				Eumenia	ML 50 L	220	30
De Walt	D 23620	180/184	16	Elu				Fein	SSK 646	150	20





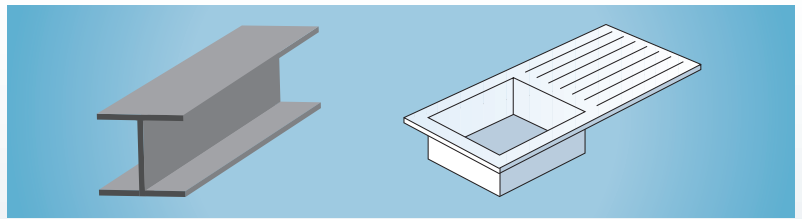








**Stahl / Edelstahl**  
**Steel / stainless steel**



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

954-957

**Schnittwertempfehlungen · Recommended cutting values**

Material	Art.			fz (mm/z) Vorschub pro Zahn Feed per tooth	Vc (m/min) Schnittgeschwindigkeit Cutting speed	
	DIN	AISI	JIS	(mm/tooth)	(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<sup>-1</sup>) = Drehzahl · rpm

Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit Vf  
 Determination of feed rate Vf

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

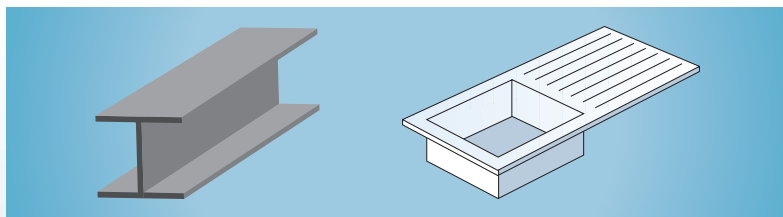
Festlegung der Drehzahl n  
 Determination of revolution speed n



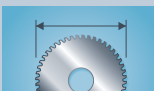

$$n \text{ (min}^{-1}\text{)} = \frac{Vc \cdot 1000}{D \cdot \pi}$$

Weitere  
 Schnittdaten  
 Additional  
 cutting data



Stahl / Edelstahl  
Steel / stainless steel



Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
<b>10 7000</b> Ø mm 250-460 	Cermet-bestückte Dünnschnitt Kreissägeblätter	Für Kreissägeautomaten mit Sägeblattstabilisatoren	954
	Cermet tipped thin-cut circular saw blades	For circular saw machines with saw blade stabilisers	
<b>10 7001</b> Ø mm 250-460 	Hartmetall-bestückte Dünnschnitt Kreissägeblätter TiAlN-beschichtet für Stahl	Für Kreissägeautomaten mit Sägeblattstabilisatoren	955
	Carbide tipped thin-cut steel circular saw blades TiAlN-coated for steel	For circular saw machines with saw blade stabilisers	
<b>10 7002</b> Ø mm 250-460 	Hartmetall-bestückte Dünnschnitt-Kreissägeblätter TiAlN-beschichtet für Edelstahl	Für Kreissägeautomaten mit Sägeblattstabilisatoren	956
	Carbide tipped thin-cut steel circular saw blades TiAlN-coated for stainless steel	For circular saw machines with saw blade stabilisers	
<b>10 7050</b> Ø mm 250-2250 	Hochleistungs-Kreissägeblätter für Stahl, Edelstahl, Schienen	Für Kreissägeautomaten wie z.B. FRAMAG, LINSINGER, MFL	957
	High-Performance circular saw blades for steel, stainless steel, rails	For high-tech circular saw machines such as FRAMAG, LINSINGER, MFL	

1



2



3



4



5



6



7



8



9





10



10 7000

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

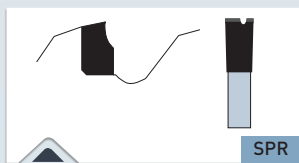
✓ OPTIMAL · OPTIMAL    ✓ GUT · GOOD    ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		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 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.

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



1396



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

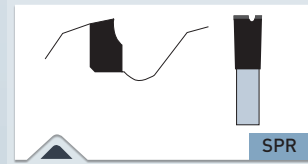
✓		Stähle	Steel
---	---	--------	-------



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



1397

Film  
Movie




955



10 7002

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

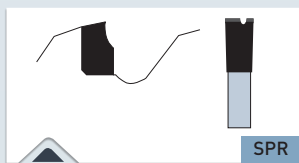
✓ OPTIMAL · OPTIMAL    ✓ GUT · GOOD    ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

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

## ANWENDUNG · APPLICATION

Zum Sägen von Edelstahl

For cutting stainless 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 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		○ 285	2,0/1,75	32	80	4-9-50 / 4-11-63	-
10 7002 285 050	Everising, Amada, Bewo, Noritake	○ 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	Behringer	○ 315	2,25/2,0	32	80	4-9-50	-
10 7002 315 040		○ 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



1397





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.

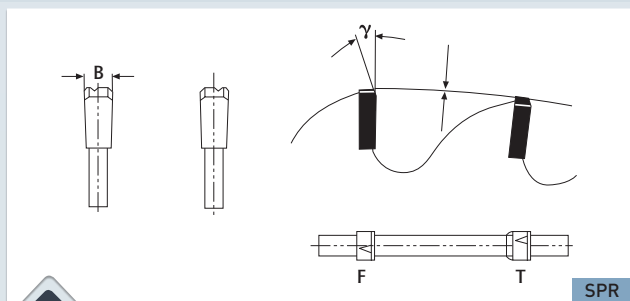
For cutting steel, stainless steel, rails. Profiles and solid material.  
Available from diameter 250 mm to 2250 mm.

#### FÜR DIE ABGABE EINES ANGEBOTES BENÖTIGEN WIR FOLGENDE ANGABEN:

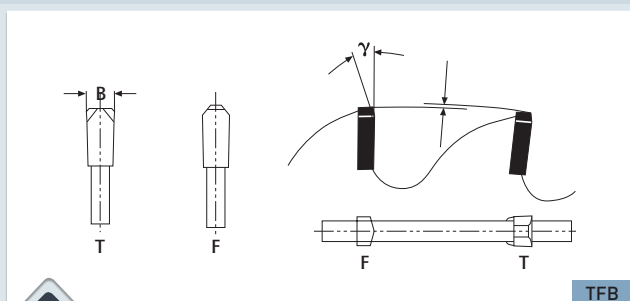
Abmessung, Stückzahl, DIN-Normbezeichnung des zu sägenden Materials, die Abmessung des zu sägenden Materials, Vorschub, Maschinentyp. Falls vorhanden Zeichnung der Schneidengeometrie oder Musterblatt.

#### 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



957

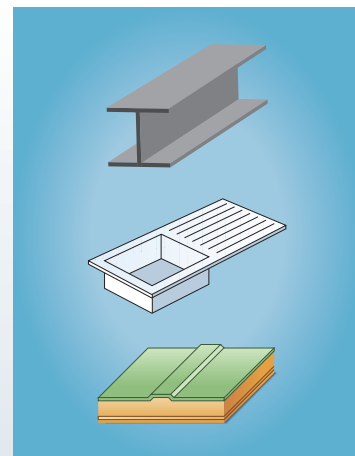


## Baustahl · Edelstahl · Dünobleche · Sandwichmaterial

### 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

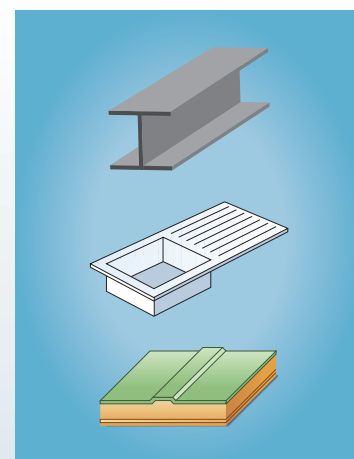
#### BEMERKUNG · COMMENT

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 954-957

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 954-957

Baustahl · Edelstahl · Dünobleche · Sandwichmaterial

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



Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
<b>10 7100</b> Ø mm 136-500 	Dry-Cutter Baustähle	Schwerpunkt ist das Trennen von Profilmaterial sowie Bleche bis ca. 6 mm Wandstärke	960
	Dry-Cutter mild steel	The focus is on cutting profile material and sheet metals up to 6 mm wall thickness	
<b>10 7130</b> Ø mm 136-355 	Dry-Cutter Baustähle "Einweg"	Schwerpunkt ist das Trennen von Profilmaterial sowie Bleche bis ca. 6 mm Wandstärke	961
	Dry-Cutter mild steel "throw away" <b>BEST SELLER</b>	The focus is on cutting profile material and sheet metals up to 6 mm wall thickness	
<b>10 7150</b> 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.	962
	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.	
<b>10 7300</b> Ø mm 136-500 	Dry-Cutter Edelstahl	Schwerpunkt ist das Trennen von Profilmaterial sowie Bleche aus Edelstahl bis ca. 4 mm Wandstärke	964
	Dry-Cutter stainless	The focus is cutting of profile material and sheets of stainless steel up to no more than 4 mm wall thickness	
<b>10 7400</b> Ø mm 136-500 	Dry-Cutter Sandwich	Schwerpunkt ist das Trennen von Dünblech bis ca. 3 mm sowie Sandwichmaterialien, Fassadenprofile u.ä.	965
	Dry-Cutter sandwich <b>BEST SELLER</b>	The focus is on cutting thin sheet up to approx. 3 mm and sandwich materials, façade profiles, etc.	
<b>10 8055</b> Ø mm 120-500 	Winkelschleifer + Brutal Einweg-Sägeblätter	Brutal Einweg-Sägeblätter zum Sägen „fast“ aller Materialien. Ideal für Bau und Handwerk	967
	Angle Grinder + Brutal disposable saw blades <b>BEST SELLER</b>	Brutal disposable saw blades for sawing "almost" any material. Ideal for construction and crafts	

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10







Index

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 Zähnezahl ist bis ca. 3 mm Wandstärke geeignet. Für noch höhere Standzeiten siehe unsere neuen **Super Dry-Cutter Baustähle** Blätter. (Art. 10 7150 / Seite 962).

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.

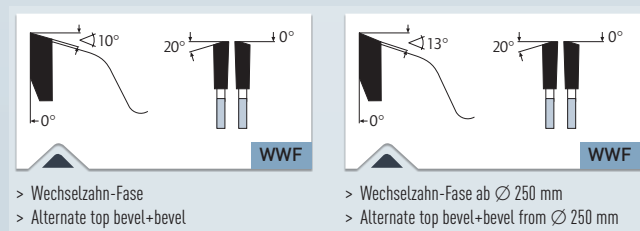
The focus is on cutting profile material and sheet metals up to 6 mm wall thickness. The higher number of teeth is suitable up to 3 mm thickness. For higher service lives see our new **Super Dry-Cutter mild steel** blades. (Art. 10 7150 / page 962).

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<sup>-1</sup>) zu arbeiten (siehe Tabelle unten). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecutwachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1212).

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 1212)

Ø 136-150 mm = 4000-3600 min<sup>-1</sup>/rpm

Ø 160-200 mm = 3500-3000 min<sup>-1</sup>/rpm

Ø 210-250 mm = 2800-1900 min<sup>-1</sup>/rpm

Ø 260-330 mm = 1800-1500 min<sup>-1</sup>/rpm

Ø 350-400 mm = 1400-1000 min<sup>-1</sup>/rpm

Ø 420-500 mm = 900-700 min<sup>-1</sup>/rpm

**Bitte achten Sie unbedingt** auf absolut feste und vibrationsfreie Befestigung des Werkstücks. Nichtbeachtung führt zu Zahnbruch/erhöhtem Verschleiß. Empfehlungen hierzu siehe Seite 963.

**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 963.

Trennen von Dünnblech bis ca. 3 mm Wandstärke sowie Sandwichmaterial siehe Art. 10 7400 Seite 965

Cutting thin sheet up to approx. 3 mm wall thickness and sandwich material: see item 10 7400 page 965

Trennen von Edelstahl bis ca. 4 mm siehe Art. 10 7300 Seite 964

Cutting stainless steel up to approx. 4 mm: see item 10 7300 page 964

Trennen von Aluprofilen/Alublechen siehe Art. 10 8000 Seite 970 / Art. 11 1100 Seite 979 / Art. 11 1120 Seite 981

Cutting of aluminum profiles/sheets: see item 10 8000 page 970 / item 11 1100 page 979 / item 11 1120 page 981

Trennen von Holz, Kunststoffen, NE-Metallen wie Alu, Baustähle siehe Art. 10 8055 Seite 967

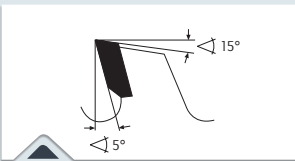
Cutting of wood, plastics, non-ferrous metals like aluminum, mild steels: see item 10 8055 page 967

Film Movie

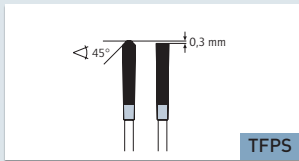


Dry-Cutter Baustähle "Einweg"  
Dry-Cutter mild steel "Throw-away"

10 7130



> 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<sup>-1</sup>) zu arbeiten (siehe Tabelle unten). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecutwachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1212).

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 1212)

- Ø 136-150 mm = 4000-3600 min<sup>-1</sup>/rpm
- Ø 160-200 mm = 3500-3000 min<sup>-1</sup>/rpm
- Ø 210-250 mm = 2800-1900 min<sup>-1</sup>/rpm
- Ø 260-330 mm = 1800-1500 min<sup>-1</sup>/rpm
- Ø 350-400 mm = 1400-1000 min<sup>-1</sup>/rpm

**Bitte achten Sie unbedingt** auf absolut feste und vibrationsfreie Befestigung des Werkstücks. Nichtbeachtung führt zu Zahnbruch/erhöhtem Verschleiß. Empfehlungen hierzu siehe Seite 963.

**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 963.

Trennen von Dünnschicht bis ca. 3 mm Wandstärke sowie Sandwichmaterial siehe Art. 10 7400 Seite 965

Cutting thin sheet up to approx. 3 mm wall thickness and sandwich material: see item 10 7400 page 965

Trennen von Edelstahl bis ca. 4 mm siehe Art. 10 7300 Seite 964

Cutting stainless steel up to approx. 4 mm: see item 10 7300 page 964

Trennen von Aluprofilen/Alublechen siehe Art. 10 8000 Seite 970 / Art. 11 1100 Seite 979 / Art. 11 1120 Seite 981

Cutting of aluminum profiles/sheets: see item 10 8000 page 970 / item 11 1100 page 979 / item 11 1120 page 981

Trennen von Holz, Kunststoffen, NE-Metallen wie Alu, Baustähle siehe Art. 10 8055 Seite 967

Cutting of wood, plastics, non-ferrous metals like aluminum, mild steels: see item 10 8055 page 967

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

✓		Baustahl	Mild steel
✓		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non ferrous materials like alu, copper, brass
✓		Dünnschicht, 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

Bestseller – preisreduziert · 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



961



Index

**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 960.

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.“

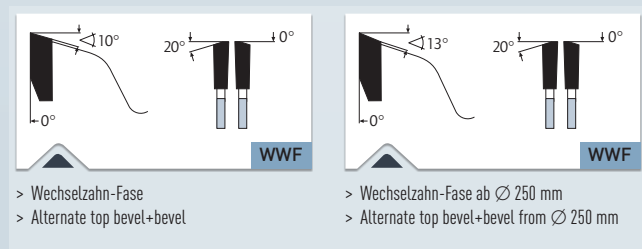
The focus is on cutting profile material and sheet metal. Profile material from 3 mm up to 8 mm wall thickness and sheet metal from 3 mm up to 10 mm thickness. Please use here the dimension 305 mm with 60 teeth and 355 mm with 80 teeth.

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 960.

**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<sup>-1</sup>) zu arbeiten (siehe Tabelle unten). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecut-wachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1212).

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 1212)

Ø 136-150 mm	= 4000-3600 min <sup>-1</sup> /rpm
Ø 160-200 mm	= 3500-3000 min <sup>-1</sup> /rpm
Ø 210-250 mm	= 2800-1900 min <sup>-1</sup> /rpm
Ø 260-330 mm	= 1800-1500 min <sup>-1</sup> /rpm
Ø 350-400 mm	= 1400-1000 min <sup>-1</sup> /rpm

Weitere Abmessungen siehe Art. 10 7100 Seite 960

Trennen von Dünnschicht bis ca. 3 mm Wandstärke sowie Sandwichmaterial siehe Art. 10 7400 Seite 965

Trennen von Edelstahl bis ca. 4 mm siehe Art. 10 7300 Seite 964

Trennen von Aluprofilen/ Alublechen siehe Art. 10 8000 Seite 970 / Art. 11 1100 Seite 979 / Art. 11 1120 Seite 981

Trennen von Holz, Kunststoffen, NE-Metallen wie Alu, Baustähle siehe Art. 10 8055 Seite 967







For other sizes, see item 10 7100 page 960

Cutting thin sheet up to approx. 3 mm wall thickness and sandwich material: see item 10 7400 page 965

Cutting stainless steel up to approx. 4 mm: see item 10 7300 page 964

Cutting of aluminum profiles/ sheets: see item 10 8000 page 970 / item 11 1100 page 979 / item 11 1120 page 981

Cutting of wood, plastics, non-ferrous metals like aluminum, mild steels: see item 10 8055 page 967

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

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

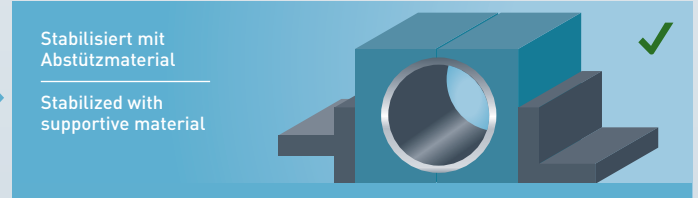
Dünne Profile welche nur unzureichend befestigt/eingespannt sind fangen an zu vibrieren. Der Schnitt wird unsauber und ungenau. Die Standzeit des Blattes wird wesentlich verringert. Das Blatt kann sogar komplett zerstört werden. Abstützmaterial kann helfen diese Risiken zu vermeiden.

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



Material vibriert während dem sägen  
Material vibrates during cutting



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

Rundes Vollmaterial oder Rohre · Round bars or pipes



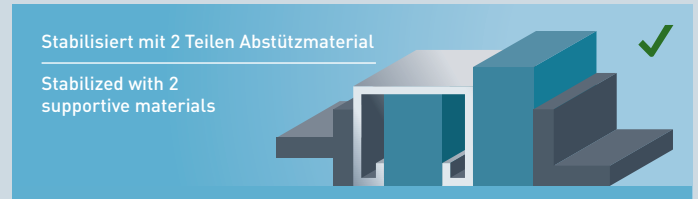
Rundes Vollmaterial oder Rohre können sich während des Sägevorgangs drehen, obwohl sie korrekt befestigt/eingespannt sind. Dies kann kontrolliert werden indem eine Markierung auf das Material angebracht wird. Dreht sich das Material, wird die Standzeit des Blattes erheblich reduziert oder das Blatt kann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

Round bars or pipes can move during cutting, 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.

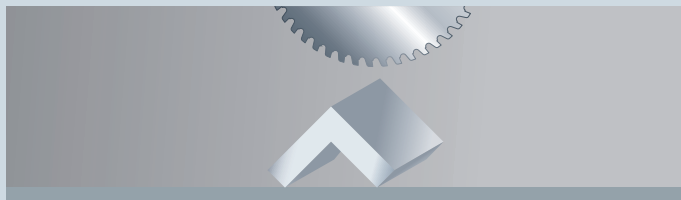
Dünne Profile eine Seite offen · Thin open ended materials



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

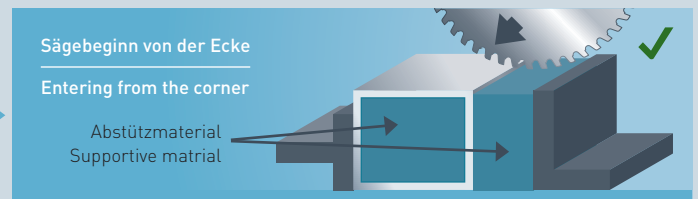
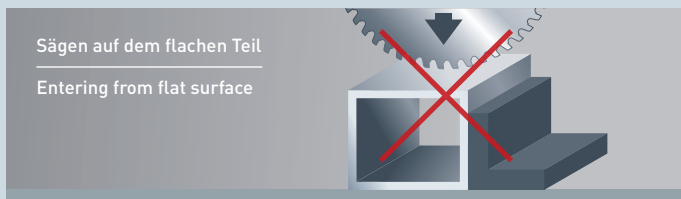


Winkelleisten · Angle bar



Schenkel nach unten legen und von der Winkelseite anfangen zu sägen.  
The material is face down and the cutting starts from the angle side.

Blatteintrittswinkel · Blade entrance



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.  
The blade entrance point effects the blade life. The material and blade should be set to consider the best contact point.



10 7300

Dry-Cutter Edelstahl  
Dry-Cutter stainless



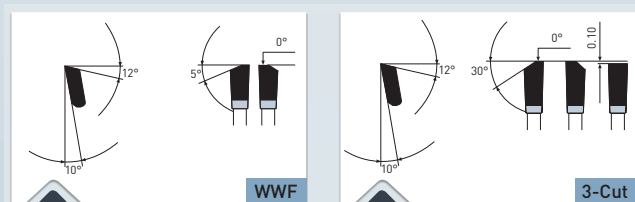
✓ OPTIMAL · OPTIMAL    ✓ GUT · GOOD    ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

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

### ANWENDUNG · APPLICATION

Schwerpunkt ist das Sägen von Profilen und Blechen aus Edelstahl mit einer Zugfestigkeit von bis zu 700 N/mm<sup>2</sup> 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/mm<sup>2</sup> 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 136-150 mm = 4000-3600 min<sup>-1</sup>/rpm
- Ø 160-200 mm = 3500-3000 min<sup>-1</sup>/rpm
- Ø 210-250 mm = 2800-1900 min<sup>-1</sup>/rpm
- Ø 260-330 mm = 1800-1500 min<sup>-1</sup>/rpm
- Ø 350-400 mm = 1400-1000 min<sup>-1</sup>/rpm
- Ø 420-500 mm = 900-700 min<sup>-1</sup>/rpm

Bei Stahl ist es vorteilhaft mit reduzierten Drehzahlen (min<sup>-1</sup>) zu arbeiten (siehe Tabelle oben). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecutwachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1212).

**Bitte achten Sie unbedingt** auf absolut feste und vibrationsfreie Befestigung des Werkstücks. Nichtbeachtung führt zu Zahnbruch/erhöhtem Verschleiß. Empfehlungen hierzu siehe Seite 963.

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 1212).

**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 963.

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 260 010	• 260	2,2/1,8	30	72 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✓	106,85
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.

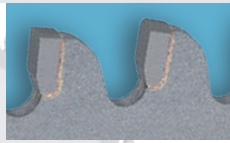
Film  
Movie



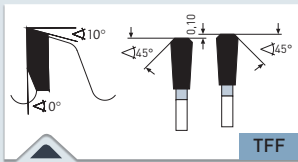


Dry-Cutter Sandwich  
Dry-Cutter sandwich

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...

- Ø 136-150 mm = 4000-3600 min<sup>-1</sup> /rpm
- Ø 160-200 mm = 3500-3000 min<sup>-1</sup> /rpm
- Ø 210-250 mm = 2800-1900 min<sup>-1</sup> /rpm
- Ø 260-330 mm = 1800-1500 min<sup>-1</sup> /rpm
- Ø 350-400 mm = 1400-1000 min<sup>-1</sup> /rpm
- Ø 420-500 mm = 900-700 min<sup>-1</sup> /rpm

Bei Stahl ist es vorteilhaft mit reduzierten Drehzahlen (min<sup>-1</sup>) zu arbeiten (siehe Tabelle oben). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecutwachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1212).

**Bitte achten Sie unbedingt** auf absolut feste und vibrationsfreie Befestigung des Werkstücks. Nichtbeachtung führt zu Zahnbruch/erhöhtem Verschleiß. Empfehlungen hierzu siehe Seite 963.

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 1212).

**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 963.

- ✓ 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 963.

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 963.

Bestseller – preisreduziert · 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



965



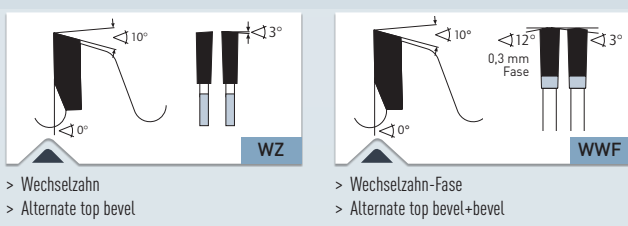
10 8055

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<sup>-1</sup> /rpm

Ø 210-250 mm = 2800-1900 min<sup>-1</sup> /rpm

Ø 260-305 mm = 1800-1500 min<sup>-1</sup> /rpm

Ø 350-400 mm = 1500-1000 min<sup>-1</sup> /rpm

Bei Stahl ist es vorteilhaft mit reduzierten Drehzahlen (min<sup>-1</sup>) zu arbeiten (siehe Tabelle oben). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecutwachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1212).

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 1212)

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.

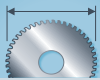




Film  
Movie



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

10 8055

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

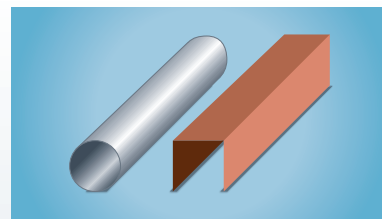
Art.						€
10 8055 120 003	● 120	2,0/1,4	20	14 WZ	-	14,80
10 8055 120 005	● 120	2,0/1,4	20	24 WZ	-	17,30
10 8055 120 007	● 120	2,0/1,4	20	40 WWF	-	33,75
10 8055 120 010	● *120	2,0/1,4	25,4/22	14 WZ	-	15,30
10 8055 120 020	● *120	2,0/1,4	25,4/22	24 WZ	-	22,60
10 8055 120 030	● *120	2,0/1,4	25,4/22	40 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

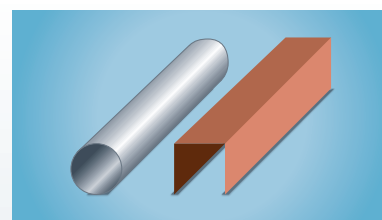
fz (mm/z) = Vorschub pro Zahn · Feed per tooth


D (mm) = Sägendurchmesser · Saw blade diameter

n (min<sup>-1</sup>) = Drehzahl · rpm

Z = Anzahl der Zähne · Number of teeth

Aluminium · Kupfer · Messing · Bronze  
Aluminum · Copper · Brass · Bronze



Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
<b>10 8000</b> Ø mm 120-300 	Aluminium Universal	Universalblatt für das Bauhandwerk, Ladenbau, Messebau, Renovierungsarbeiten	970
	Aluminum universal	Universal blade for the building trade, shop fitting, booth builder, renovations	
<b>11 1000</b> Ø mm 200-600 	Aluminium Positiv	Plattenaufteilung und Kappschnitte in Profile, Platten, Blöcke, Stangen	973
	Aluminum positive	Sizing and cross cuts in profiles, plates, blocks and rods	
<b>11 1050</b> Ø mm 250-550 	Aluminium Positiv Dünnschnitt	Plattenaufteilung und Kappschnitte in Profile, Platten, Blöcke, Stangen	975
	Aluminum positive thin-cut	Sizing and cross cuts in profiles, plates, blocks and rods	
<b>11 1430</b> Ø mm 120-500 	Aluminium Positiv Dünnschnitt/Fertigschnitt	Plattenaufteilung und Kappschnitte in Profile, Platten, Blöcke, Stangen	977
	Aluminum positive thin-cut/finishing-cut	Sizing and cross cuts in profiles, plates, blocks and rods	
<b>11 1100</b> Ø mm 250-600 	Aluminium Negativ	Plattenaufteilung und Kappschnitte in dünnwandiges Profil und Vollmaterial	979
	Aluminum negative	Sizing and cross cuts in thin-walled profiles and solid materials	
<b>11 1120</b> Ø mm 120-550 	Aluminium Negativ Dünnschnitt	Plattenaufteilung und Kappschnitte in dünnwandiges Profil und Vollmaterial	981
	Aluminum negative thin-cut	Sizing and cross cuts in thin-walled profiles and solid materials	
<b>11 1130</b> Ø mm 120-500 	Aluminium Negativ Dünnschnitt/Fertigschnitt	Plattenaufteilung und Kappschnitte in dünnwandiges Profil und Vollmaterial	982
	Aluminum negative thin-cut/finishing-cut	Sizing and cross cuts in thin-walled profiles and solid materials	

neu  
new

VALUETOOL

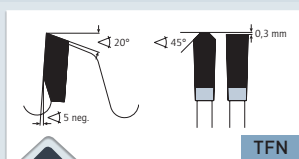
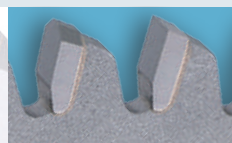
BEST  
SELLER



Index

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 979, Art. 11 1120 Seite 981 sowie Art. 11 1130 Seite 983.

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 979, item 11 1120 page 981, and item 11 1130 page 983.

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

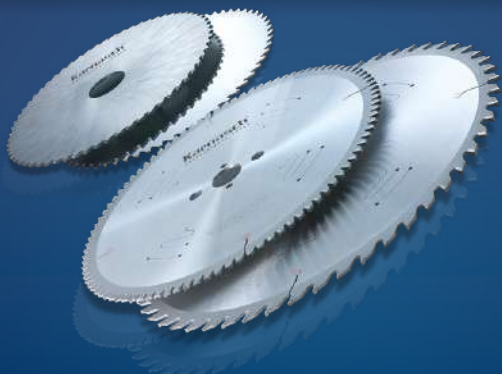
Film  
Movie



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







10

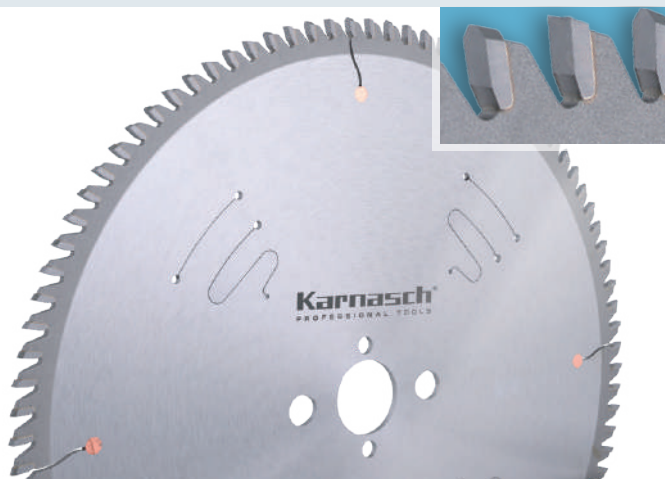


11 1000

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®



## 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 975.

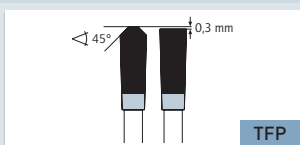
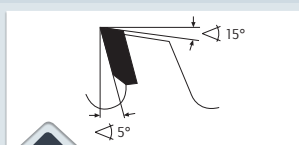
Spezialausführungen für eloxiertes oder lackiertes Aluminium auf Anfrage.

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 975.

Special design for anodized or lacquered aluminum on request.



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

## 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

VALUE TOOL – hervorragendes Preis-Leistungs-Verhältnis / excellent price-performance ratio

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 250 015 <b>NEW</b>	• 250	3,2/2,5	30	60 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-	52,95 
11 1000 250 017 <b>NEW</b>	• 250	3,2/2,5	30	80 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-	60,50 
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 300 015 <b>NEW</b>	• 300	3,2/2,5	30	72 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-	61,20 
11 1000 300 017 <b>NEW</b>	• 300	3,2/2,5	30	96 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-	71,10 
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 350 025 <b>NEW</b>	• 350	3,6/2,8	30	84 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-	75,70 
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 350 045 <b>NEW</b>	• 350	3,6/2,8	30	108 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-	85,15 
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 400 025 <b>NEW</b>	• 400	3,6/2,8	30	96 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	85,15 
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		✓	✓	168,20
11 1000 420 020	• 420	4,0/3,2	30	96 TFP	2-9-46,4 + UNI 2	✓	✓	177,90
11 1000 420 030	• 420	4,0/3,2	30	120 TFP	+ 2-10,5-70	✓	✓	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 450 025 <b>NEW</b>	• 450	4,0/3,2	30	108 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	103,55 
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	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	203,60
11 1000 500 030	• 500	4,2/3,6	30	120 TFP	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	229,55
11 1000 500 035 <b>NEW</b>	• 500	4,0/3,2	30	120 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	120,80 
11 1000 500 040	• 500	4,2/3,6	30	144 TFP	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	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		✓	✓	282,20
11 1000 550 020	• 550	4,4/3,8	30	110 TFP	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	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

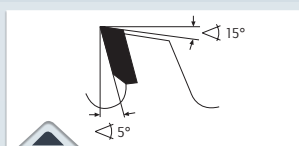
Sie wünschen: Höhere Schnittwerte? Weniger Verschnitt? Weniger Verschleiß/Energieverbrauch der Maschine? Bei Handgeführten Maschinen sowie manuellem Vorschub wesentlich weniger Kraftaufwand? Siehe Aluminium Positiv Dünnschnitt. Artikel 11 1050 Seite 975.

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 975.

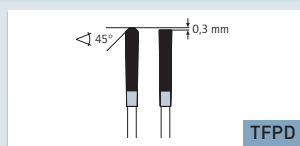


11 1050

Aluminium Positiv Dünnschnitt  
Aluminum positive thin-cut



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



**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 976

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 976

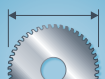


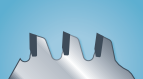


Special design for anodized or lacquered aluminum on request.

Film  
Movie



Aluminium Positiv Dünnschnitt  
Aluminum positive thin-cut

11 1050

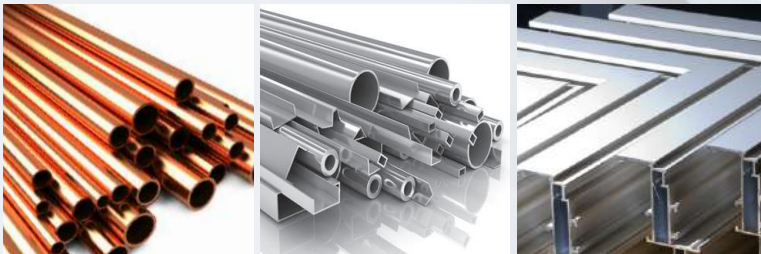
Art.								€
11 1050 250 003	• 250	2,2/1,8	30	60 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	-	82,05
11 1050 250 005	• 250	2,2/1,8	30	80 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	-	91,95
11 1050 250 010	• 250	2,2/1,8	30	100 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	-	108,20
11 1050 250 020	• 250	2,2/1,8	30	120 TFPD	UNI 2	✓	-	131,85
11 1050 300 003	• 300	2,4/1,8	30	72 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	-	99,20
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
11 1050 350 003	• 350	2,4/1,8	30	72 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	-	112,00
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
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
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
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
11 1050 500 003	• 500	3,4/2,8	30	72 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	181,20
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
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
-	○ 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 976.  
 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 976.

Für den perfekten Schnitt  
gibt es nur einen Versuch.

There is only one trial for  
the perfect cut.



POWER.  
PRECISION.  
PERFORMANCE.



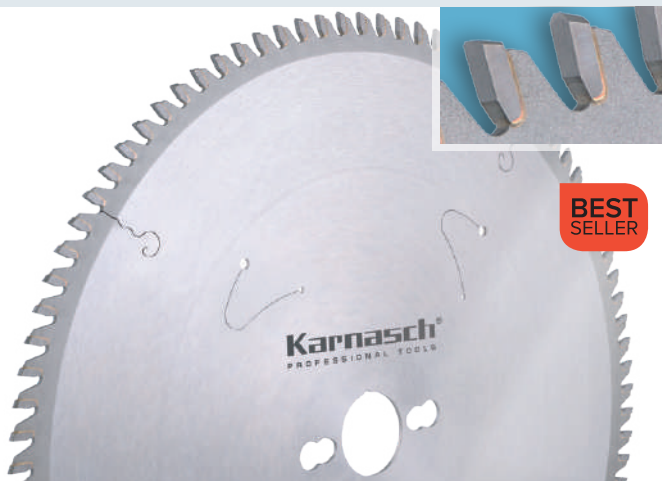
Karnasch®  
PROFESSIONAL TOOLS

Karnasch®  
PROFESSIONAL TOOLS



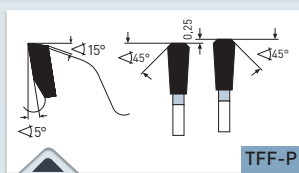
11 1430

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®



TFF-P

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

## 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.

## 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.




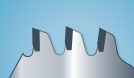


Film  
Movie



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

11 1430

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.							€
11 1430 120 010	• 120	1,8/1,2	20	40 TFF-P	-	-	37,30
11 1430 136 010	• 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	• 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	• 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	• 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	• 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	• 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**<sup>®</sup>  
PROFESSIONAL TOOLS

1



2



3



4



5



6



7



8



9



10

Index

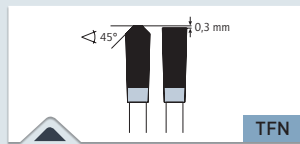
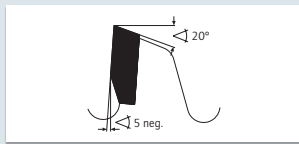
- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

11 1100

Aluminium Negativ  
Aluminum negative

BEST  
SELLER

neu  
new  
VALUETOOL



> 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.

✓ 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 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 980

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 980

Special design for anodized or lacquered aluminum on request.

Film  
Movie



Aluminium Negativ  
Aluminum negative

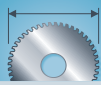


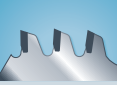



11 1100

BEST  
SELLER

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

VALUETOOL

– hervorragendes Preis-Leistungs-Verhältnis / excellent price-performance ratio

Art.								€
11 1100 250 010	● 250	3,2/2,5	30	60 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	70,35
11 1100 250 015	● 250	3,2/2,5	30	60 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	52,95
11 1100 250 017	● 250	3,2/2,5	30	80 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	60,50
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 300 015	● 300	3,2/2,5	30	72 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	61,20
11 1100 300 017	● 300	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	71,10
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 350 015	● 350	3,6/2,8	30	84 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	75,70
11 1100 350 017	● 350	3,6/2,8	30	108 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	85,15
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 400 015	● 400	3,6/2,8	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	85,15
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 400 035	● 400	3,6/2,8	30	120 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	101,25
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	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	152,50
11 1100 420 015	● 420	4,0/3,2	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	100,30
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	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	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	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	161,10
11 1100 450 015	● 450	4,0/3,2	30	108 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	103,55
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 500 015	● 500	4,0/3,2	30	120 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	120,80
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	-	✓	✓	263,50
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 980

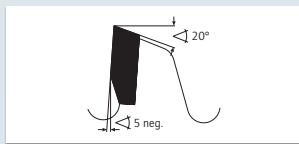
You want: Higher cutting values? Less waste? Less wear/energy consumption of the machine? With hand-held machines and manual feed much less effort? See aluminum negative thin-cut. Article 11 1120 page 980



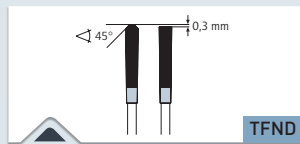
Index

11 1120

Aluminium Negativ Dünnschnitt  
Aluminum negative thin-cut



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



**MASCHINE · MACHINE**

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

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 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 982

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 982

Special design for anodized or lacquered aluminum on request.

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

Index




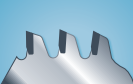



Film  
Movie





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 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 1107	-	-	-
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 1107	-	-	-
-	• 200	2,2/1,8	32	100 TFND	Siehe/See Art. 11 1150, Seite/Page 1107	-	-	-
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 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 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 982

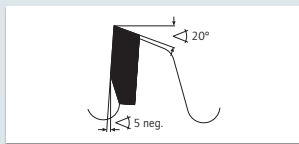
You want:

- 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 982

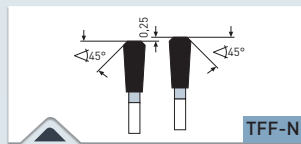


11 1130

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 Säge-  
maschinen

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.




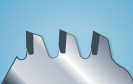



Special design for anodized or lacquered aluminum on request.

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

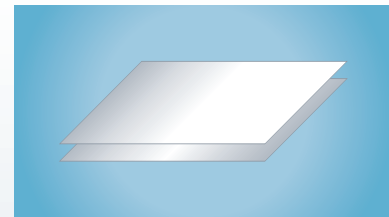
• Gefertigt/Manufactured 232,50 mm

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



# 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  
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

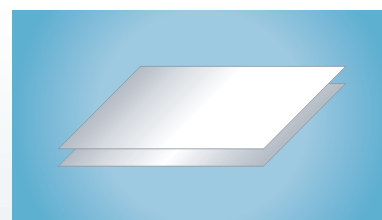
$$n (min^{-1}) = \frac{Vc \cdot 1000 \cdot 60}{D \cdot \pi}$$

- 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<sup>-1</sup>) = Drehzahl · rpm
- Z = Anzahl der Zähne · Number of teeth

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

# 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



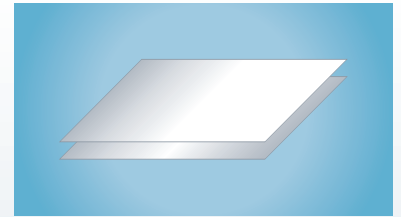
10



Index

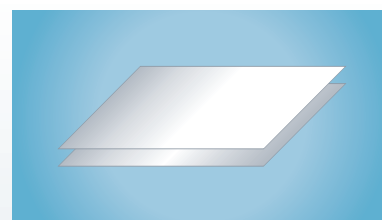
**Kunststoffe**

**Plastics**



Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
<b>10 8000</b> Ø mm 120-300 	Kunststoff Universal Plastic universal	Universalblatt für das Bauhandwerk, Ladenbau, Messebau, Renovierungsarbeiten Universal blade for construction, shop fitting, booth builder, renovations	989
<b>10 9050</b> Ø mm 250-350 	Acrylglas (Plexiglas) Klarschnitt Acrylic (Plexiglas) clear cut view	Für Fertigschnitte, Klarschnitt in homogene Werkstoffe, Thermoplaste wie Acrylglas (Plexiglas) PC, PMMA For finishing cut, clear cut view in homogenous material, thermoplastics such as acrylic (plexiglass), PC, PMMA	991
<b>11 1000</b> Ø mm 200-600 	Fensterprofile & Kunststoffe, positiver Spanwinkel Window profiles & plastics, positive hook angle 	Für Trenn- und Gehrungsschnitte in dick- bis dünnwandigen Platten und Hohlprofilen z.B. Fensterprofile aus PVC For sizing cuts and mitre cuts in thin and thick-walled boards and hollow profiles, e.g. window profiles made of PVC	993
<b>11 1050</b> Ø mm 250-550 	Fensterprofile & Kunststoffe, positiver Spanwinkel / Dünnschnitt Window profiles & plastics, positive hook angle / Thin-cut	Für Trenn- und Gehrungsschnitte in dünnwandigen Platten und Hohlprofilen 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	995
<b>11 1100</b> Ø mm 250-600 	Fensterprofile & Kunststoffe, negativer Spanwinkel Window profiles & plastics, negative hook angle  	Für Trenn- und Gehrungsschnitte in dünn- bis mittelwandige Platten und Hohlprofile, z.B. Fensterprofile aus PVC For sizing cuts and mitre cuts in thin/medium-walled boards and hollow profiles, e.g. window profiles made of PVC	997

Kunststoffe  
Plastics

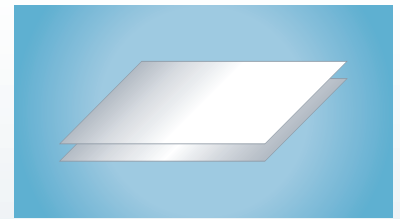


Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
<b>11 1120</b>  Ø mm 120-550 	Fensterprofile & Kunststoffe, negativer Spanwinkel / Dünnschnitt	Für Trenn- und Gehrungsschnitte in dünnwandige Platten und Hohlprofile, z.B. Fensterprofile aus PVC	999
	Window profiles & plastics, negative hook angle / Thin-cut	For sizing cuts and mitre cuts in thin-walled boards and hollow profiles, e.g. window profiles made of PVC	
<b>11 1130</b>  Ø mm 120-500 	Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt / Dünnschnitt · Negativ	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.	1001
	Hard plastics · Abrasive materials · Finishing-cut / Thin-cut · Negative	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.	
<b>11 1320</b>  Ø mm 120-500 	Fensterprofile mit Gummidichtung & Kunststoffe	<b>Hervorragende Schnittqualität</b> bei Trenn- und Gehrungs- schnitten in dünnwandige Platten und Hohlprofile, z.B. Fens- terprofile speziell <b>mit eingezogener Gummidichtung</b> .	1003
	Window profiles with rubber seal & plastics	<b>Excellent cutting quality</b> for sizing cuts and mitre cuts in thin-walled boards and hollow profiles, e.g. window profiles made of PVC especially with rubber seal.	
<b>11 1350</b>   Ø mm 160-350 	Diamant Universal	Speziell für Duroplaste wie: Glasfaserverstärkte sowie Kohlefaserverstärkte Kunststoffe (GFK, CFK), Carbon, Aramidfaserkunststoffe (AFK) HP, HPL, PUR.	1005
	Diamond Universal	Excellent for Duroplastic materials such as: Glas fibre plastic (GFK), Carbon fibre plastic (CFK), Carbon, Aramid fibre plastic (AFK), HP, HPL, PUR.	
<b>11 1370</b>   Ø mm 250-350 	Diamant · Formatieren · Fertigschnitt · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe	Durch DP (Polykristalliner Diamant) Bestückung ideal zum Trennen extrem abrasiver, zu hohem Schneidenverschleiß führenden Materialien in Fertigschnitt Qualität.	1007
	Diamond · Panel-sizing · Finishing cut · Hard plastics · Abrasive materials	Due to DP (Polychristalline Diamond) teeth excellent for cutting extreme abrasive, heavy machining and abrading materials in finishing-cut quality.	



**Kunststoffe**

**Plastics**

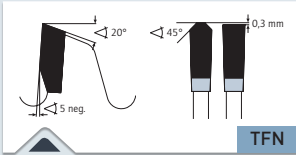
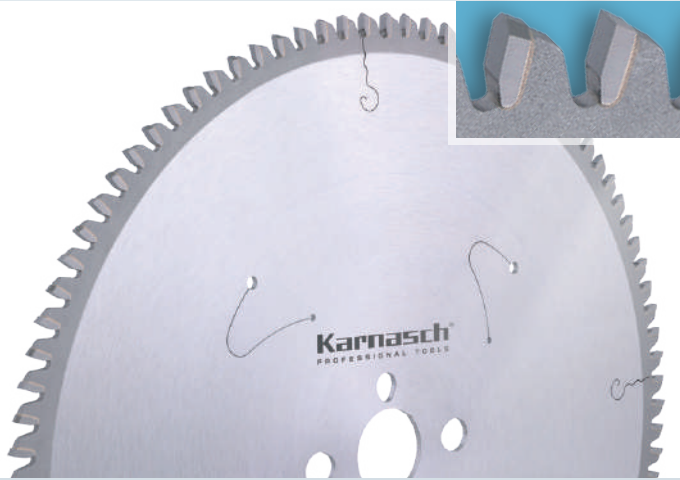


Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
<b>11 1425</b> Ø mm 120-500 	Kunststoffe · Profile · Furniere / Dünnschnitt	Ideal für Fertigschnitte in dünnwandige Holz- und Kunststoffteile (Leisten, Bilderrahmen) sowie Furniere und harte Thermoplaste wie PC, PMMA (Acrylglas, Plexiglas)	1009
	Plastics · Profiles · Veneers / Thin-cut	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)	
<b>11 1430</b> Ø mm 120-500 	Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt/ Dünnschnitt	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 ...	1011
	Hard plastics · abrasive materials · Finishing-cut / Thin-cut	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 ...	
<b>11 1450</b> Ø mm 210-600 	Kapp- und Gehrungs-Kreissägeblätter · Wechselzahn/negativ	Spezialprogramm für Kapp- und Gehrungssägen. Hohe Zähnezahl hervorragend für nahezu alle Kunststoffe und Plattenwerkstoffe/Profile furniert oder beschichtet.	1013
	Chop- and mitre circular saws · alternate top bevel tooth/negative	Special selection for chop- and mitre saws. High number of teeth excellent for almost all kind of plastics and veneered/coated boards/ profiles.	
<b>11 1460</b> Ø mm 250-400 	Formatieren · Fertigschnitt · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe	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	1015
	Panel-sizing · Finishing cut · Hard plastics · Abrasive Materials	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.	
<b>11 1470</b> Ø mm 220-400 	Formatieren · Fertigschnitt · Trapez/ Flachzahn	Zum Formatieren von Platten/Profilen in verschiedenen Dicken. Für nahezu alle Kunststoffe (Duroplasten und Thermoplasten) geeignet. Ideal auch bei beidseitig mit Kunststoff beschichtete Platten.	1017
	Panel-sizing · Finishing cut · Triple chip/flat tooth	For sizing panels/profiles in various thicknesses. For almost all kinds of plastics (duro- and thermoplastics). Ideal also for double-side plastic coated boards.	



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, 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 997, Art. 11 1120 Seite 999 sowie Art. 11 1130 Seite 983.

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 997, item 11 1120 page 999, and item 11 1130 page 983.

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



989



Index

1



2



3



4



5



6



7



8



9

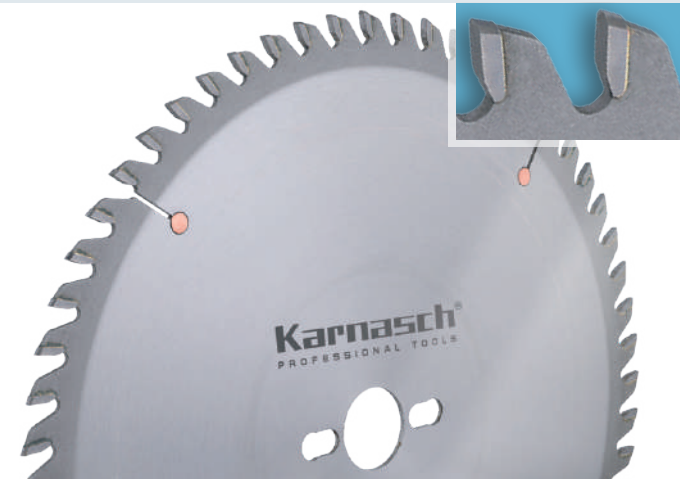


10



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
✓		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®

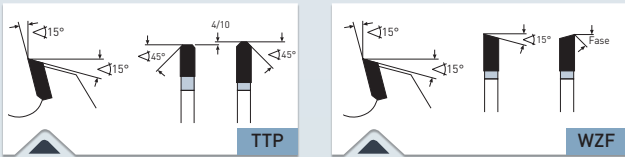
ANWENDUNG · APPLICATION

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

- Wenigzahn Ausführung (TTP):** Thermoplast im Paketschnitt. Zugfestigkeit > 50 N/mm<sup>2</sup>.
- Vielzahn Ausführung (WZF):** Thermoplast dünnwandig. Zugfestigkeit max. 50 N/mm<sup>2</sup>.
- Empfehlung:** Kühlung mit Emulsion, siehe ab Seite 1212.

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/mm<sup>2</sup>.
- High tooth number (WZF):** Thermoplastics, thin-walled. Tensile strength max. 50 N/mm<sup>2</sup>.
- Recommendation:** Use emulsion as a coolant, see from page 1212.



> 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

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

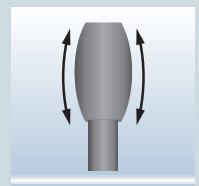
Weitere Abmessungen auf Anfrage  
Other dimensions are available on request

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



991

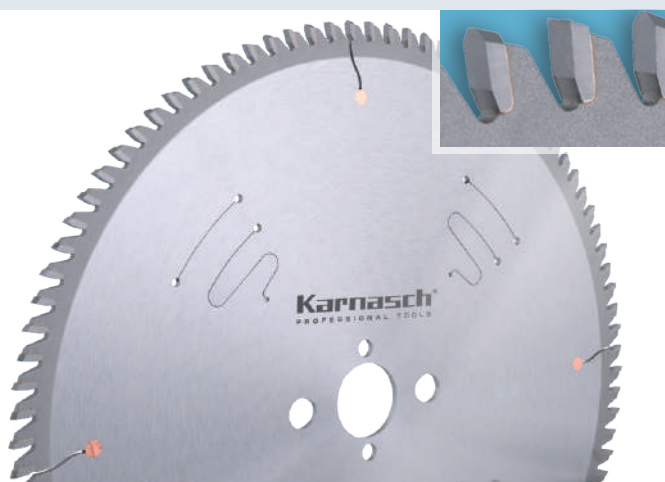


11 1000

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®



## 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).

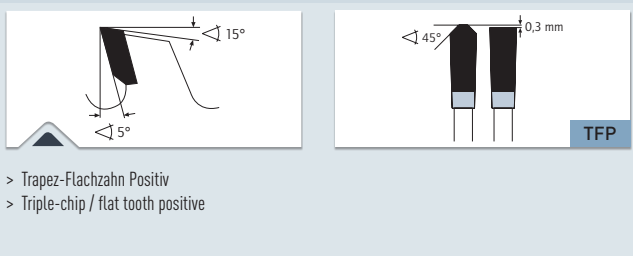
**Achswinkel-**Blätter für nahezu gratfreie, sauberste Schnitte und höchste Standzeiten in Fensterprofile aus PVC (auch glasfaserverstärkt-GFK)

**SPEZIELL MIT GUMMIDICHTUNG** siehe Art. 11 1320, Seite 1003

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 1003



## MASCHINE · MACHINE

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

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

















Film  
Movie



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

11 1000

VALUE TOOL – hervorragendes Preis-Leistungs-Verhältnis / excellent price-performance ratio

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 250 015 <b>NEW</b>	• 250	3,2/2,5	30	60 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-	52,95 
11 1000 250 017 <b>NEW</b>	• 250	3,2/2,5	30	80 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-	60,50 
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 300 015 <b>NEW</b>	• 300	3,2/2,5	30	72 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-	61,20 
11 1000 300 017 <b>NEW</b>	• 300	3,2/2,5	30	96 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-	71,10 
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 350 025 <b>NEW</b>	• 350	3,6/2,8	30	84 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-	75,70 
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 350 045 <b>NEW</b>	• 350	3,6/2,8	30	108 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-	85,15 
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 400 025 <b>NEW</b>	• 400	3,6/2,8	30	96 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	85,15 
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		✓	✓	168,20
11 1000 420 020	• 420	4,0/3,2	30	96 TFP	2-9-46,4 + UNI 2	✓	✓	177,90
11 1000 420 030	• 420	4,0/3,2	30	120 TFP	+ 2-10,5-70	✓	✓	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 450 025 <b>NEW</b>	• 450	4,0/3,2	30	108 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	103,55 
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	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	203,60
11 1000 500 030	• 500	4,2/3,6	30	120 TFP	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	229,55
11 1000 500 035 <b>NEW</b>	• 500	4,0/3,2	30	120 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	120,80 
11 1000 500 040	• 500	4,2/3,6	30	144 TFP	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	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		✓	✓	282,20
11 1000 550 020	• 550	4,4/3,8	30	110 TFP	2-9-46,4 + UNI 2	✓	✓	313,70
11 1000 550 030	• 550	4,4/3,8	30	144 TFP	+ 2-10,5-70	✓	✓	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 995.

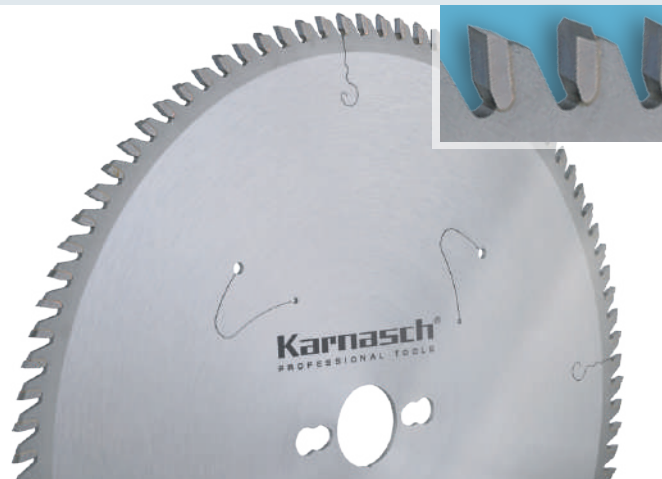
You want: Higher cutting values? Less waste? Less wear/energy consumption of the machine? With hand-held machines and manual feed much less effort? See aluminum positive thin-cut. Type 11 1050 page 995.



Index

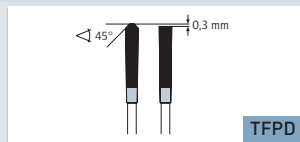
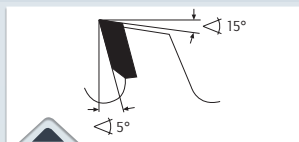
11 1050

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 1003

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 1003

Film  
Movie



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

11 1050

Art.								€
11 1050 250 003	• 250	2,2/1,8	30	60 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	-	82,05
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
11 1050 250 020	• 250	2,2/1,8	30	120 TFPD	UNI 2	✓	-	131,85
11 1050 300 003	• 300	2,4/1,8	30	72 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	-	99,20
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
11 1050 350 003	• 350	2,4/1,8	30	72 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	-	112,00
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
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
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
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
11 1050 500 003	• 500	3,4/2,8	30	72 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	181,20
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
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
-	○ 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

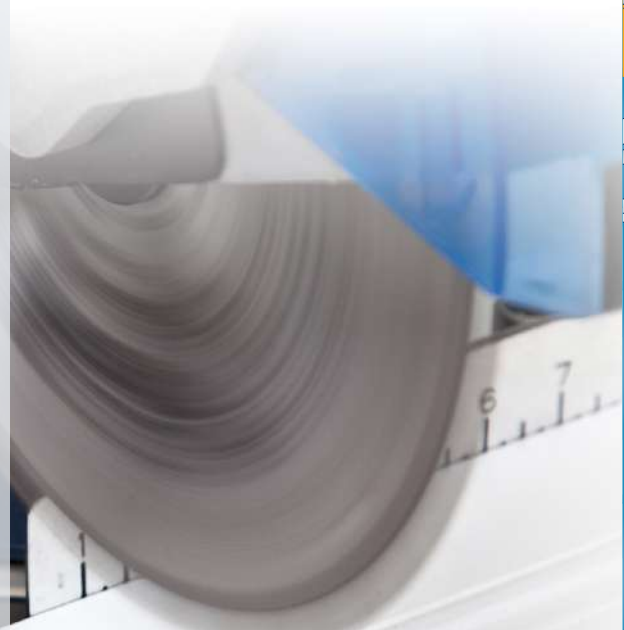
## Dünnschnitt für höchste Schnittgüte mit wenig Schnittdruck und Materialverbrauch

Verwenden Sie daher bei der Bearbeitung von Kunststoffen, wertvollen Hölzern sowie NE-Metalle wie Alu, Kupfer und Messing Dünnschnitt-Kreissägen Art. 11 1120 Seite 999, 11 1150 Seite 1107, 11 1050 Seite 995, 11 1425 Seite 1009, und 11 1430 Seite 1011.

## 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 999, 11 1150 page 1107, 11 1050 page 995, 11 1425 page 1009 and 11 1430 page 1011

POWER.  
PRECISION.  
PERFORMANCE.



**Karnasch**<sup>®</sup>  
PROFESSIONAL TOOLS

- 1 
- 2 
- 3 
- 4 
- 5 
- 6 
- 7 
- 8 
- 9 
- 10 

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

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

### 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).

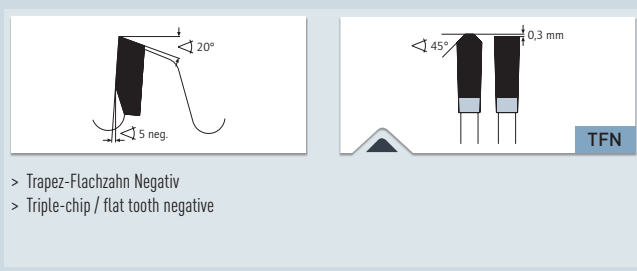
**Achswinkel-**Blätter für nahezu gratfreie, sauberste Schnitte und höchste Standzeiten in Fensterprofile aus PVC (auch glasfaserverstärkt-GFK)

**SPEZIELL MIT GUMMIDICHTUNG** siehe Art 11 1320, Seite 1003

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 1003



### 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



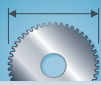


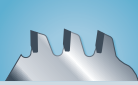





Fensterprofile & Kunststoffe. Negativer Spanwinkel  
Window profiles & plastics. Negative hook angle

11 1100

**BESTSELLER** Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

**VALUETOOL** – hervorragendes Preis-Leistungs-Verhältnis / excellent price-performance ratio

Art.								€
11 1100 250 010	• 250	3,2/2,5	30	60 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	70,35
11 1100 250 015	• 250	3,2/2,5	30	60 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	52,95
11 1100 250 017	• 250	3,2/2,5	30	80 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	60,50
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 300 015	• 300	3,2/2,5	30	72 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	61,20
11 1100 300 017	• 300	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	71,10
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 350 015	• 350	3,6/2,8	30	84 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	75,70
11 1100 350 017	• 350	3,6/2,8	30	108 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	85,15
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 400 015	• 400	3,6/2,8	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	85,15
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 400 035	• 400	3,6/2,8	30	120 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	101,25
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	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	152,50
11 1100 420 015	• 420	4,0/3,2	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	100,30
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	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	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	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	161,10
11 1100 450 015	• 450	4,0/3,2	30	108 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	103,55
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 500 015	• 500	4,0/3,2	30	120 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	120,80
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	-	✓	✓	263,50
11 1100 550 010	• 550	4,4/3,8	30	108 TFN	-	✓	✓	259,90
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
-	o 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. 989/999 · More Aluminum Negativ blades see page 989/999



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)

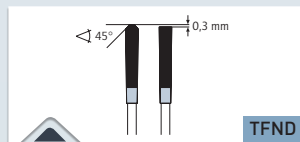
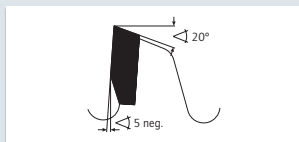
**SPEZIELL MIT GUMMIDICHTUNG** siehe Art 11 1320, Seite 1003

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 1003



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

**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.

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10




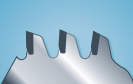



Index

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 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 1107	-	-	-
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 1107	-	-	-
-	• 200	2,2/1,8	32	100 TFND	Siehe/See Art. 11 1150, Seite/Page 1107	-	-	-
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 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 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



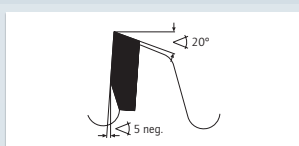
11 1130

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

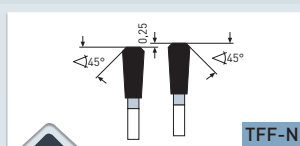


✓ OPTIMAL · OPTIMAL    ✓ GUT · GOOD    ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		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
✓		Dünnscheibe, 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.



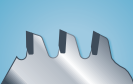



Due to thin cutting width little cutting pressure and waste of material. Therefore also ideal for cordless machines.

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

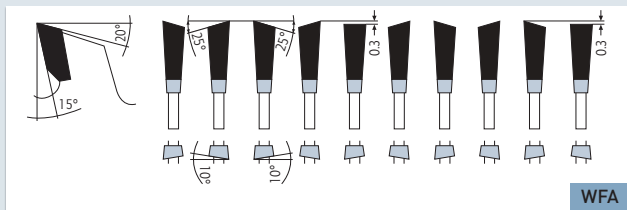
• Gefertigt/Manufactured 232,50 mm

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



11 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/face 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



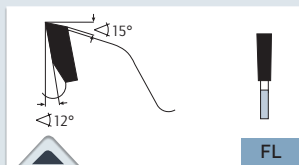
**Karnasch**<sup>®</sup>  
PROFESSIONAL TOOLS

- 1 
- 2 
- 3 
- 4 
- 5 
- 6 
- 7 
- 8 
- 9 
- 10 

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 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 1007

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).




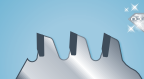


Also excellent for Duroplastic materials such as: Glas fibre plastic (GFK), Carbon fibre plastic (CFK), Carbon, Aramid fibre plastic (AFK), HP, HPL, PUR.

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 1007

Film  
Movie





Art.							€
11 1350 120 010	• 120	2,2/1,6	20	6 FL	-	-	44,15
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 190 010	• 190	2,2/1,6	30/20	8 FL	2-7-42	✓	79,10
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
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
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
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
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
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
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
11 1350 350 002	• 350	2,8/2,2	30	10 FL	UNI	✓	122,15
11 1350 350 004	• 350	2,8/2,2	30	24 FL	UNI	✓	222,15
11 1350 350 006	• 350	2,8/2,2	30	36 FL	UNI	✓	367,95
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

1

2

3

4

5

6

7

8

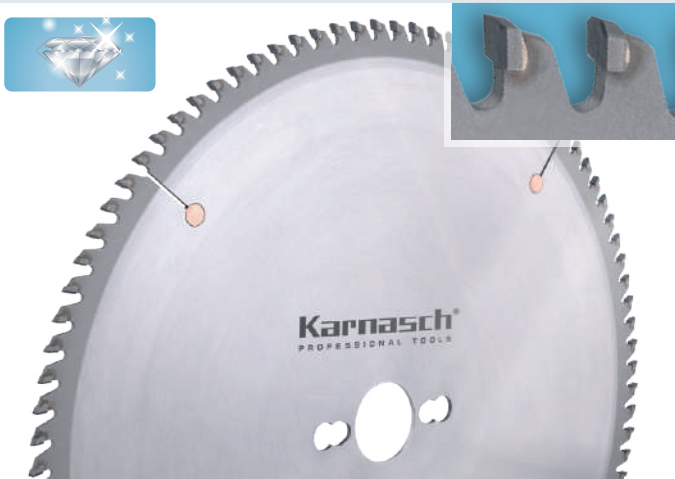
9

10



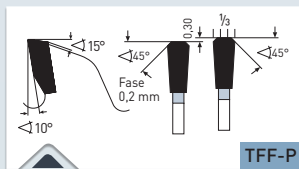
11 1370

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



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, 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.

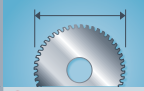


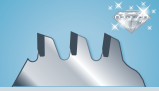



Excellent also for finishing cuts in double-side plastic coated boards, preferably in combination with coring sawblades. Ideal also for cutting plastic profiles.


Film  
Movie



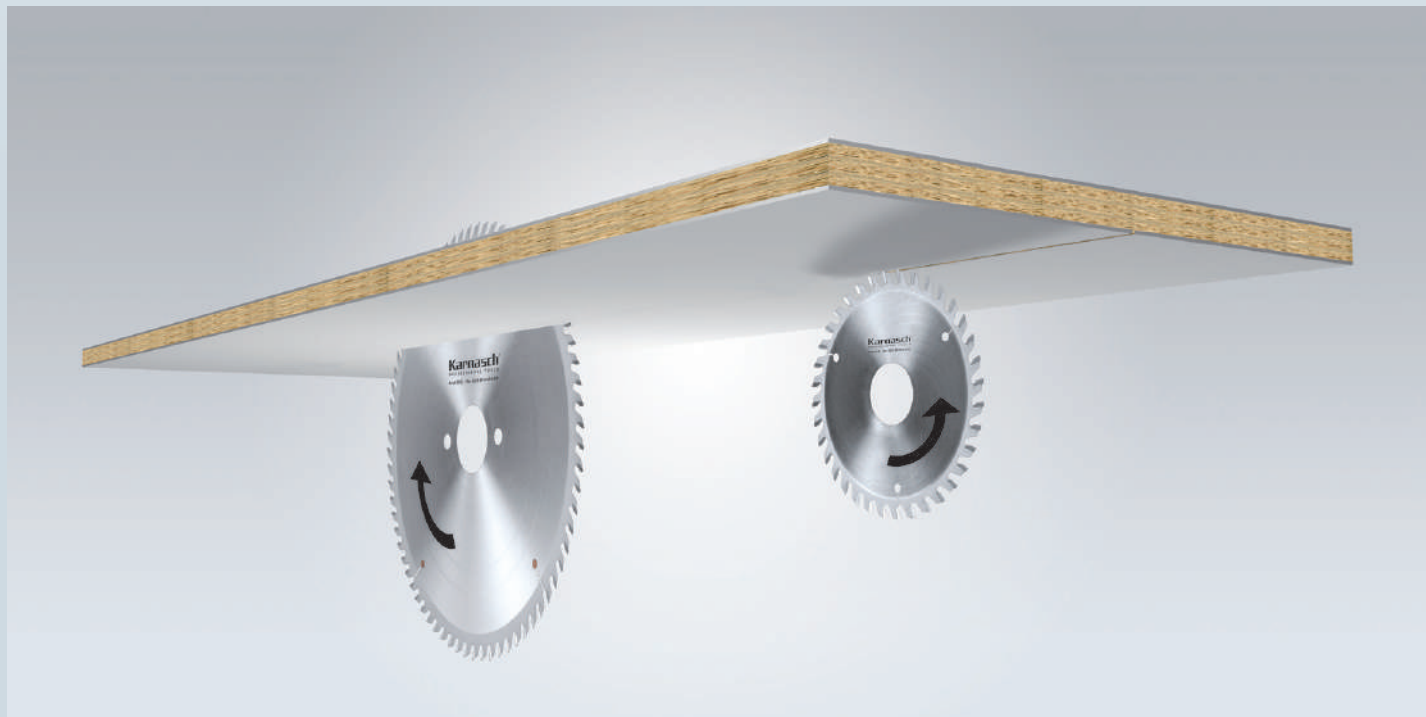
Diamant · Formatieren · Fertigschnitt · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe  
Diamond · Panel-sizing · Finishing cut · Hard plastics · Abrasive Materials

11 1370

Art.							DP-Bestückungshöhe DP-Tip high	€
11 1370 250 020	250	3,2/2,2	30	80 TFF-P	UNI		5 mm	465,02

 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 1051/1105. Sägen von beschichteten/furnierten Plattenwerkstoffe ohne Vorritzer siehe Seite 1003, 1073, 1075, 1077, 1079, 1080

For plastic coated/melamine boards scoring recommended. Scorer see page 1051/1105. Cutting of coated/veneered boards without scorer see page 1003, 1073, 1075, 1077, 1079, 1080

1



2



3



4



5



6



7



8



9



10



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 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 1011**

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

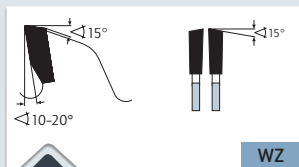
**Low number of teeth:** Coarse to medium cutting quality in all wooden materials, precious wood and solid wood across and along the grain, panel and boards one-side plastic coated/veneered, paper-based laminate, thicker plastic profiles and plates (Thermoplastics). High feed rate possible

**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 1011**

Film  
Movie



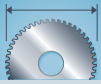


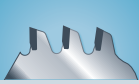



> Wechselzahn  
> Alternative top bevel

## 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 – preisreduziert · Bestseller – price reduced

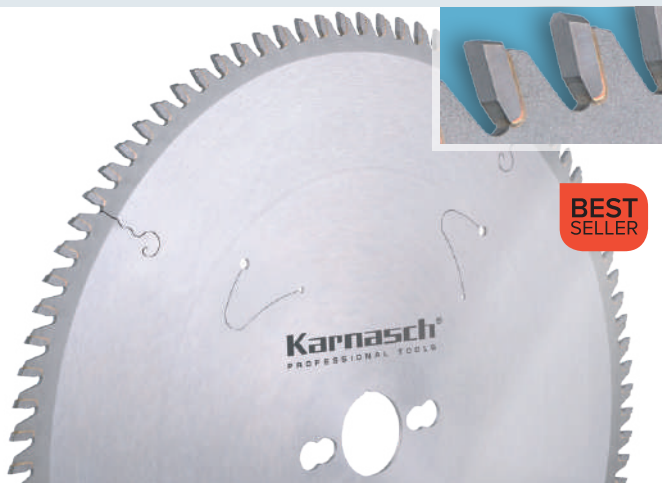
Art.								€
11 1425 120 010	● 120	1,8/1,2	20	12 WZ	20	-	-	22,95
11 1425 120 020	● 120	1,8/1,2	20	28 WZ	15	-	-	30,35
11 1425 120 030	● 120	1,8/1,2	20	44 WZ	10	-	-	39,30
11 1425 136 010	● 136	1,8/1,2	20/10	14 WZ	20	-	-	23,90
11 1425 136 020	● 136	1,8/1,2	20/10	30 WZ	15	-	-	30,60
11 1425 136 030	● 136	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



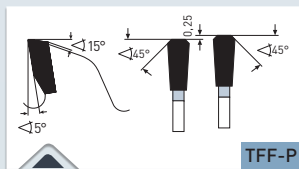
11 1430

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 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 1031

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 1031

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




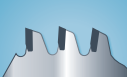


Film  
Movie



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

11 1430

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.							€
11 1430 120 010	• 120	1,8/1,2	20	40 TFF-P	-	-	37,30
11 1430 136 010	• 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	• 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	• 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	• 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	• 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	• 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



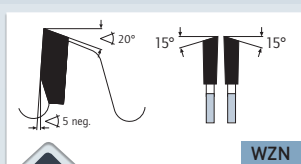
**Karnasch**<sup>®</sup>  
PROFESSIONAL TOOLS



Index

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.




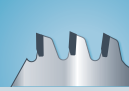


Film  
Movie





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

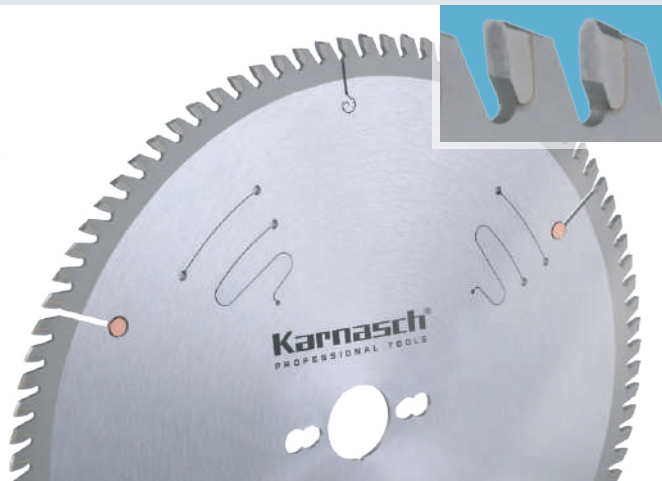
Reliable performance in everyday service



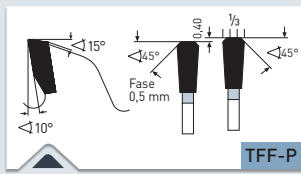
11 1460

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 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 Schneiden- verschleiß 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.




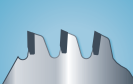


Due to special carbide teeth also good for cutting abrasive, heavy machining and abrading materials such as HPL, high-pressure-laminate (Trespa, Resopal) and mineral materials such as corian, noblan, staron etc.

Film  
Movie



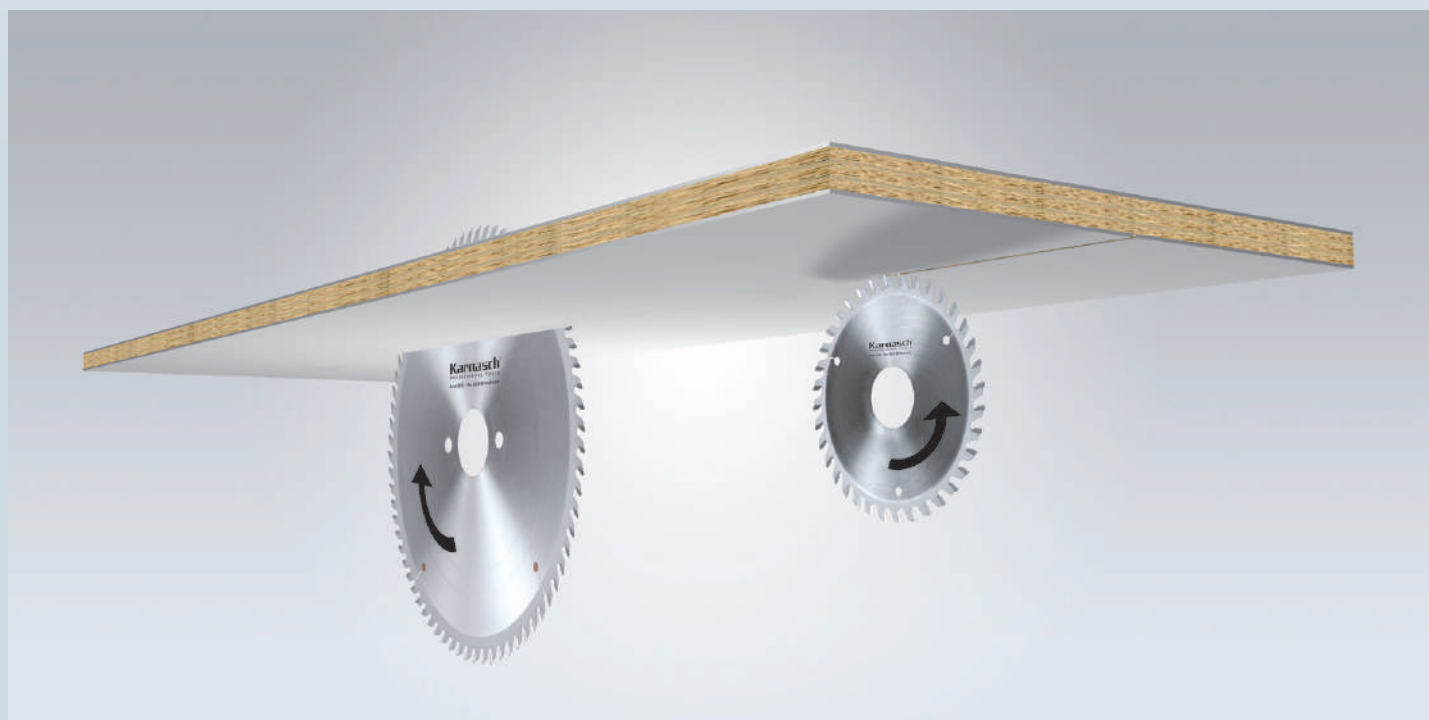
Formatieren · Fertigschnitt · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe  
Panel-sizing · Finishing cut · Hard plastics · Abrasive materials

11 1460

Art.							€
11 1460 250 010	• 250	3,2/2,2	H7 30	60 TFF-P	UNI	✓	81,75
11 1460 250 020	• 250	3,2/2,2	H7 30	80 TFF-P	UNI	✓	102,55
11 1460 300 010	• 300	3,2/2,2	H7 30	72 TFF-P	UNI	✓	99,75
11 1460 300 020	• 300	3,2/2,2	H7 30	96 TFF-P	UNI	✓	120,00
11 1460 303 010	• 303	3,2/2,2	H7 30	60 TFF-P	UNI	✓	32,54
11 1460 303 020	• 303	3,2/2,2	H7 30	72 TFF-P	UNI	✓	99,75
11 1460 303 030	• 303	3,2/2,2	H7 30	96 TFF-P	UNI	✓	120,00
11 1460 350 010	• 350	3,2/2,2	H7 30	84 TFF-P	UNI	✓	118,55
11 1460 350 020	• 350	3,2/2,2	H7 30	108 TFF-P	UNI	✓	143,20
11 1460 400 010	• 400	3,5/2,5	H7 30	120 TFF-P	UNI	✓	158,80
11 1460 450 010	• 450	3,5/2,5	H7 30	132 TFF-P	UNI	✓	187,35
11 1460 500 010	• 500	3,8/2,8	H7 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 1105. Sägen von beschichteten/furnierten Plattenwerkstoffe ohne Vorritzer siehe Seite 1051

For plastic coated/melamine boards scoring recommended. Scorer see page 1105. Cutting of coated/veneered boards without scorer see page 1051

1



2



3



4



5



6



7



8



9



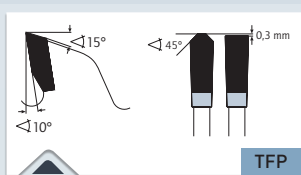
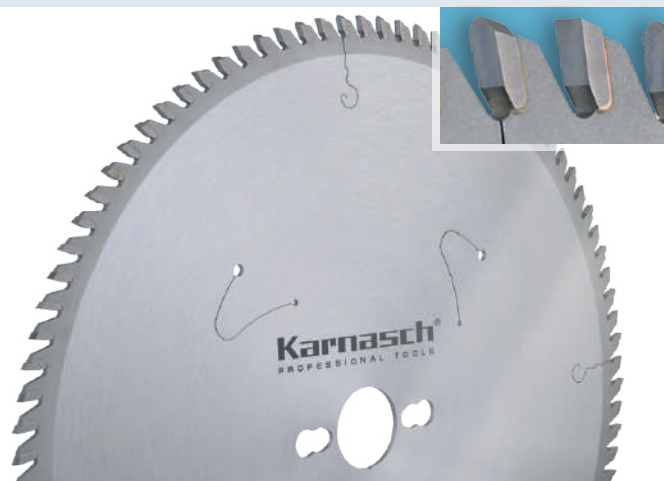
10



Index

11 1470

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



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

## MASCHINE · MACHINE

Für Formatkreissägen, Plattensägen, Tischkreissägen

For sizing saws, panel saws, bench saws

✓ 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®

## 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.




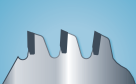


Ideal also for cutting plastic profiles.

Film  
Movie

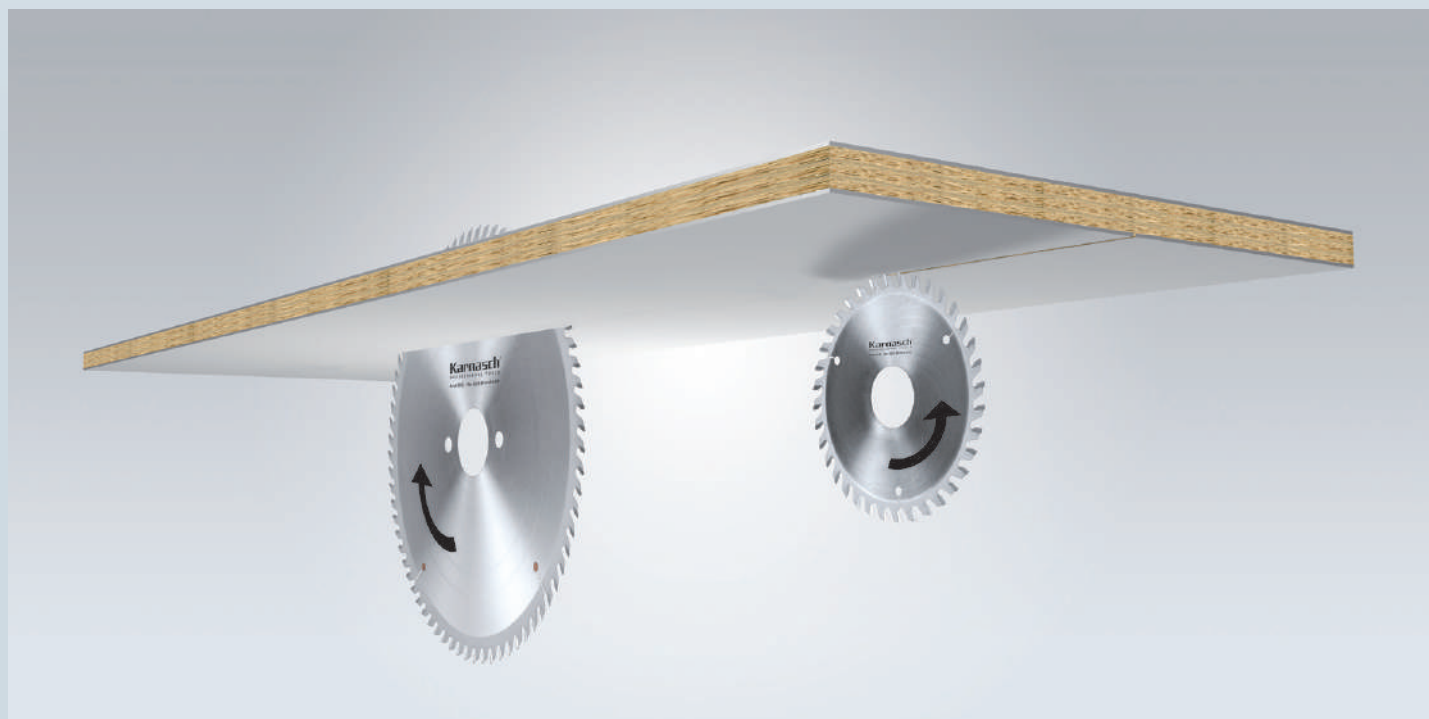


Formatieren · Fertigschnitt Trapez-Flachzahn  
Panel-sizing · Finishing cut triple chip/flat tooth

11 1470

Art.							€
11 1470 220 010	• 220	3,2/2,2	H7	64 TFP	2-7-42	-	67,45
11 1470 250 010	• 250	3,2/2,2	H7	60 TFP	UNI	✓	73,50
11 1470 250 020	• 250	3,2/2,2	H7	80 TFP	UNI	✓	84,60
11 1470 300 010	• 300	3,2/2,2	H7	72 TFP	UNI	✓	84,55
11 1470 300 020	• 300	3,2/2,2	H7	96 TFP	UNI	✓	98,30
11 1470 303 010	• 303	3,2/2,2	H7	60 TFP	UNI	✓	80,35
11 1470 303 020	• 303	3,2/2,2	H7	72 TFP	UNI	✓	84,55
11 1470 303 030	• 303	3,2/2,2	H7	96 TFP	UNI	✓	98,30
11 1470 350 010	• 350	3,5/2,5	H7	84 TFP	UNI	✓	110,55
11 1470 350 020	• 350	3,5/2,5	H7	108 TFP	UNI	✓	117,30
11 1470 400 010	• 400	3,5/2,5	H7	120 TFP	UNI	✓	136,90
11 1470 450 010	• 450	3,5/2,5	H7	132 TFP	UNI	✓	160,45
11 1470 500 010	• 500	3,8/2,8	H7	144 TFP	UNI	✓	188,00

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

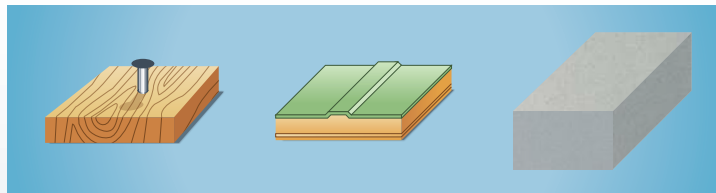


Bei Kunststoff/Melamin beschichtete Plattenwerkstoffe Vorritzen empfohlen. Ritzter siehe Seite 1105. Sägen von beschichteten/furnierten Plattenwerkstoffe ohne Vorritzer siehe Seite 1051

For plastic coated/melamine boards scoring recommended. Scorer see page 1105. Cutting of coated/veneered boards without scorer see page 1051

- 1 
- 2 
- 3 
- 4 
- 5 
- 6 
- 7 
- 8 
- 9 
- 10 

**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 parameters (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

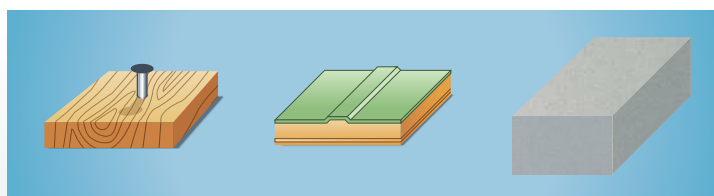
Schnittgeschwindigkeit in m/s · Cutting speed in m/s

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

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

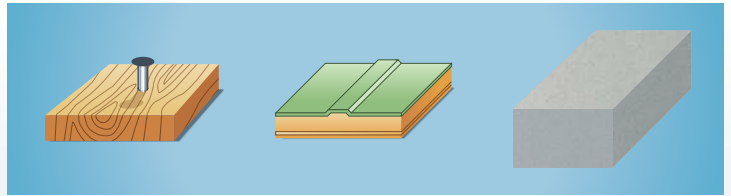
Bau · Universal  
Construction · Universal





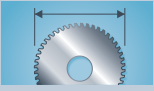
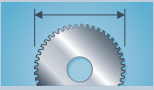
Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
<b>10 7100</b> Ø mm 136-500 	Universal/Stahl · NE-Metalle · Kunststoffe · Sandwich	Schwerpunkt ist das Trennen von Blechen/Profilen aus Baustahl bis zu 6 mm Wandstärke. Auch gut zum Trennen von NE-Metallen, Kunststoffen, Sandwichmaterial.	1022
	Universal/Steel · 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.	
<b>10 7130</b> Ø mm 136-355 	Dry-Cutter Baustähle "Einweg"	Schwerpunkt ist das Trennen von Profilmaterial sowie Bleche bis ca. 6 mm Wandstärke	1023
	Dry-Cutter mild steel "throw away" <b>BEST SELLER</b>	The focus is on cutting profile material and sheet metals up to 6 mm wall thickness	
<b>10 7150</b> 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.	1024
	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.	
<b>10 7400</b> 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.	1026
	Universal/Thin sheets · Sandwich · Non-ferrous metals · Plastics <b>BEST SELLER</b>	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.	
<b>10 8000</b> Ø mm 136-500 	Universal/NE-Metalle · Kunststoffe · Sandwich	Universalblatt für das Bauhandwerk, Ladenbau, Messebau, Renovierungsarbeiten.	1027
	Universal/Non-ferrous metals · Plastics · Sandwich	Universal blade for construction, shop fitting, booth building, renovation.	
<b>10 8055</b> Ø mm 120-500 	Winkelschleifer + Brutal Einweg-Sägeblätter	Universalblatt zum Trennen "fast" aller Materialien. Sogar mit dem Winkelschleifer.	1029
	Angle Grinder + Brutal disposable saw blades <b>BEST SELLER</b>	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
- 10

Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
<b>11 1130</b> Ø mm 120-500 	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.	1030
	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.	
<b>11 1250</b> Ø mm 136-700 	Bausäge	Für den harten Allroundeinsatz auf der Baustelle.	1032
	Construction saw <b>BEST SELLER</b>	For hard, all-round application on the building site.	
<b>11 1260</b> Ø mm 136-700 	Super Bausäge	Für den extrem harten Allroundeinsatz auf der Baustelle. Das Bausägeblatt mit höchster Standzeit und guter Schnittqualität.	1033
	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.	
<b>11 1350</b> Ø mm 160-350 	Diamant Universal	Durch DP (Polykristalliner Diamant) ideal zum Trennen extrem abrasiver, zu hohem Schneidenschleiß führender Materialien.	1034
	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.

POWER.  
PRECISION.  
PERFORMANCE.

**Karnasch®**  
PROFESSIONAL TOOLS

1



2



3



4



5



6



7



8



9



10

Index

## 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 1024).

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.

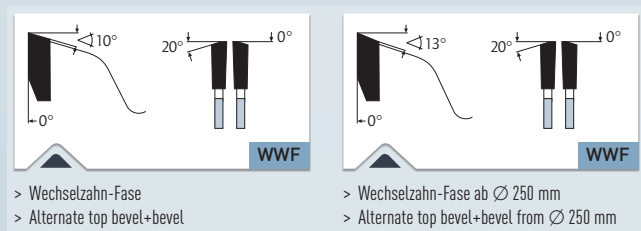
The focus is on cutting profile material and sheet metals up to 6 mm wall thickness. The higher number of teeth is suitable up to 3 mm thickness. For higher service lives see our new **Super Dry-Cutter mild steel** blades. (Art. 10 7150 / page 1024).

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<sup>-1</sup>) zu arbeiten (siehe Tabelle unten). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecutwachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1212).

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 1212)

Ø 136-150 mm = 4000-3600 min<sup>-1</sup>/rpm

Ø 160-200 mm = 3500-3000 min<sup>-1</sup>/rpm

Ø 210-250 mm = 2800-1900 min<sup>-1</sup>/rpm

Ø 260-330 mm = 1800-1500 min<sup>-1</sup>/rpm

Ø 350-400 mm = 1400-1000 min<sup>-1</sup>/rpm

Ø 420-500 mm = 900-700 min<sup>-1</sup>/rpm

**Bitte achten Sie unbedingt** auf absolut feste und vibrationsfreie Befestigung des Werkstücks. Nichtbeachtung führt zu Zahnbruch/erhöhtem Verschleiß. Empfehlungen hierzu siehe Seite 1025.

**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 1025.

Trennen von Dünnblech bis ca. 3 mm Wandstärke sowie Sandwichmaterial siehe Art. 10 7400 Seite 965

Cutting thin sheet up to approx. 3 mm wall thickness and sandwich material: see item 10 7400 page 965

Trennen von Edelstahl bis ca. 4 mm siehe Art. 10 7300 Seite 964

Cutting stainless steel up to approx. 4 mm: see item 10 7300 page 964

Trennen von Aluprofilen/Alublechen siehe Art. 10 8000 Seite 970 / Art. 11 1100 Seite 979 / Art. 11 1120 Seite 981

Cutting of aluminum profiles/sheets: see item 10 8000 page 970 / item 11 1100 page 979 / item 11 1120 page 981

Trennen von Holz, Kunststoffen, NE-Metallen wie Alu, Baustähle siehe Art. 10 8055 Seite 967

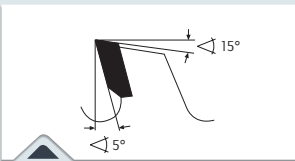
Cutting of wood, plastics, non-ferrous metals like aluminum, mild steels: see item 10 8055 page 967

Film Movie

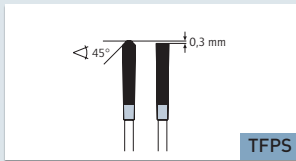


Universal/Stahl · NE-Metalle · Kunststoffe · Sandwich "Einweg"  
 Universal/Steel · Non-ferrous metals · Plastics · Sandwich "Throw-away"

10 7130



> 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<sup>-1</sup>) zu arbeiten (siehe Tabelle unten). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecutwachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1212).

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 1212)

Ø 136-150 mm = 4000-3600 min<sup>-1</sup>/rpm

Ø 160-200 mm = 3500-3000 min<sup>-1</sup>/rpm

Ø 210-250 mm = 2800-1900 min<sup>-1</sup>/rpm

Ø 260-330 mm = 1800-1500 min<sup>-1</sup>/rpm

Ø 350-400 mm = 1400-1000 min<sup>-1</sup>/rpm

**Bitte achten Sie unbedingt** auf absolut feste und vibrationsfreie Befestigung des Werkstücks. Nichtbeachtung führt zu Zahnbruch/erhöhtem Verschleiß. Empfehlungen hierzu siehe Seite 1025.

**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 1025.

Trennen von Dünnschicht bis ca. 3 mm Wandstärke sowie Sandwichmaterial siehe Art. 10 7400 Seite 965

Cutting thin sheet up to approx. 3 mm wall thickness and sandwich material: see item 10 7400 page 965

Trennen von Edelstahl bis ca. 4 mm siehe Art. 10 7300 Seite 964

Cutting stainless steel up to approx. 4 mm: see item 10 7300 page 964

Trennen von Aluprofilen/Alublechen siehe Art. 10 8000 Seite 970 / Art. 11 1100 Seite 979 / Art. 11 1120 Seite 981

Cutting of aluminum profiles/sheets: see item 10 8000 page 970 / item 11 1100 page 979 / item 11 1120 page 981

Trennen von Holz, Kunststoffen, NE-Metallen wie Alu, Baustähle siehe Art. 10 8055 Seite 967

Cutting of wood, plastics, non-ferrous metals like aluminum, mild steels: see item 10 8055 page 967

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

✓		Baustahl	Mild steel
✓		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non ferrous materials like alu, copper, brass
✓		Dünnschicht, 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

## Bestseller – preisreduziert · 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 960.

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.“

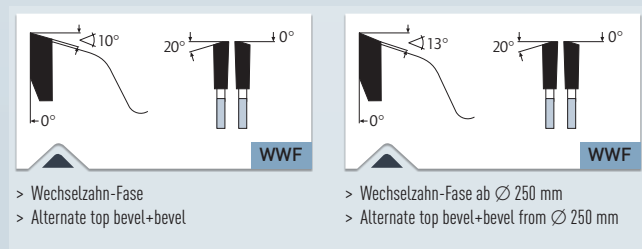
The focus is on cutting profile material and sheet metal. Profile material from 3 mm up to 8 mm wall thickness and sheet metal from 3 mm up to 10 mm thickness. Please use here the dimension 305 mm with 60 teeth and 355 mm with 80 teeth.

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 960.

**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<sup>-1</sup>) zu arbeiten (siehe Tabelle unten). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecut-wachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1212).

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 1212)

Ø 136-150 mm = 4000-3600 min<sup>-1</sup>/rpm

Ø 160-200 mm = 3500-3000 min<sup>-1</sup>/rpm

Ø 210-250 mm = 2800-1900 min<sup>-1</sup>/rpm

Ø 260-330 mm = 1800-1500 min<sup>-1</sup>/rpm

Ø 350-400 mm = 1400-1000 min<sup>-1</sup>/rpm

Weitere Abmessungen siehe Art. 10 7100 Seite 960

Trennen von Dünnschicht bis ca. 3 mm Wandstärke sowie Sandwichmaterial siehe Art. 10 7400 Seite 965

Trennen von Edelstahl bis ca. 4 mm siehe Art. 10 7300 Seite 964

Trennen von Aluprofilen/ Alublechen siehe Art. 10 8000 Seite 970 / Art. 11 1100 Seite 979 / Art. 11 1120 Seite 981

Trennen von Holz, Kunststoffen, NE-Metallen wie Alu, Baustähle siehe Art. 10 8055 Seite 967







For other sizes, see item 10 7100 page 960

Cutting thin sheet up to approx. 3 mm wall thickness and sandwich material: see item 10 7400 page 965

Cutting stainless steel up to approx. 4 mm: see item 10 7300 page 964

Cutting of aluminum profiles/ sheets: see item 10 8000 page 970 / item 11 1100 page 979 / item 11 1120 page 981

Cutting of wood, plastics, non-ferrous metals like aluminum, mild steels: see item 10 8055 page 967

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

Film  
Movie



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

10 7150

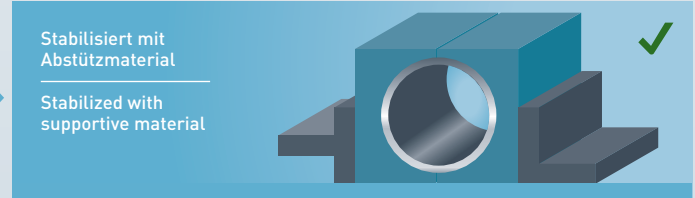
Dünne Profile welche nur unzureichend befestigt/eingespannt sind fangen an zu vibrieren. Der Schnitt wird unsauber und ungenau. Die Standzeit des Blattes wird wesentlich verringert. Das Blatt kann sogar komplett zerstört werden. Abstützmaterial kann helfen diese Risiken zu vermeiden.

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



Material vibriert während dem sägen  
Material vibrates during cut



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.

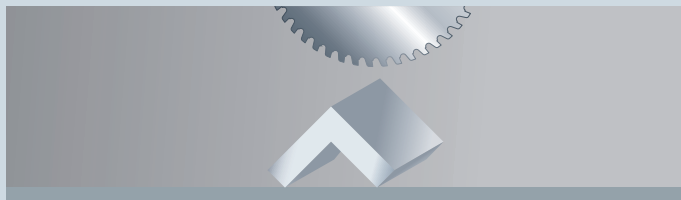
Dünne Profile eine Seite offen · Thin open ended materials



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

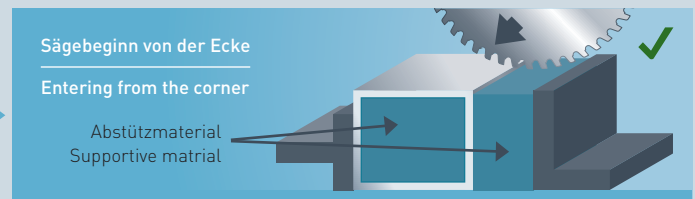
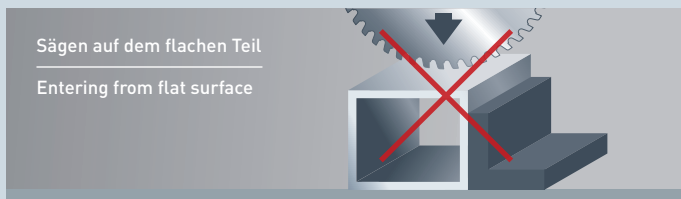


Winkelleisten · Angel bar



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

Blatteintrittswinkel · Blade entrance



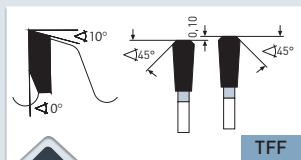
Der Eintrittswinkel des Blattes hat ebenfalls einen starken Einfluss auf die Standzeit. Das Werkstück sowie das Blatt sollten so eingestellt sein, dass der erste Schnitt des Blattes an dem kleinsten Kontaktpunkt des Werkstückes beginnt. Blade entrance point also effect the blade life. Material and Blade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



# Karnasch® HARTMETALL-BESTÜCKTE KREISSÄGEBLÄTTER CARBIDE TIPPED CIRCULAR SAW BLADES

10 7400

Universal/Dünobleche · 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...

Ø 136-150 mm = 4000-3600 min <sup>-1</sup> /rpm
Ø 160-200 mm = 3500-3000 min <sup>-1</sup> /rpm
Ø 210-250 mm = 2800-1900 min <sup>-1</sup> /rpm
Ø 260-330 mm = 1800-1500 min <sup>-1</sup> /rpm
Ø 350-400 mm = 1400-1000 min <sup>-1</sup> /rpm
Ø 420-500 mm = 900-700 min <sup>-1</sup> /rpm

Bei Stahl ist es vorteilhaft mit reduzierten Drehzahlen (min<sup>-1</sup>) zu arbeiten (siehe Tabelle oben). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecutwachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1212).

**Bitte achten Sie unbedingt** auf absolut feste und vibrationsfreie Befestigung des Werkstücks. Nichtbeachtung führt zu Zahnbruch/erhöhtem Verschleiß. Empfehlungen hierzu siehe Seite 963.

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 1212).

**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 963.

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

✓		Dünobleche, 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 1025.

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 1025.

## Bestseller – preisreduziert · 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

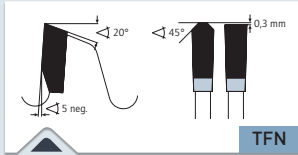
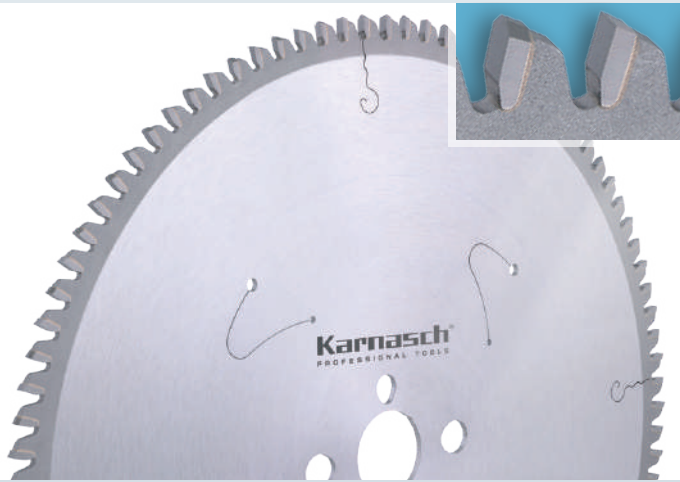
% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.  
Special price / sale article. While stocks last.

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 979, Art. 11 1120 Seite 981 sowie Art. 11 1130 Seite 983.

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 979, item 11 1120 page 981, and item 11 1130 page 983.

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



1027

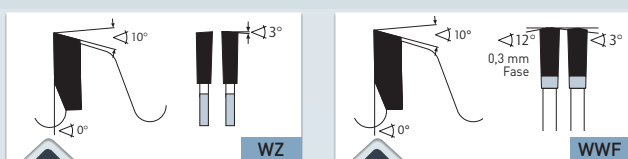
10 8055

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 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
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		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®
✓		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



> Wechselzahn  
> Alternate top bevel

> Wechselzahn-Fase  
> Alternate top bevel+bevel

## 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...

Ø 160-200 mm = 3500-3000 min<sup>-1</sup>/rpm

Ø 210-250 mm = 2800-1900 min<sup>-1</sup>/rpm

Ø 260-305 mm = 1800-1500 min<sup>-1</sup>/rpm

Ø 350-400 mm = 1500-1000 min<sup>-1</sup>/rpm

Bei Stahl ist es vorteilhaft mit reduzierten Drehzahlen (min<sup>-1</sup>) zu arbeiten (siehe Tabelle oben). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecutwachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1212).

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 1212)

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

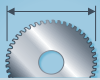








Winkelschleifer + Brutal Einweg-Sägeblätter  
Angle Grinder + Brutal disposable saw blades

10 8055

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.						€
10 8055 120 003	● 120	2,0/1,4	20	14 WZ	-	14,80
10 8055 120 005	● 120	2,0/1,4	20	24 WZ	-	17,30
10 8055 120 007	● 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.



# Karnasch® HARTMETALL-BESTÜCKTE KREISSÄGEBLÄTTER CARBIDE TIPPED CIRCULAR SAW BLADES

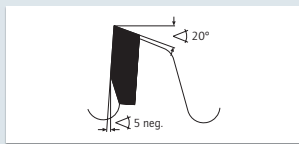
11 1130

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

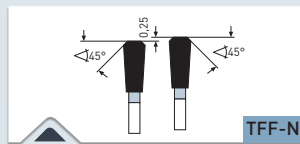


✓ OPTIMAL · OPTIMAL    ✓ GUT · GOOD    ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		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
✓		Dünnscheibe, 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.



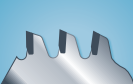


Due to thin cutting width little cutting pressure and waste of material. Therefore also ideal for cordless machines.

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

1



2



3



4



5



6



7



8



9



10



Index

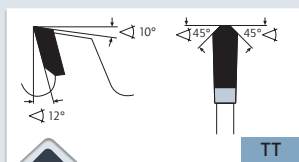
11 1250

Bausäge  
Construction saw

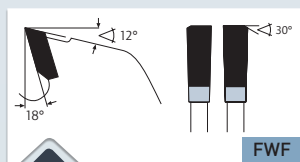


✓ OPTIMAL · OPTIMAL    ✓ GUT · GOOD    ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

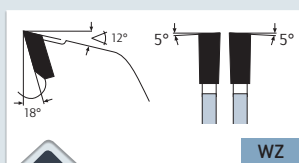
✓		Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Längs	Soft wood, hard wood, and exotic wood 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



> 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 1033.

For all-round application on the building site. Makes longitudinal and crosscuts 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 1033.

## MASCHINE · MACHINE

Für Tischkreissägen, Baukreissägen, Handkreissägen, Tauchsägen

For table circular saws, construction circular saws, portable saws

## Bestseller – preisreduziert · 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 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

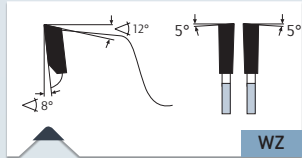
• Gefertigt / Manufactured 232,50 mm

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/face 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 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  
● Gefertigt / Manufactured 232,50 mm

Film  
Movie



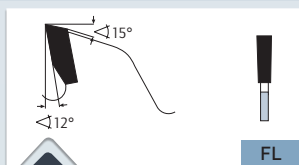
1033



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

## 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 1007

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 1007

✓ 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

Art.							€
11 1350 120 010	• 120	2,2/1,6	20	6 FL	-	-	44,15
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 190 010	• 190	2,2/1,6	30/20	8 FL	2-7-42	✓	79,10
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
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
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
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
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
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
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
11 1350 350 002	• 350	2,8/2,2	30	10 FL	UNI	✓	122,15
11 1350 350 004	• 350	2,8/2,2	30	24 FL	UNI	✓	222,15
11 1350 350 006	• 350	2,8/2,2	30	36 FL	UNI	✓	367,95
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

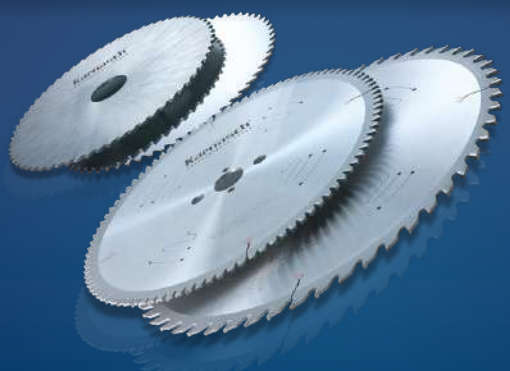
Film  
Movie



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



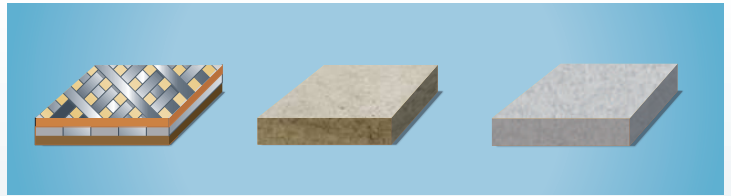
10

Index



## Abrasive

### 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

Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit Vf  
Determination of feed rate Vf

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

Vf (m/min) = Vorschubgeschwindigkeit · Feed rate

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

D (mm) = Sägendurchmesser · Saw blade diameter

n (min<sup>-1</sup>) = Drehzahl · rpm

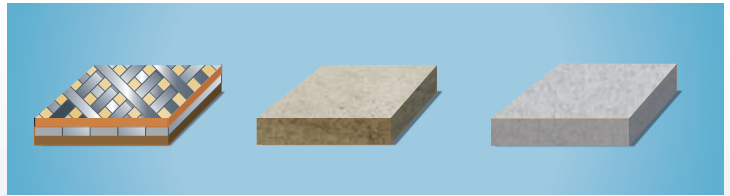
Z = Anzahl der Zähne · Number of teeth

Festlegung der Drehzahl n  
Determination of revolution speed n

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



Abrasive  
Abrasive



Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
<b>11 1130</b> 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).	1039
	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).	
<b>11 1350</b>  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 Zementgebundene Platten (Faserzement), Steinwollplatten, Heraklith, Eternit (CFK, GFK, Carbon).	1041
	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 products, Eternit (CFK, GFK, carbon).	
<b>11 1370</b>  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.	1043
	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.	
<b>11 1430</b> Ø mm 120-500 	Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt/Dünnschnitt	Fertigschnitte in harte Kunststoffe und abrasive Materialien wie GFK, CFK, Zementfaserplatten/ Gipsfaserplatten, Eternit ...	1045
	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 ...	
<b>11 1460</b> 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/Gipsfaserplatten, Eternit ...	1047
	Panel-sizing · Finishing cut · Hard plastics · Abrasive materials	For sizing panels/profiles in various thicknesses. Also very good in abrasive, heavy machining/abrading materials such as: GFK, CFK, fibre cement panels, gypsum fiber boards, eternit ...	

**BEST SELLER**



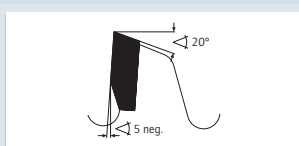
11 1130

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

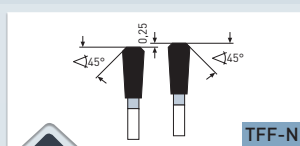


✓ OPTIMAL · OPTIMAL    ✓ GUT · GOOD    ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		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.




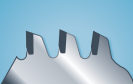



Due to thin cutting width little cutting pressure and waste of material. Therefore also ideal for cordless machines.

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

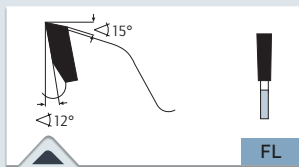
• Gefertigt/Manufactured 232,50 mm

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



11 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 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 1007

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.




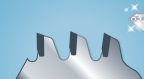


Circular saws with the lowest number of teeth as: 160 mm with 4 teeth, 190 mm with 6 teeth, 230 mm with 6 teeth, 250 mm with 6 teeth und 300 mm with 8 teeth, are specially designed for gypsum and cement-bonded panels (fiber cement).

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 1007

Film  
Movie



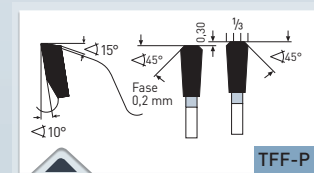
Art.							€
11 1350 120 010	• 120	2,2/1,6	20	6 FL	-	-	44,15
11 1350 136 010	• 136	2,2/1,6	20	6 FL	2-6-32	-	47,00
11 1350 160 005	• 160	2,2/1,6	20/16	4 FL	2-6-32,5	-	39,70
11 1350 160 010	• 160	2,2/1,6	20/16	8 FL	2-6-32,5	-	78,05
11 1350 160 020	• 160	2,2/1,6	20/16	30 FL	2-6-32,5	-	231,50
11 1350 180 010	• 180	2,2/1,6	30/20	8 FL	2-7-42	-	78,55
11 1350 190 010	• 190	2,2/1,6	30/20	8 FL	2-7-42	✓	79,10
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
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
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
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
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
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
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
11 1350 350 002	• 350	2,8/2,2	30	10 FL	UNI	✓	122,15
11 1350 350 004	• 350	2,8/2,2	30	24 FL	UNI	✓	222,15
11 1350 350 006	• 350	2,8/2,2	30	36 FL	UNI	✓	367,95
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



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

✓ 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.




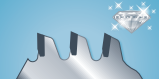



Excellent also for finishing cuts in double-side plastic coated boards, preferably in combination with coring sawblades. Ideal also for cutting plastic profiles.


Film  
Movie



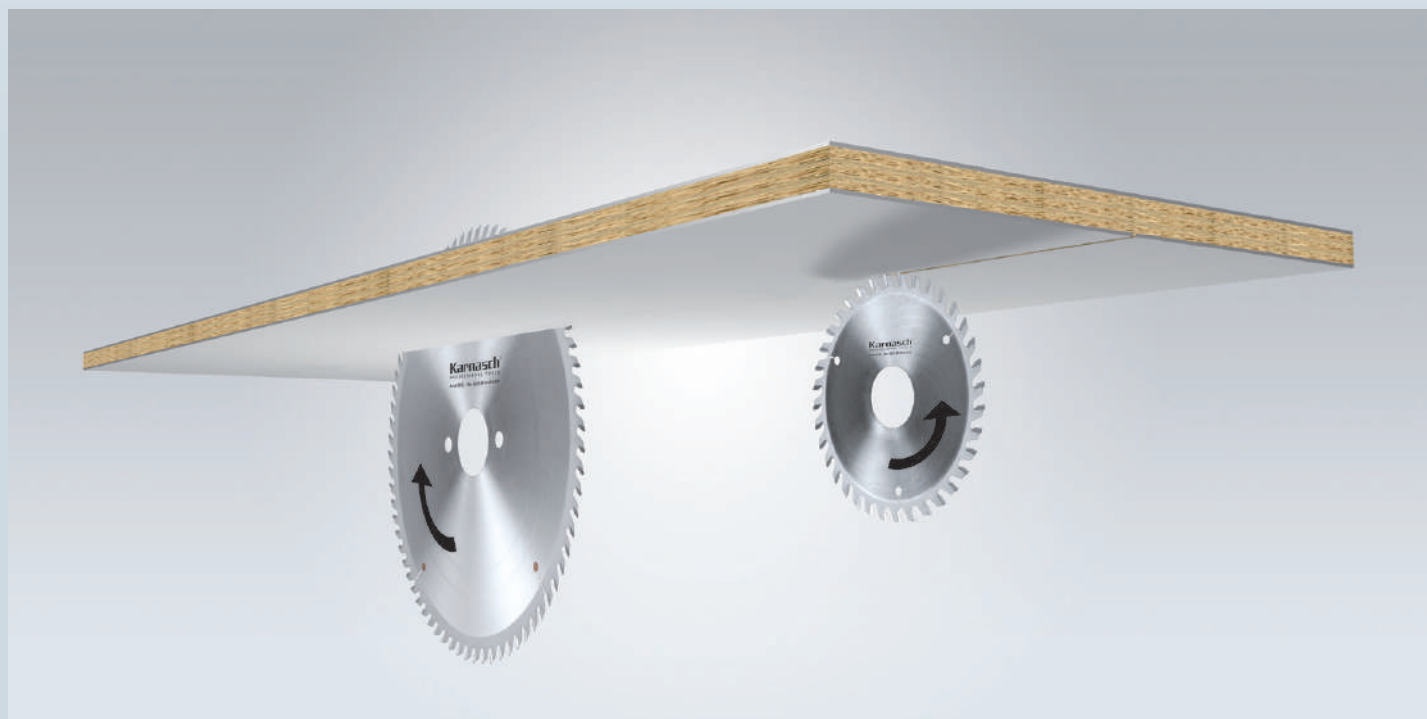
Diamant · Formatieren · Fertigschnitt · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe  
Diamond · Panel-sizing · Finishing cut · Hard plastics · Abrasive materials

11 1370

Art.							DP-Bestückungshöhe DP-Tip high	€
11 1370 250 020	250	3,2/2,2	30	80 TFF-P	UNI		5 mm	465,02

 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 1051/1105. Sägen von beschichteten/furnierten Plattenwerkstoffe ohne Vorritzer siehe Seite 1003, 1073, 1075, 1077, 1079, 1080



For plastic coated/melamine boards scoring recommended. Scorer see page 1051/1105. Cutting of coated/veneered boards without scorer see page 1003, 1073, 1075, 1077, 1079, 1080

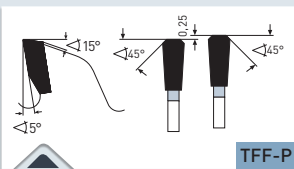
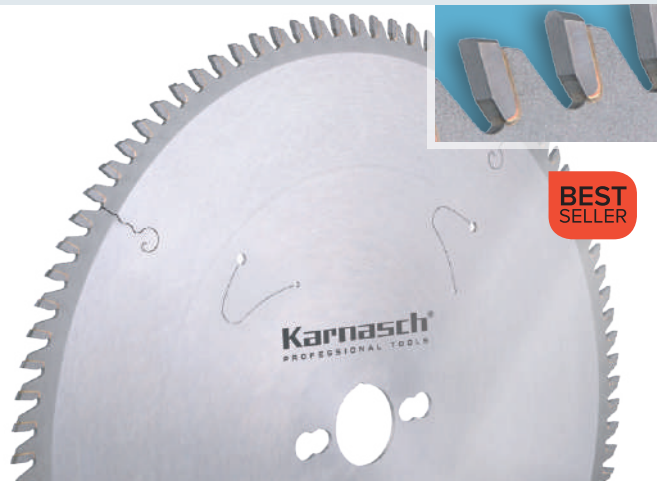
- 1 
- 2 
- 3 
- 4 
- 5 
- 6 
- 7 
- 8 
- 9 
- 10 

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 1039

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 1039

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

Film  
Movie




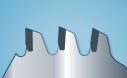




Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt/Dünnschnitt  
Hard plastics · Abrasive materials · Finishing-cut / thin-cut

11 1430

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.							€
11 1430 120 010	• 120	1,8/1,2	20	40 TFF-P	-	-	37,30
11 1430 136 010	• 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	• 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	• 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	• 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	• 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	• 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

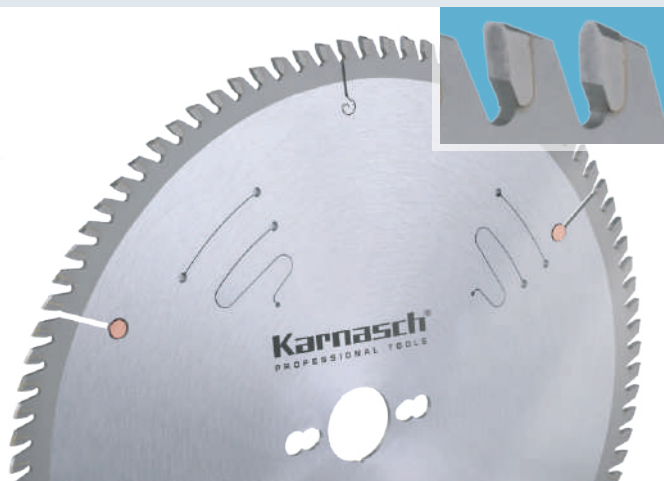
10

Index

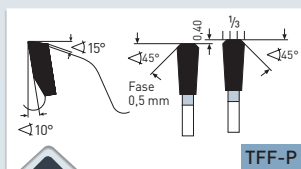
11 1460

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



- > Trapez-Flachzahn (Flachzahn mit Fäse)
- > 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.




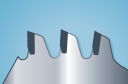


Due to special carbide teeth also good for cutting abrasive, heavy machining and  
abrading materials such as HPL, high-pressure-laminate (Trespa, Resopal) and  
mineral materials such as corian, noblan, staron etc.

Film  
Movie



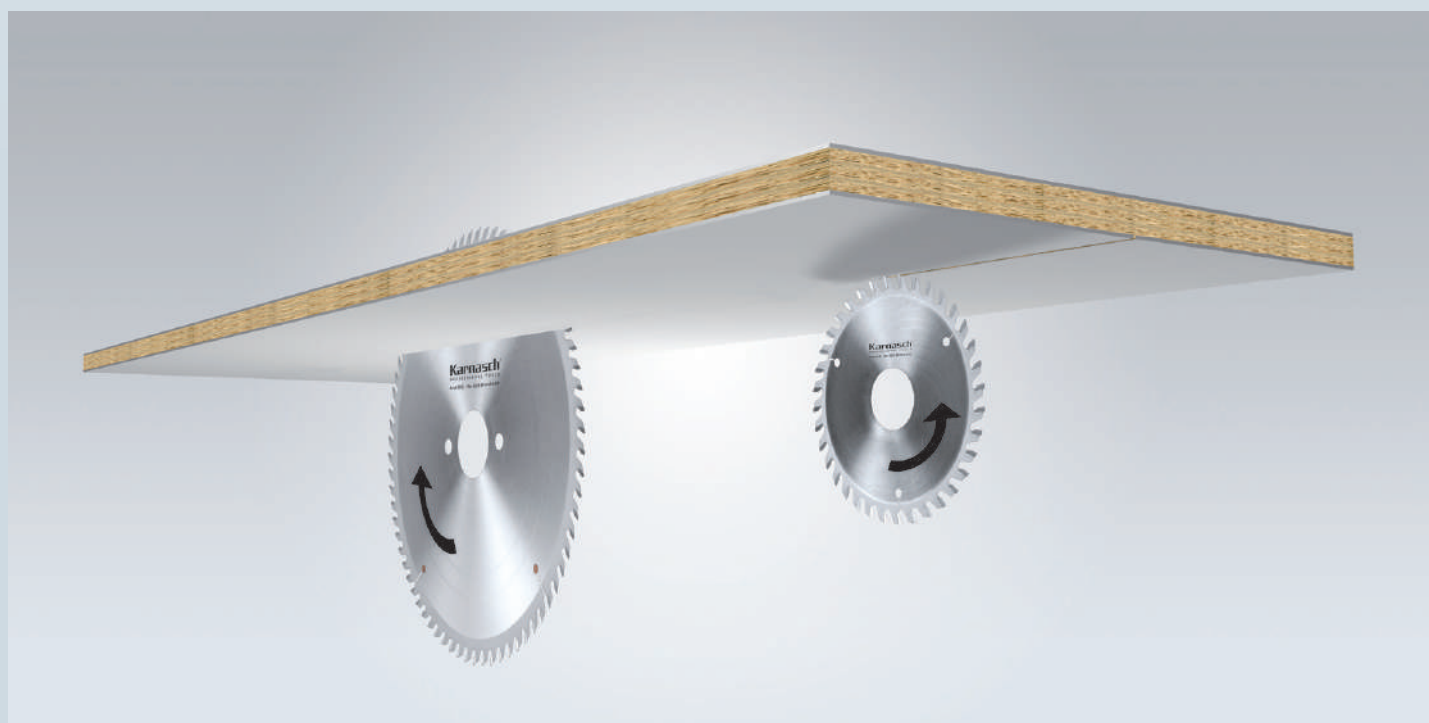
Formatieren · Fertigschnitt · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe  
Panel-sizing · Finishing cut · Hard plastics · Abrasive materials

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
11 1460 450 010	• 450	3,5/2,5	30	132 TFF-P	UNI	✓	187,35
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 1105. Sägen von beschichteten/furnierten Plattenwerkstoffe ohne Vorritzer siehe Seite 1051

For plastic coated/melamine boards scoring recommended. Scorer see page 1105. Cutting of coated/veneered boards without scorer see page 1051

1



2



3



4



5



6



7



8



9

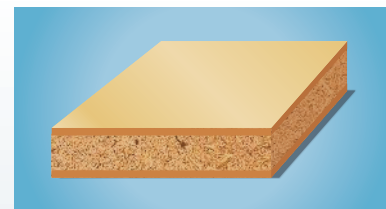


10

Index

# 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 · 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

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

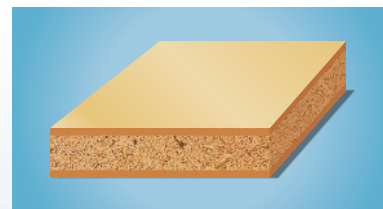
Festlegung der Drehzahl n  
 Determination of revolution speed n

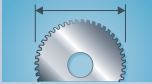
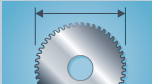
$$n (min^{-1}) = \frac{Vc \cdot 1000 \cdot 60}{D \cdot \pi}$$

- 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<sup>-1</sup>) = Drehzahl · rpm
- Z = Anzahl der Zähne · Number of teeth

## Plattenaufteilung (Formatieren) großflächig

### Panel sizing large-scale



Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
<b>11 1510</b>  Ø mm 300-450 	Plattenaufteilsägen großflächig	Für Formatschnitte in beschichtete Holzwerkstoffe einzeln und im Paket sowie Duroplaste.	1051
	Large-scale panel sizing blades	For panel sizing plastic laminated and foil-coated wood-based material and duroplastics.	
<b>11 1520</b>  Ø mm 125-200 	Konische Ritzer passend für obige Plattenaufteilsägen	Konische Ritzer passend für obige Plattenaufteilsägen	1051
	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



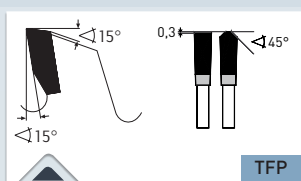
10

Index

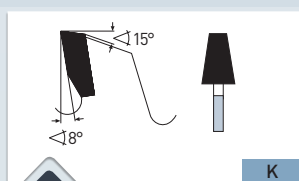
11 1510

Plattenaufteilsägen + konischer Ritzer  
Panel sizing saws + conical scoring blades

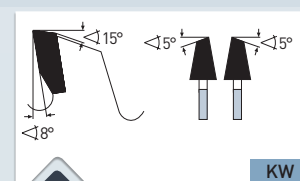
11 1520



> 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

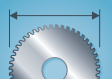


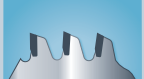


Für Formatschnitte in beschichtete Holzwerkstoffe einzeln und im Paket, Duroplaste

For panel sizing plastic laminated and foil-coated wood-based material and duroplastics

Film  
Movie

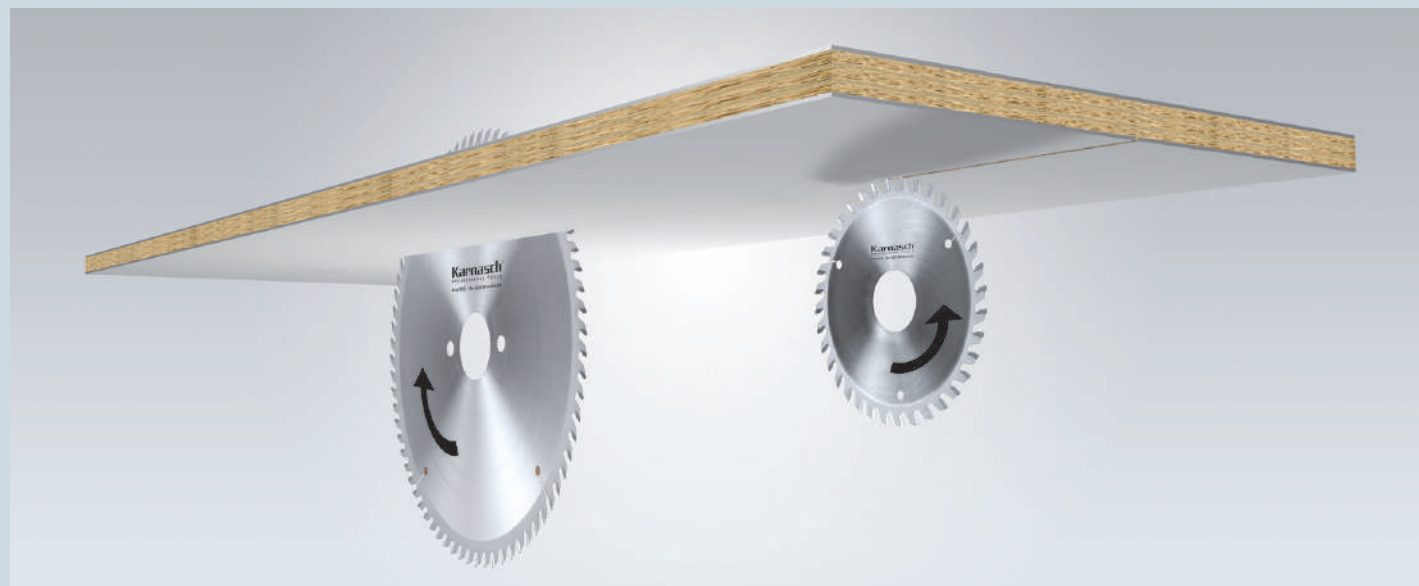


Plattenaufteilsägen + konischer Ritzer  
Panel sizing saws + conical scoring blades

Art.	Art.	HAUPTSÄGE + PASSENDER RITZER MAIN SAW BLADE + SUITABLE SCORING BLADE							€	
11 1510 320 010	-	SELCO	320	4,4/3,2	65	60 TFP	2-9-110	✓	60,64	
-	11 1520 200 010	Ritzer/Scorer	200	4,4-5,2/3,2	65	36 K	2-9-110 + 2-9-100	-	47,48	
11 1510 350 010	-	Mayer	350	4,4/3,2	30	72 TFP	2-10-60	✓	70,46	
-	11 1520 200 020	Ritzer/Scorer	200	4,4-5,2/3,2	30	36 KW	2-9-60	-	46,36	
11 1510 350 010	-	Panhans	350	4,4/3,2	30	72 TFP	2-10-60	✓	70,46	
-	11 1520 200 020	Ritzer/Scorer	200	4,4-5,2/3,2	30	36 KW	2-9-60	-	46,36	
11 1510 350 010	-	Scheer	350	4,4/3,2	30	72 TFP	2-10-60	✓	70,46	
-	11 1520 200 020	Ritzer/Scorer	200	4,4-5,2/3,2	30	36 K	2-9-60	-	46,36	
11 1510 350 010	-	Schelling	350	4,4/3,2	30	72 TFP	2-10-60	✓	70,46	
-	11 1520 200 030	Ritzer/Scorer	200	4,4-5,2/3,2	20	36 K	-	-	46,36	
11 1510 350 020	-	Holzma	350	4,4/3,2	60	72 TFP	2-14-100	✓	70,46	
-	11 1520 180 010	Ritzer/Scorer	180	4,4-5,2/3,2	45	36 K	-	-	48,36	
11 1510 355 010	-	Homag Espana	355	4,4/3,2	75	72 TFP	-	✓	71,58	
-	11 1520 180 010	Ritzer/scorer	180	4,4-5,2/3,2	45	36 K	-	-	48,36	
11 1510 380 010	-	Holzma	380	4,8/3,5	60	72 TFP	2-14-100	✓	81,86	
-	11 1520 180 020	Ritzer/Scorer	180	4,8-5,6/3,5	45	36 K	-	-	48,36	
11 1510 380 020	-	Holzma	380	4,4/3,2	60	72 TFP	2-14-100	✓	75,56	
-	11 1520 180 010	Ritzer/Scorer	180	4,4-5,2/3,2	45	36 K	-	-	48,36	
11 1510 450 010	-	Holzma	450	4,8/3,5	60	72 TFP	2-14-125	✓	91,52	
-	11 1520 180 020	Ritzer/Scorer	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 1071, Siehe/See Art. 11 1370, Seite/Page 1063, Siehe/See Art. 11 1460, Seite/Page 1069							
			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



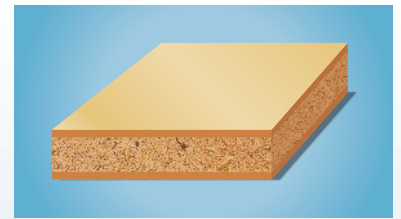
Bei Kunststoff/Melamin beschichtete Plattenwerkstoffe Vorritzen empfohlen.  
Ritzer siehe Seite 1105. Sägen von beschichteten/furnierten Plattenwerkstoffe  
ohne Vorritzer siehe Seite 1003

For plastic coated/melamine boards scoring recommended. Scorer see  
page 1105. Cutting of coated/veneered boards without scorer see page 1003

- 1 
- 2 
- 3 
- 4 
- 5 
- 6 
- 7 
- 8 
- 9 
- 10 

# 1 Formatieren

## Panel sizing



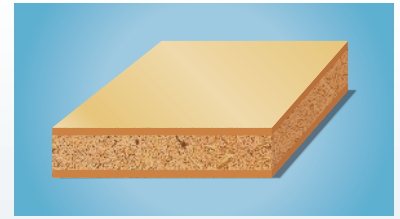
### Schnittwertempfehlungen · Recommended cutting values

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

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10



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<sup>-1</sup>) = Drehzahl · rpm

Z = Anzahl der Zähne · Number of teeth

1



2



3



4



5



6



7



8



9

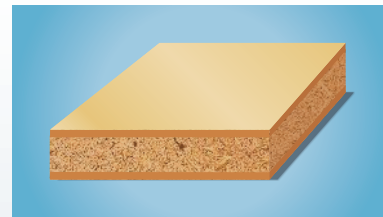


10



Index

## Formatieren Panel sizing



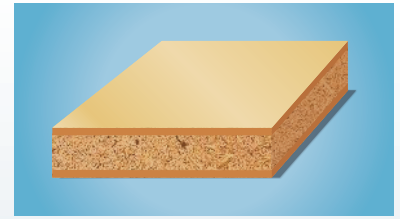
Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
<b>11 1300</b> Ø mm 150-800 	Formatieren Universal + Hundegger · Wechselzahn	Gute bis sehr gute Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Massivholz längs und quer, 1- und 2-seitig Kunststoff/Furnier beschichtete Platten, Leisten, Furniere, Kunststoffe.	1059
	Panel sizing Universal + Hundegger · Alternate top bevel tooth	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.	
<b>11 1320</b> Ø mm 200-500 	Formatieren Universal Plus · Wechselzahn + Achswinkel	<b>Hervorragende und ausrissfreie</b> Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Massivholz quer, 1- und 2-seitig Kunststoff/Furnier beschichtete Platten, Leisten, Folien, Furniere, Kunststoffe (Thermoplast)	1061
	Panel sizing Universal Plus · Alternate Top Bevel tooth + Axial-Angle	<b>Excellent, tear-free/splinter-free finishing-cut</b> 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)	
<b>11 1370</b>  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.	1063
	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.	
<b>11 1425</b> 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.	1065
	Panel sizing Universal · Alternate Top Bevel tooth · Thin-cut	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.	

**BEST  
SELLER**

**BEST  
SELLER**

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

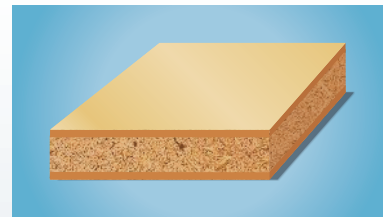
Formatieren  
Panel sizing

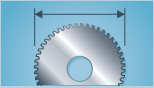
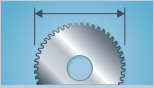
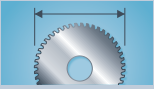
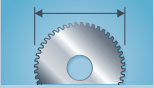


Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
<b>11 1430</b>  Ø mm 120-500  	Formatieren · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt/ Dünnschnitt	Für Fertigschnitte in <b>dünne Platten-Profil-Leisten</b> aus harten/abrasiven Kunststoffen, GFK, CFK, HPL z.B. Trespa®, Mineralwerkstoffe z.B. Corian®, PMMA, Acrylglas (Plexiglas), Eternit, Gips-Zementfaserplatten, Sandwichmaterialien	1067
	Panel-sizing · Hard plastics · Abrasive materials · Thin-cut/Finishing-cut	For finishing cuts in <b>thin boards-profiles-strips</b> 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.	
<b>11 1460</b>  Ø mm 250-400  	Formatieren · Harte + Abrasive Plattenmaterialien · Trapez-Trapezzahn	Zum Formatieren von 2-seitig Kunststoff beschichtete/furnierte Platten in verschiedenen Dicken. <b>Hervorragend</b> auch für harten/abrasiven Kunststoffen, GFK, CFK, HPL z.B. Trespa®, Mineralwerkstoffe z.B. Corian®, PMMA, Acrylglas (Plexiglas), Eternit, Gips-Zementfaserplatten, Sandwichmaterialien	1069
	Panel-sizing · Hard + Abrasive Panel Materials · Triple-chip/Triple-Chip tooth	For sizing 2 sided panels and boards plastic coated/veneered in various thicknesses. <b>Excellent</b> 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.	
<b>11 1470</b>  Ø mm 220-400  	Formatieren Universal · Trapez-Flachzahn	<b>Universalblatt</b> zum Formatieren von 2-seitig Kunststoff beschichtet/furnierte 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.	1071
	Panel-sizing Universal · Triple-Chip/Flat tooth	<b>Universal blade</b> 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.	
<b>11 1600</b>  Ø mm 160-400  	Formatieren · Hohlzahn · Dach-Flach Positiv	Formatieren von 1+2-seitig Kunststoff beschichtet/furnierte Spanplatten/ Möbelplatten in verschiedenen Dicken. <b>Auch ohne Vorritzer gute Unterkante.</b>	1073
	Panel-sizing · Hollow tooth · Inverted V / Flat tooth positive	Panel-sizing 1+2 sided plastic coated/veneered chipboards/furniture boards in various thicknesses. <b>Good lower cutting edge quality even without scorer.</b>	



## Formatieren Panel sizing



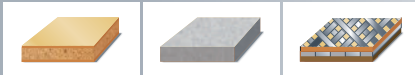
Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
<b>11 1602</b>  Ø mm 216–350  	Formatieren · Hohlzahn · Dach- Flach Negativ	Formatieren von 1+2-seitig Kunststoff beschichtet/furnierte Spanplatten/Möbel- platten in verschiedenen Dicken. <b>Auch ohne Vorritzer gute Unterkante.</b> Durch negative Zahnform: Ideal auch Kapp- und Gehrungssägen, stabiler und bruch- unempfindlicher, besser von Hand zu führen (manueller Vorschub)	1075
	Panel-sizing · Hollow tooth · Inverted V/Flat tooth negative	Panel-sizing 1+2 sided plastic coated/veneered chipboards/furniture boards in various thicknesses. <b>Good lower cutting edge quality even without scorer.</b> Because of negative tooth shape: Especially also for chop- and mitre saws, more compact and stable, better guiding by hand (manual feed)	
<b>11 1604</b>  Ø mm 220–350  	Formatieren · Hohlzahn · Trapez- Trapez Positiv	Formatieren von 1+2-seitig Kunststoff beschichtet/furnierte Spanplatten/Möbel- platten in verschiedenen Dicken. <b>Auch ohne Vorritzer gute bis sehr gute Unter- kante bei harten Oberflächen welche leicht splintern/ausreißen</b>	1077
	Panel-sizing · Hollow tooth · Triple- Chip/Triple Chip Positive	Panel-sizing 1+2 sided plastic coated/veneered chipboards/furniture boards in various thicknesses. <b>Good to very good lower cutting edge quality even without scorer especially for hard surfaces which splinter/break out easily</b>	
<b>11 1610</b>  Ø mm 160–350  	Formatieren · Wechselzahn Extrem 35° · Positiv	<b>Splinterfreie/Ausrissfreie</b> Feinschnitte bei Massivholz quer, Leisten, Furniere, Profile massiv oder beschichtet/furniert. 1+2-seitig Kunststoff beschichtet/ furnierte Spanplatten/Möbelplatten in verschiedenen Dicken. Thermopaste. <b>Auch ohne Vorritzer sehr gute Unterkante.</b>	1079
	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. <b>Excellent lower cutting edge quality even without scorer.</b>	
<b>11 1615</b>  Ø mm 216–350  	Formatieren · Wechselzahn Extrem 35° · Negativ	<b>Splinterfreie / Ausrissfreie</b> Feinschnitte bei Massivholz quer, Leisten, Furniere, Profile massiv oder beschichtet/furniert. 1+2-seitig Kunststoff beschichtet/fur- nierte Spanplatten/Möbelplatten in verschiedenen Dicken. Thermopaste. <b>Auch ohne Vorritzer sehr gute Unterkante.</b> Durch negative Zahnform: Ideal auch Kapp- und Gehrungssägen, stabiler und bruchunempfindlicher, besser von Hand zu führen (manueller Vorschub)	1081
	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. <b>Excellent lower cutting edge quality even without scorer.</b> 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 1073, 1063 · See page 1073, 1063

# Perfektion beim Formatieren. Panel-sizing in perfection.

POWER.  
PRECISION.  
PERFORMANCE.

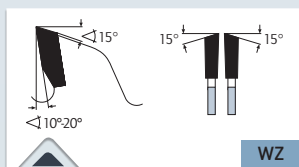
**Karnasch®**  
PROFESSIONAL TOOLS

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

Index

11 1300

Formatieren Universal + Hundegger · Wechselzahn  
Panel sizing universal + Hundegger · Alternate top bevel tooth



> 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.

✓ 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/face 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

## 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 1061.**

**Ebenfalls exzellente, nahezu glatte und ausrissfreie/splitterfreie Schnittgüte zu einem attraktiven Preis siehe Artikel 11 1610 auf Seite 1078.**

**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 1061.**

**Also excellent smooth and tear free/splinter free cutting surface for a attractive price see article 11 1610 on page 1078.**








Film  
Movie



Formatieren Universal + Hundegger · Wechselzahn  
Panel sizing universal + Hundegger · Alternate top bevel tooth








11 1300

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.								€
11 1300 150 010	% 150	3,2/2,2	30	36 WZ	10	UNI	-	14,06
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

SPEZIALPROGRAMM 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 600 010		○ 600	4,8/3,4	30	48 WZ	15	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	✓	auf Anfrage / on request
11 1300 650 010		○ 650	5,8/4,0	30	36 WZ	15	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	✓	auf Anfrage / on request
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	✓	auf Anfrage / on request
11 1300 720 010	Zuschnitt-Automat SC-3	○ 720	6,0/4,4	30	72 WZ	15	8-8,5-120 Angesenkt 4-8,1-90 Versetzt 2-14-400 Versetzt	✓	auf Anfrage / on request
11 1300 720 020		○ 720	6,0/4,4	30	48 WZ	15	4-8,5-90+2-15-415	✓	auf Anfrage / on request
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	✓	auf Anfrage / on request
11 1300 760 010		○ 760	6,0/4,4	30	72 WZ	15	4-8,5-90+2-15-415	✓	auf Anfrage / on request
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	✓	auf Anfrage / on request
11 1300 800 020		○ 800	6,0/4,4	30	80 WZ	12	4-8,5-90+2-15-415	✓	auf Anfrage / on request

% 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

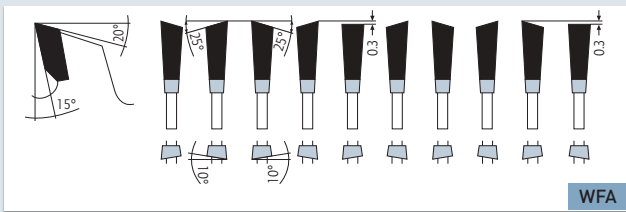
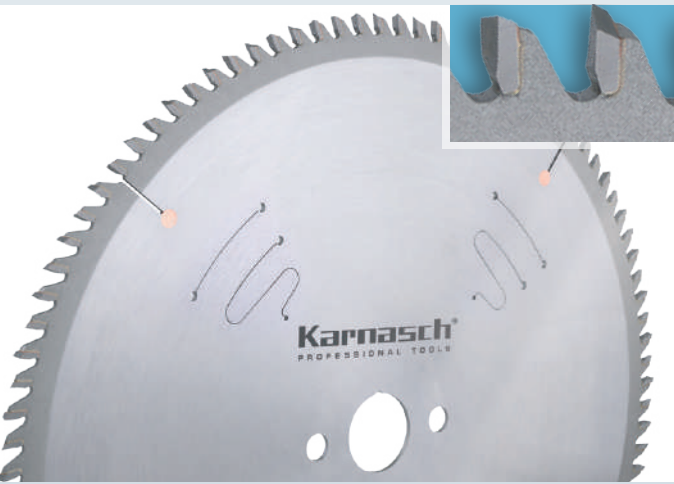
**ANWENDUNG · APPLICATION**

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

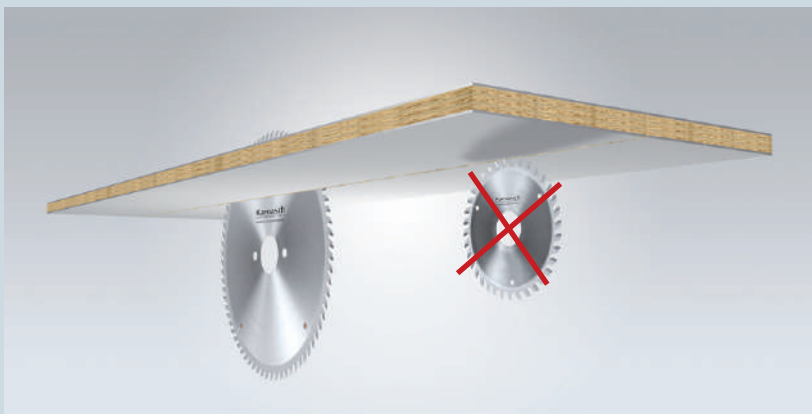


> Wechselzahn/Flachzahn mit Achswinkel  
> Alternate top bevel / flat tooth with axial angle

**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.



Film  
Movie



- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

Index



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



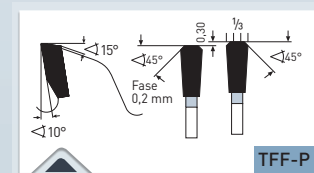
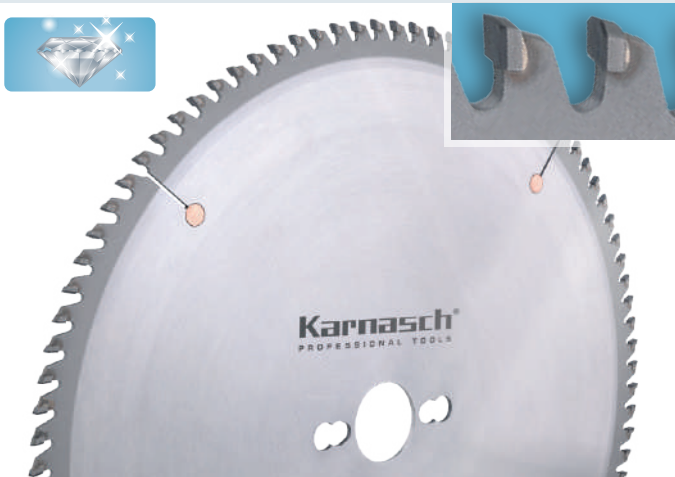
10



Index

11 1370

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



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

✓ 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

## 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- en, 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.

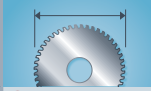





Excellent also for finishing cuts in double-side plastic coated boards, preferably in combination with coring sawblades. Ideal also for cutting plastic profiles.

Film  
Movie



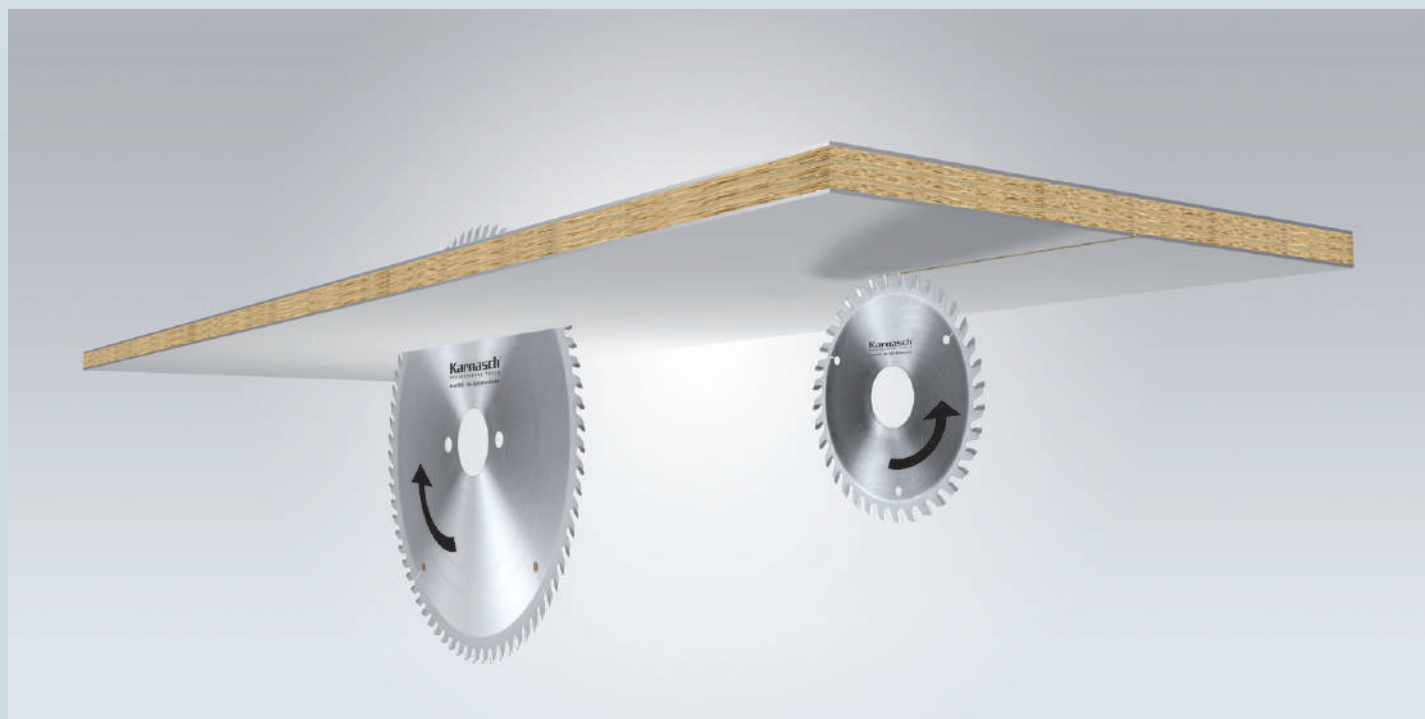
Diamant · Formatieren · Fertigschnitt · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe  
Diamond · Panel-sizing · Finishing cut · Hard plastics · Abrasive materials

11 1370

Art.	 250	 3,2/2,2	 H7 30	 80 TFF-P	 UNI		DP-Bestückungshöhe DP-Tip high	€
11 1370 250 020	%					✓	5 mm	465,02

% 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 1051/1105. Sägen von beschichteten/furnierten Plattenwerkstoffe ohne Vorritzer siehe Seite 1003, 1073, 1075, 1077, 1079, 1080

For plastic coated/melamine boards scoring recommended. Scorer see page 1051/1105. Cutting of coated/veneered boards without scorer see page 1003, 1073, 1075, 1077, 1079, 1080

1



2



3



4



5



6



7



8



9












10

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 1011**

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

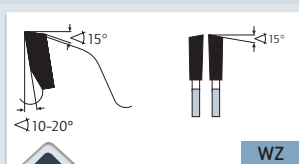
**Low number of teeth:** Coarse to medium cutting quality in all wooden materials, precious wood and solid wood across and along the grain, panel and boards one-side plastic coated/veneered, paper-based laminate, thicker plastic profiles and plates (Thermoplastics). High feed rate possible

**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 1011**

Film  
Movie



> Wechselzahn  
> Alternate top bevel

## MASCHINE · MACHINE

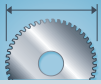


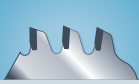



Für Handkreissägen, Tauchsägen, Tisch- und Formatkreissägen, Plattenaufteilsägen, Kappsägen, Akkusägen

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 – preisreduziert · 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









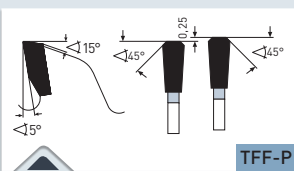
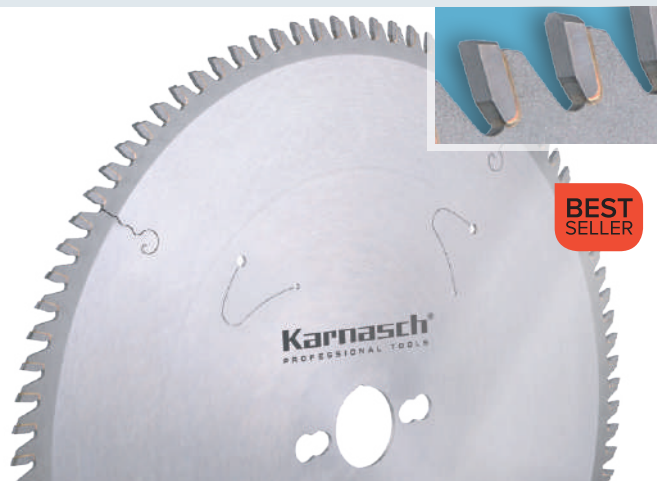
Index

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 1039

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 1039

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




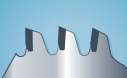


Film  
Movie



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

11 1430

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.							€
11 1430 120 010	• 120	1,8/1,2	20	40 TFF-P	-	-	37,30
11 1430 136 010	• 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	• 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	• 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	• 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	• 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	• 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



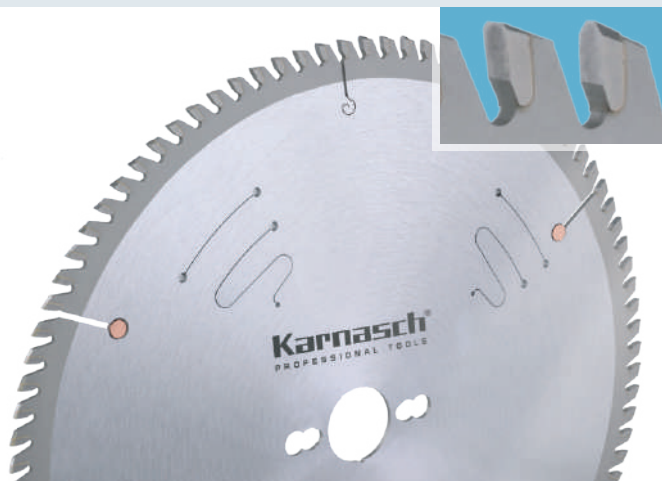
10








Index

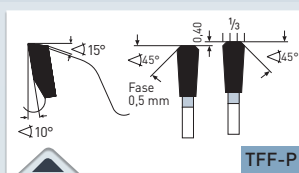
11 1460

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



- > 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.




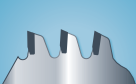


Film  
Movie





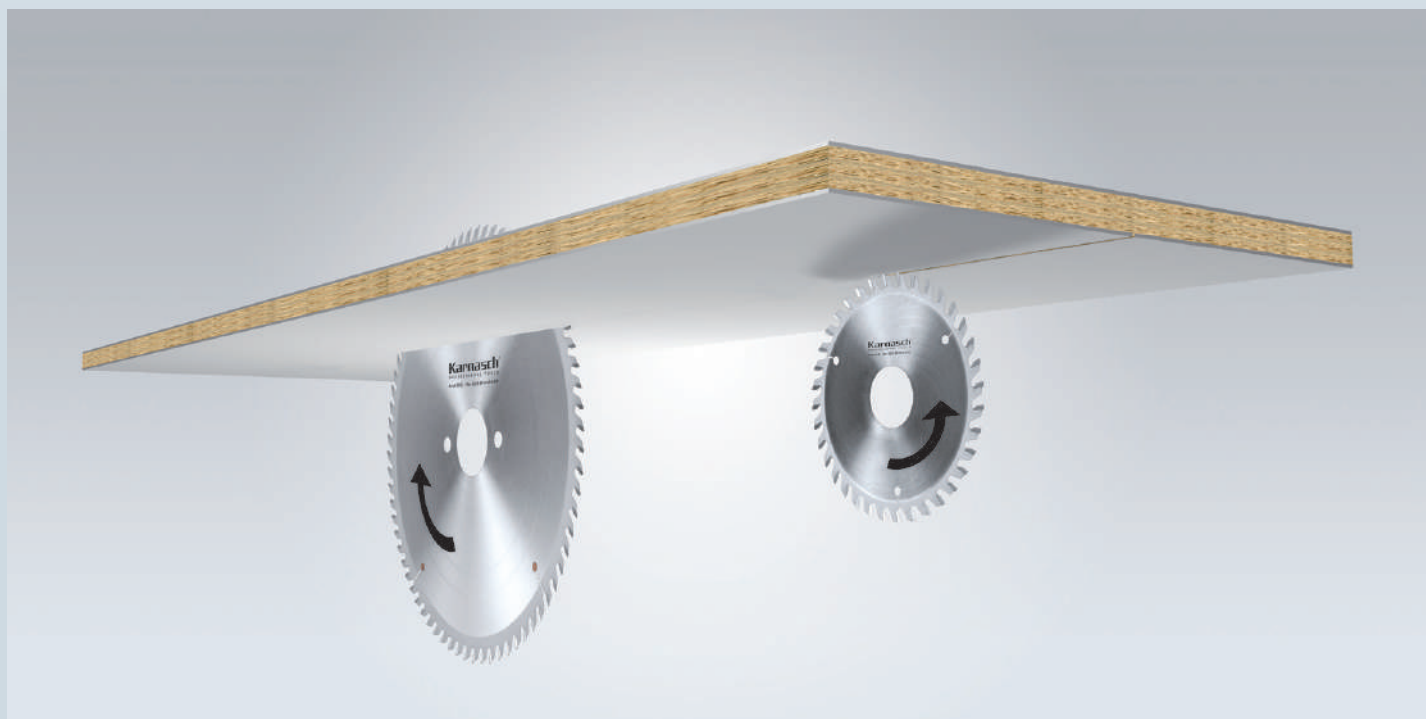
Formatieren · Harte + abrasive Plattenmaterialien / Trapez-Trapezzahn  
Panel-sizing · Hard + abrasive panel materials / Triple-chip/triple-chip tooth

11 1460

Art.							€
11 1460 250 010	• 250	3,2/2,2	H7 30	60 TFF-P	UNI	✓	81,75
11 1460 250 020	• 250	3,2/2,2	H7 30	80 TFF-P	UNI	✓	102,55
11 1460 300 010	• 300	3,2/2,2	H7 30	72 TFF-P	UNI	✓	99,75
11 1460 300 020	• 300	3,2/2,2	H7 30	96 TFF-P	UNI	✓	120,00
11 1460 303 010	• 303	3,2/2,2	H7 30	60 TFF-P	UNI	✓	32,54
11 1460 303 020	• 303	3,2/2,2	H7 30	72 TFF-P	UNI	✓	99,75
11 1460 303 030	• 303	3,2/2,2	H7 30	96 TFF-P	UNI	✓	120,00
11 1460 350 010	• 350	3,2/2,2	H7 30	84 TFF-P	UNI	✓	118,55
11 1460 350 020	• 350	3,2/2,2	H7 30	108 TFF-P	UNI	✓	143,20
11 1460 400 010	• 400	3,5/2,5	H7 30	120 TFF-P	UNI	✓	158,80
11 1460 450 010	• 450	3,5/2,5	H7 30	132 TFF-P	UNI	✓	187,35
11 1460 500 010	• 500	3,8/2,8	H7 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



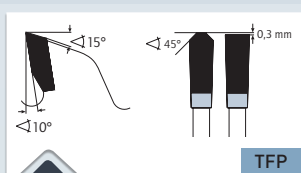
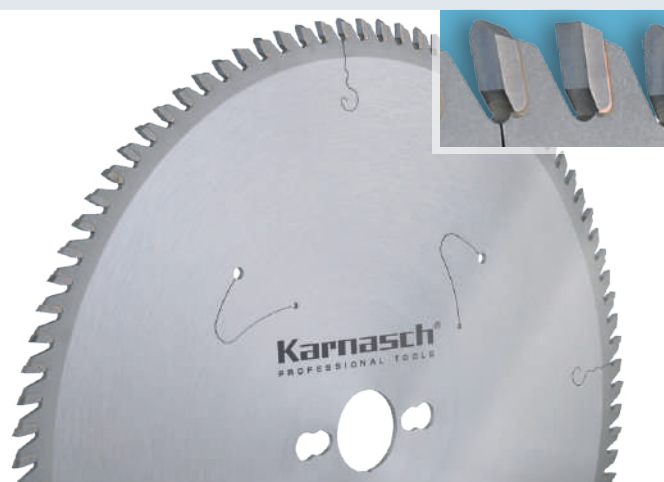
Bei Kunststoff/Melamin beschichtete Plattenwerkstoffe Vorritzen empfohlen. Ritzer siehe Seite 1105. Sägen von beschichteten/furnierten Plattenwerkstoffe ohne Vorritzer siehe Seite 1051

For plastic coated/melamine boards scoring recommended. Scorer see page 1105. Cutting of coated/veneered boards without scorer see page 1051



11 1470

Formatieren Universal · Trapez-Flachzahn  
Panel-sizing universal · Triple chip/flat tooth



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

## MASCHINE · MACHINE

Für Formatkreissägen, Plattensägen, Tischkreissägen

For sizing saws, panel saws, bench saws

✓ 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

## 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.




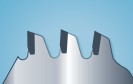


Ideal also for cutting plastic profiles.

Film  
Movie

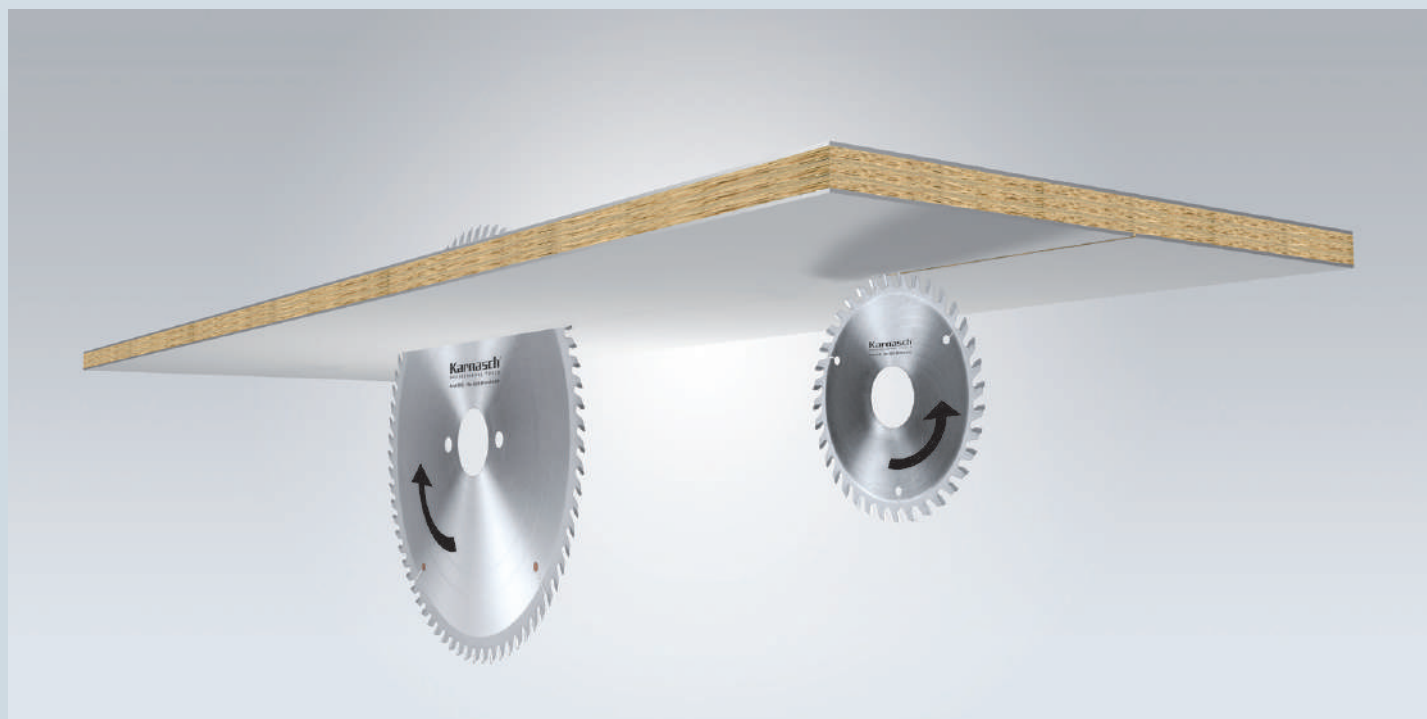


Formatieren Universal · Trapez-Flachzahn  
Panel-sizing universal · Triple chip/flat tooth

11 1470

Art.							€	
11 1470 220 010	• 220	3,2/2,2	H7	30	64 TFP	2-7-42	-	67,45
11 1470 250 010	• 250	3,2/2,2	H7	30	60 TFP	UNI	✓	73,50
11 1470 250 020	• 250	3,2/2,2	H7	30	80 TFP	UNI	✓	84,60
11 1470 300 010	• 300	3,2/2,2	H7	30	72 TFP	UNI	✓	84,55
11 1470 300 020	• 300	3,2/2,2	H7	30	96 TFP	UNI	✓	98,30
11 1470 303 010	• 303	3,2/2,2	H7	30	60 TFP	UNI	✓	80,35
11 1470 303 020	• 303	3,2/2,2	H7	30	72 TFP	UNI	✓	84,55
11 1470 303 030	• 303	3,2/2,2	H7	30	96 TFP	UNI	✓	98,30
11 1470 350 010	• 350	3,5/2,5	H7	30	84 TFP	UNI	✓	110,55
11 1470 350 020	• 350	3,5/2,5	H7	30	108 TFP	UNI	✓	117,30
11 1470 400 010	• 400	3,5/2,5	H7	30	120 TFP	UNI	✓	136,90
11 1470 450 010	• 450	3,5/2,5	H7	30	132 TFP	UNI	✓	160,45
11 1470 500 010	• 500	3,8/2,8	H7	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 1105. Sägen von beschichteten/furnierten Plattenwerkstoffe ohne Vorritzer siehe Seite 1051

For plastic coated/melamine boards scoring recommended. Scorer see page 1105. Cutting of coated/veneered boards without scorer see page 1051

1



2



3



4



5



6



7



8



9

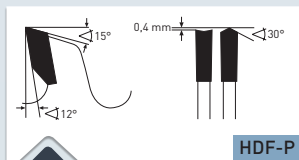


10

Index

11 1600

Formatieren · Hohlzahn · Dach-Flach positiv  
Panel-sizing · Hollow tooth · Inverted V-flat tooth positive



- > 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.

✓ 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 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 1061.

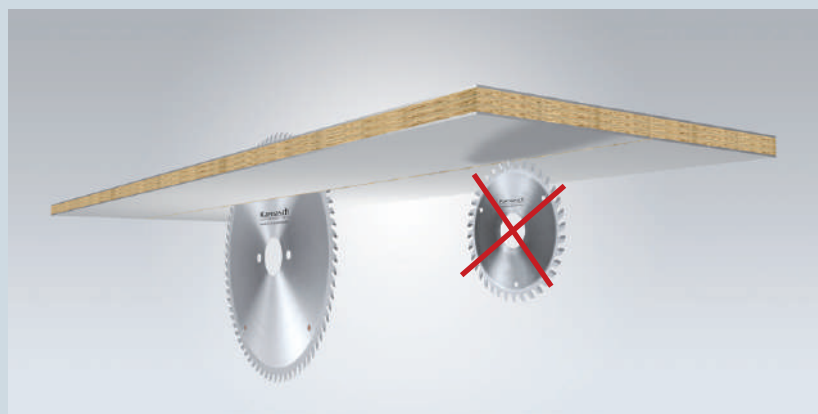
For panel sizing two-sided coated chipboards (polyester, thermoplastic). Covered furniture boards (veneer, plastic).

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 1061

Ritzer nicht erforderlich

Scorer not required






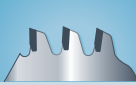


Film  
Movie



Formatieren · Hohlzahn · Dach-Flach positiv  
Panel-sizing · Hollow tooth · Inverted V-flat tooth positive

11 1600

Bestseller – preisreduziert · 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 303 020	• 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



10



Index

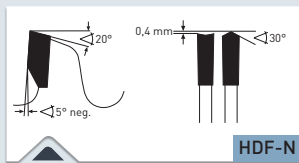
11 1602

Formatieren · Hohlzahn · Dach-Flach negativ  
Panel-sizing · Hollow tooth · Inverted V-flat tooth 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



- > 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 1061

For panel sizing two-sided coated chipboards (polyester, thermoplastic). Covered furniture boards (veneer, plastic).

### Advantages of the negative tooth shape:

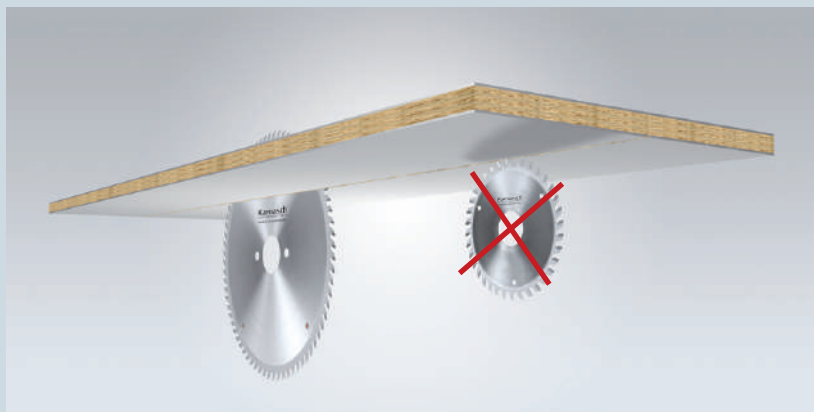
- Due to the negative tooth shape easy guiding by hand (manual feed).
- The blade is not pulled into the material to be cut.
- Therefore excellent for chop- and mitre saws, vertical panel-sizing machines.
- Compact and thus more stable and shatter-insensitive.

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 1061

Ritzer nicht erforderlich

Scorer not required




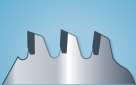




Film  
Movie



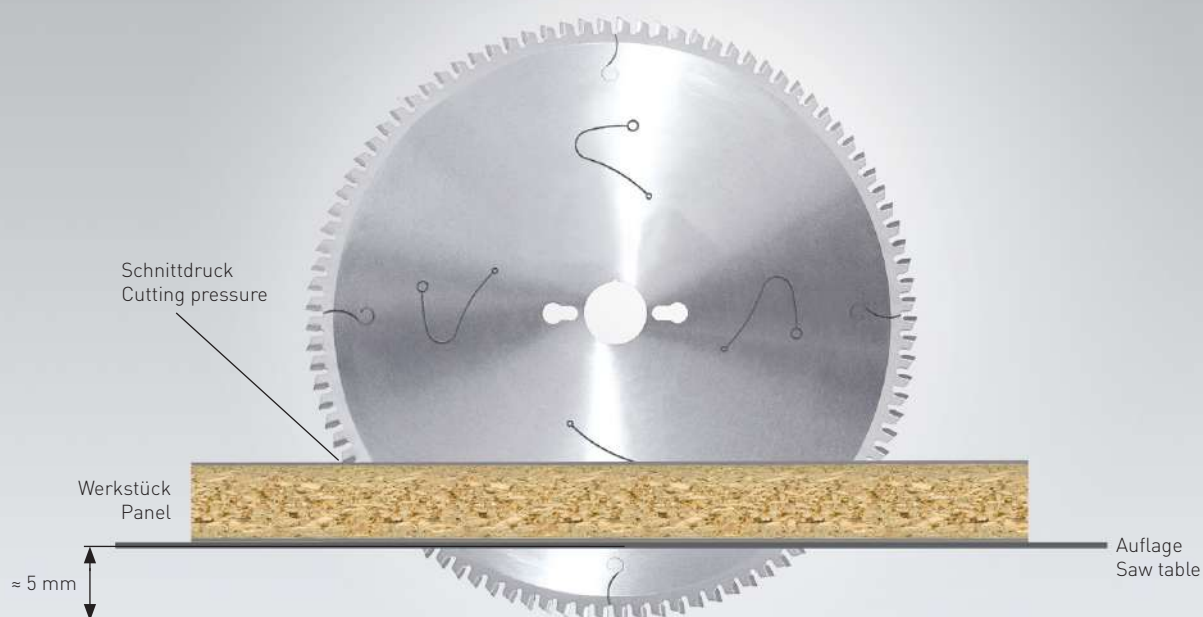
Formatieren · Hohlzahn · Dach-Flach negativ  
Panel-sizing · Hollow tooth · Inverted V-flat tooth negative

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 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



10



Index

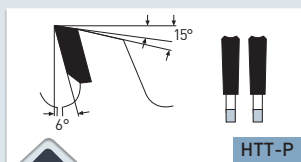
11 1604

Formatieren · Hohlzahn · Trapez-Trapez positiv  
Panel-sizing · Hollow tooth · Triple-chip / Triple-chip 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



> 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 1061

For panel sizing two-sided coated chipboards (polyester, thermoplastic) wooden panel material laminated such as chipboards, fibre boards. Covered furniture boards (veneer, plastic). Thermoplastics.

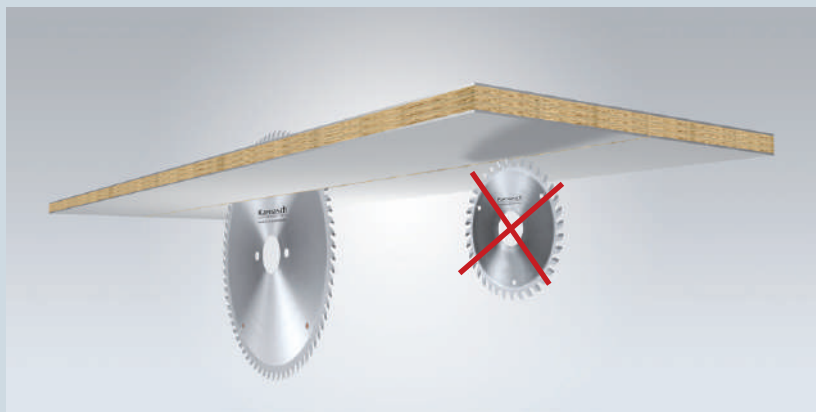
### Advantages of the triple-chip / triple-chip tooth:

- 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 1061

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



10



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
✓		Profileleisten	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 Türzägen.

**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 Profileleisten, 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 1061

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.

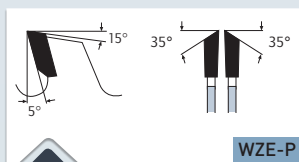
Excellent also for MDF, plywood, glued laminate, veneers and beading, plastic profiles, hard thermoplastics up to 30 mm.

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 1061

Ritzer nicht erforderlich

Scorer not required

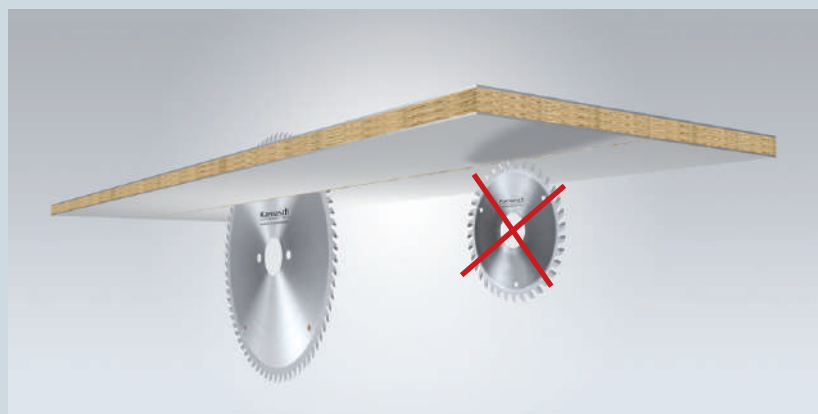


> Wechselzahn extrem 35° Positiv  
> Alternate top bevel extreme 35° positive

## 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.




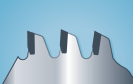



Film  
Movie



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
11 1610 400 010	● 400	3,5/2,5	30	120 WZE-P	UNI	✓	198,75
11 1610 450 010	● 450	3,5/2,5	30	132 WZE-P	UNI	✓	206,85
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

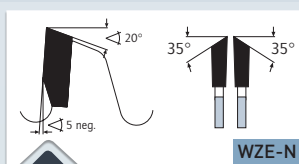
11 1615

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



- > 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 Plattenaufteil-sägen.
- Kompakter und somit stabiler und bruchunempfindlicher.

Sehr gute Unterkante auch ohne Ritz-Kreissägeblätter.

Weitere Blätter mit guter bis sehr guter Unterkante auch ohne Ritz-Kreissäge-blätter siehe Artikel 11 1320, Seite 1061

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.

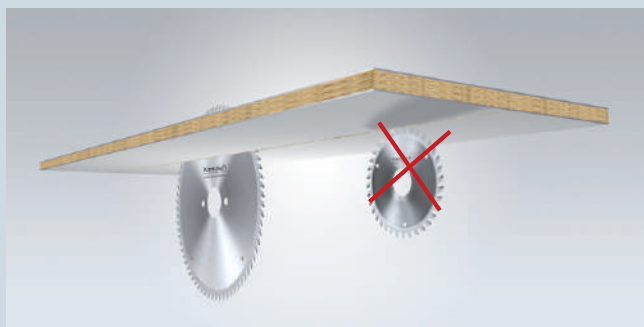
Excellent also for MDF, plywood, glued laminate, veneers and beading, plastic profiles, hard thermoplastics up to 30 mm.

### 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 1061



Ritzer nicht erforderlich




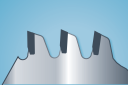


Scorer not required

Film  
Movie



Formatieren · Wechselzahn extrem 35° · Negativ  
Panel-sizing · Alternate top bevel extreme 35° · Negative

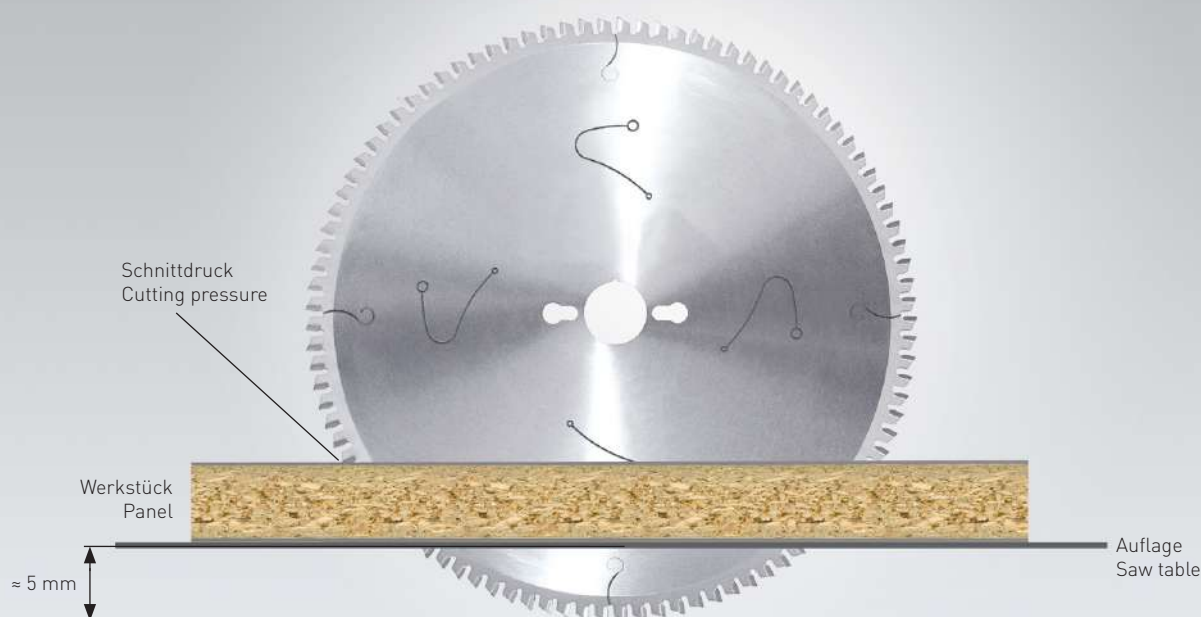
11 1615

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 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

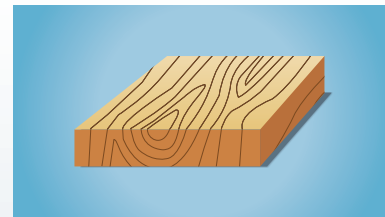


10



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<sup>-1</sup>) = Drehzahl · rpm

Z = Anzahl der Zähne · Number of teeth

Festlegung der Schnittgeschwindigkeit Vc  
Determination of cutting speed Vc

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

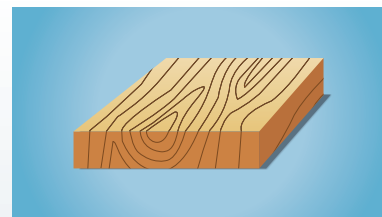
Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit Vf  
Determination of feed rate Vf

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

Festlegung der Drehzahl n  
Determination of revolution speed n

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

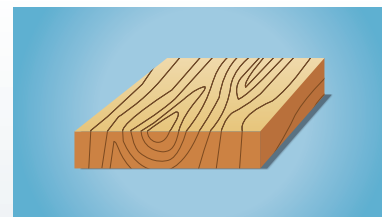
Massivholz  
Solid wood





Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
<b>11 1200</b> 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.	1086
<b>11 1215</b> 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.	1087
<b>11 1220</b> 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.	1088
<b>11 1230</b> 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.	1089



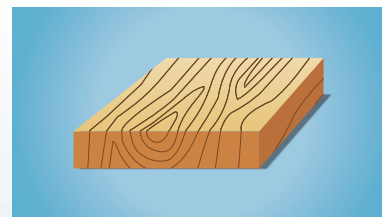
**Massivholz**  
**Solid wood**

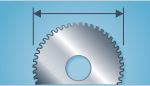
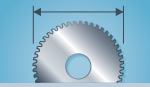
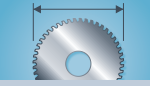
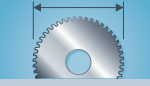


Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
<b>11 1232</b> Ø mm 250-500 	Zuschnitt/Vielblattkreissäge mit Räumerschneiden + Abweiser	Für Längs- und Querschnitte in Massivholz weich bis hart. Trocken bis naturfeucht. Ideal auch für tiefe Schnitte dank 3/4 × HM - Räumerschneiden. Flachzahn vorzugsweise für Längsschnitte.	1090
	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.	
<b>11 1235</b> 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.	1091
	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.	
<b>11 1238</b> Ø mm 250-450 	Vielblattkreissäge mit Räumerschneiden	Für Längsschnitte in Massivholz weich bis hart, naturfeucht bis nass.	1092
	Multi-rip sawblades with raker teeth	For longitudinal cuts in solid wood soft to hard, naturally moist to wet.	
<b>11 1239</b> Ø mm 250-400 	Vielblattkreissäge mit Räumerschneiden	Für Längsschnitte in Massivholz weich bis hart, naturfeucht bis nass.	1093
	Multi-rip sawblades with raker teeth	For longitudinal cuts in solid wood soft to hard, naturally moist to wet.	



Massivholz  
Solid wood

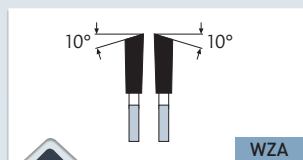
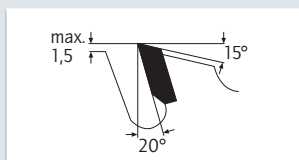
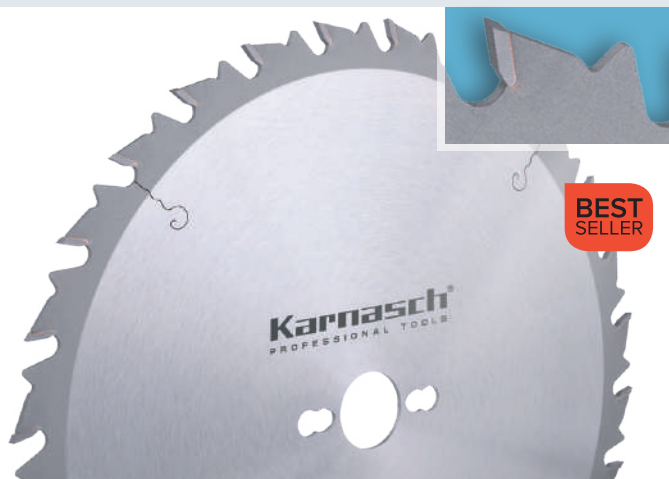


Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
<b>11 1300</b>  Ø mm 150-800 	Massivholz Universal + Hundegger · Wechselzahn  <b>BEST                      SELLER</b>  Solid wood Universal + Hundegger · Alternate top bevel tooth	Gute bis sehr gute Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Massivholz längs und quer, 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.	1095
<b>11 1320</b>  Ø mm 200-500 	Massivholz Universal Plus · Wechselzahn + Achswinkel  Solid wood Universal Plus · Alternate Top Bevel tooth + Axial-Angle	<b>Hervorragende und ausrissfreie</b> Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Massivholz quer, 1- und 2-seitig Kunststoff/Furnier beschichtet Platten, Leisten, Folien, Furniere, Kunststoffe (Thermoplast)  <b>Excellent, tear-free/splinter-free finishing-cut</b> 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)	1097
<b>11 1425</b>  Ø mm 120-500 	Massivholz Universal · Wechselzahn · Dünnschnitt  <b>BEST                      SELLER</b>  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.	1099
<b>11 1450</b>  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, Holzwerkstoffe, 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.	1101



11 1200

Zuschnitt Kreissägeblatt · Wechselzahn mit Abweiser  
Rip sawblade · Alternate top bevel tooth with chip limiter



- > Wechselzahn mit Abweiser
- > Alternate top bevel tooth with chip limiter

## MASCHINE · MACHINE

Für Tischkreissägen, Formatkreissägen, Wippkreissägen

For bench saws, sliding table saws, rocker 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, 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).

## Bestseller – preisreduziert · 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 1087, Art. 11 1220 Seite 1088, Art. 11 1235 Seite 1091, Art. 11 1230 Seite 1089 sowie Art. 11 1232 Seite 1090

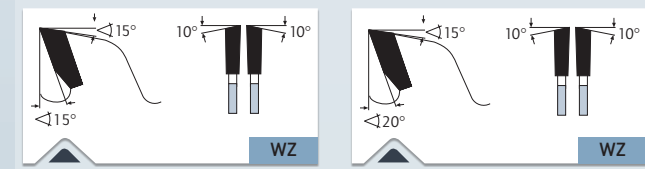
Blades for deep cuts see item 11 1215 page 1087, item 11 1220 page 1088, item 11 1235 page 1091, item 11 1230 page 1089 and item 11 1232 page 1090

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 1103				
11 1215 180 010	• 180	3,2/2,2	30	30 WZ	UNI	37,05
-	• 190	Siehe/See Art. 11 1400, Seite/Page 1103				
11 1215 200 010	• 200	3,2/2,2	30	36 WZ	UNI	46,85
-	• 210-225	Siehe/See Art. 11 1400, Seite/Page 1104				
11 1215 230 010	• 230	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	33,80
-	• 240	Siehe/See Art. 11 1400, Seite/Page 1104				
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 1104				
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 1104				
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 1104				
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 1095  
Blades with more teeth, see item 11 1300 page 1095

Blätter für tiefe Schnitte, siehe Art. 11 1230 Seite 1089  
sowie Artikel 11 1232 Seite 1090  
Blades for deep cuts see item 11 1230 page 1089,  
or item 11 1232 page 1090

Film  
Movie



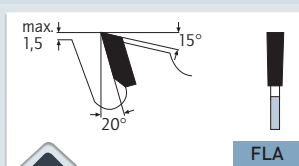
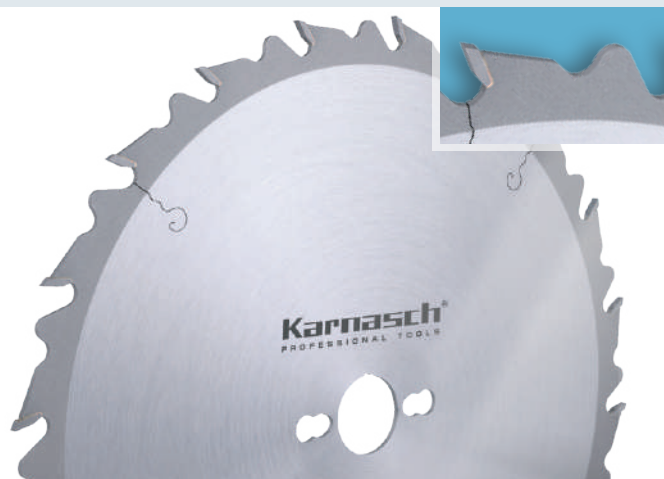
1087



Index

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 1086, Art. 11 1215 Seite 1087, Art. 11 1230 Seite 1089, Art. 11 1232 Seite 1090, Art. 11 1235 Seite 1091

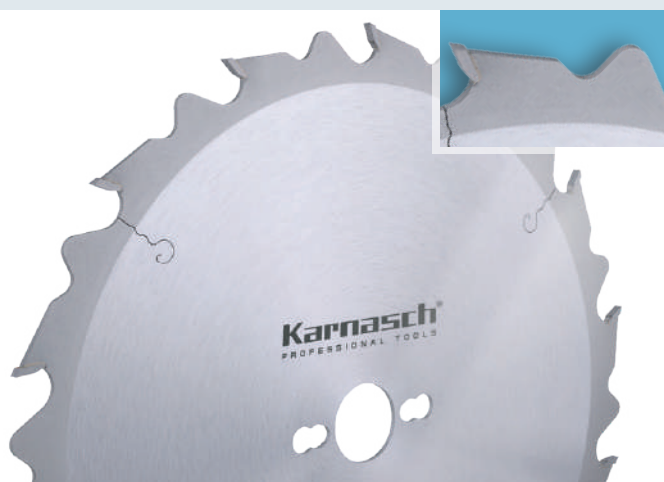
For more cutting and sizing coarse blades, see item 11 1200 page 1086, item 11 1215 page 1087, item 11 1230 page 1089, item 11 1232 page 1090, item 11 1235 page 1091

Film  
Movie



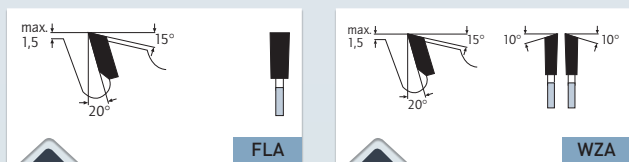
Zuschnitt Kreissägeblatt · Tiefschnitt  
Rip sawblade · Deep-cut

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 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



> Flachzahn mit Abweiser  
> Flat tooth with chip limiter

> Wechselzahn mit Abweiser  
> Alternate top bevel with chip limiter

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.

MASCHINE · MACHINE

Für Tischkreissägen, Formatkreissägen

For bench saws, sizing saws

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 1086, Art. 11 1215 Seite 1087, Art. 11 1220 Seite 1088, Art. 11 1232 Seite 1090, Art. 11 1235 Seite 1091

For more cutting and sizing coarse blades, see item 11 1200 page 1086, item 11 1215 page 1087, item 11 1220 page 1088, item 11 1232 page 1090, item 11 1235 page 1091

Film  
Movie



1089



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



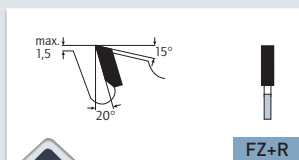
✓ OPTIMAL · OPTIMAL    ✓ GUT · GOOD    ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		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 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

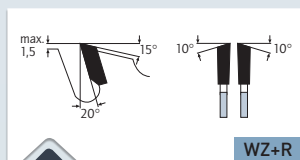
Für Längs- und Querschnitte in Massivholz weich bis hart. Trocken bis naturfeucht. Ideal auch für tiefe Schnitte dank 3/4 × HM - Räumerschneiden. Flachzahn vorzugsweise für Längsschnitte.

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

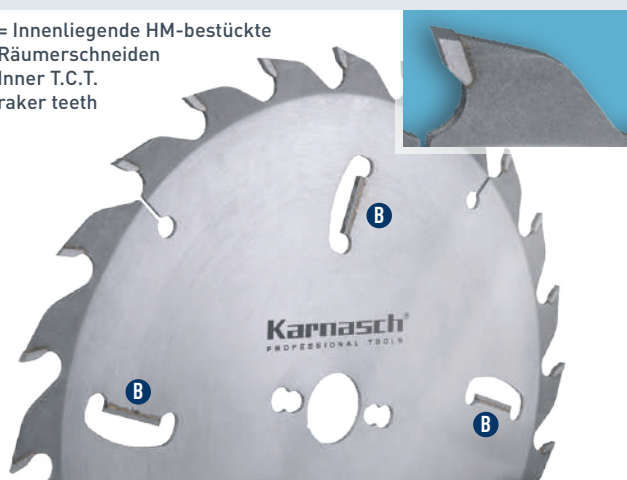
Film  
Movie



Zuschnitt/Vielblatt Kreissäge mit Räumerschneiden  
Rip/multi-rip sawblade with raker teeth

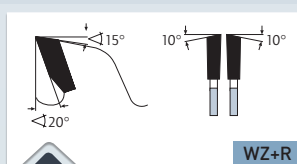
11 1235

**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 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



- > Wechselzahn + Räumerschneiden
- > Alternate tooth + raker teeth

ANWENDUNG · APPLICATION

Für Längs- und Querschnitte in Massivholz weich bis hart. Trocken bis naturfeucht. 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 SCHNITTtiefe MAXIMUM DEPTH OF CUT	€
11 1235 300 010	• 300	3,4/2,2	30	24 WZ+R	4× <b>B</b>	UNI	130 mm	60 mm	93,50
11 1235 350 010	• 350	3,6/2,5	30	32 WZ+R	4× <b>B</b>	UNI	105 mm	100 mm	104,25
11 1235 400 010	• 400	4,0/2,8	30	36 WZ+R	4× <b>B</b>	UNI	120 mm	120 mm	125,10
11 1235 450 010	• 450	4,2/2,8	30	40 WZ+R	4× <b>B</b>	UNI	170 mm	140 mm	159,35
11 1235 500 010	• 500	4,4/3,2	30	44 WZ+R	4× <b>B</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



1091



**11 1238**


Vielblatt Kreissägen mit Räumerschneiden  
Multi-rip sawblades with raker teeth

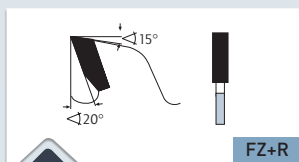
**A** = Außenliegende HM-bestückte Räumerschneiden  
Outer T.C.T raker teeth

**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



> Flachzahn mit Räumerschneiden  
> Flat tooth with raker teeth

## ANWENDUNG · APPLICATION




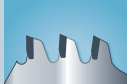

Für Längsschnitte in Massivholz weich bis hart, naturfeucht bis nass.

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 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

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

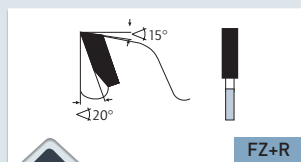
11 1239

**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

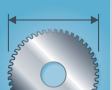


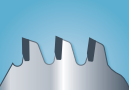








Ein- oder Doppelwellige Vielblattkreissägen, Besäumkreissägen


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 <b>A</b>	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 <b>A</b>	130 mm	50 mm	20,48
11 1239 300 020	 300	4,0/2,8	Ø=80 / ①=14x5 / ②=22x6,5	18 FZ+R	2x <b>A</b>	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 <b>A</b>	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 <b>A</b>	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 <b>A</b>	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 <b>A</b>	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

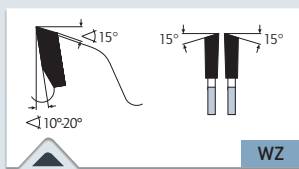


1093



11 1300

Massivholz Universal + Hundegger · Wechselzahn  
Solid wood universal + Hundegger · Alternate top bevel tooth



> 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.

✓ 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

## 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 1061.**

**Ebenfalls exzellente, nahezu glatte und ausrissfreie/splitterfreie Schnittgüte zu einem attraktiven Preis siehe Artikel 11 1610 auf Seite 1078.**

**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 1061.**

**Also excellent smooth and tear free/splinter free cutting surface for a attractive price see article 11 1610 on page 1078.**








Film  
Movie



Massivholz Universal + Hundegger · Wechselzahn  
Solid wood universal + Hundegger · Alternate top bevel tooth








11 1300

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.								€
11 1300 150 010	% 150	3,2/2,2	30	36 WZ	10	UNI	-	14,06
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.

SPEZIALPROGRAMM 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 600 010		o 600	4,8/3,4	30	48 WZ	15	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	✓	auf Anfrage / on request
11 1300 650 010		o 650	5,8/4,0	30	36 WZ	15	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	✓	auf Anfrage / on request
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		o 650	5,6/4,0	30	96 WZ	12	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	✓	auf Anfrage / on request
11 1300 720 010	Zuschnitt-Automat SC-3	o 720	6,0/4,4	30	72 WZ	15	8-8,5-120 Angesenkt 4-8,1-90 Versetzt 2-14-400 Versetzt	✓	auf Anfrage / on request
11 1300 720 020		o 720	6,0/4,4	30	48 WZ	15	4-8,5-90+2-15-415	✓	auf Anfrage / on request
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		o 735	6,0/4,4	30	72 WZ	15	4-8,5-90+2-15-415	✓	auf Anfrage / on request
11 1300 760 010		o 760	6,0/4,4	30	72 WZ	15	4-8,5-90+2-15-415	✓	auf Anfrage / on request
11 1300 800 010	Abbandmaschine Robot-Drive	o 800	6,0/4,4	30	72 WZ	15	8-8,5-160 Angesenkt 4-8,1-90 Versetzt 2-14-400 Versetzt	✓	auf Anfrage / on request
11 1300 800 020		o 800	6,0/4,4	30	80 WZ	12	4-8,5-90+2-15-415	✓	auf Anfrage / on request

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

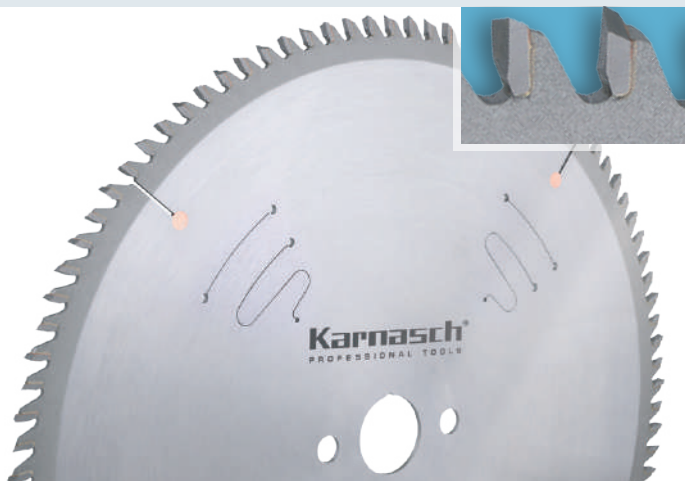
Weitere Abmessungen Hundegger kurzfristig auf Anfrage lieferbar / Other sizes Hundegger available at short notice on request  
UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60



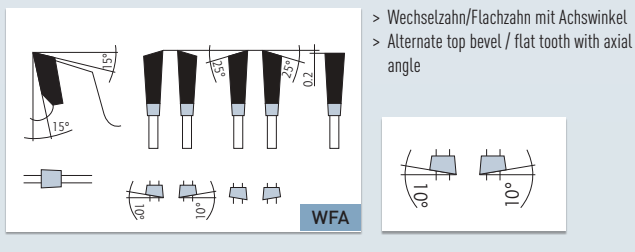
11 1320

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



## MASCHINE · MACHINE

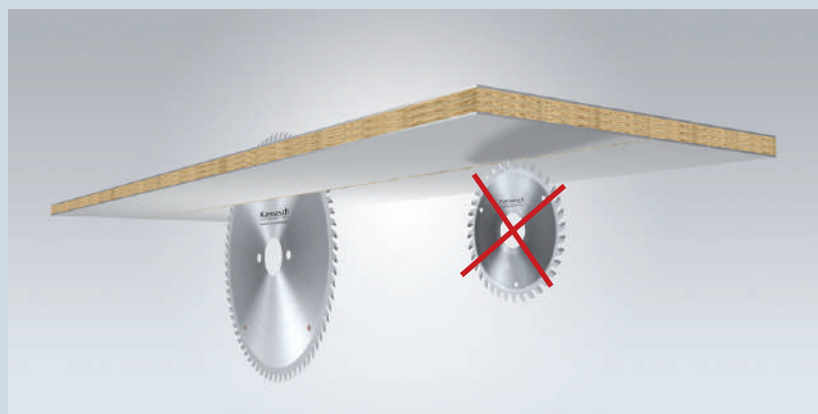
Plattenaufteilsägen vertikal, Formatkreissägen, Doppelgehrungssägen, mechanische Kappsägemaschinen, Unterflurkappsägemaschinen, CNC-Bearbeitungszentren.

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

## 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



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.



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®, 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 1067**

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

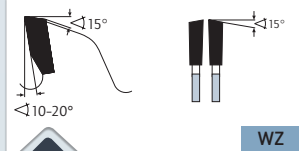
**Low number of teeth:** Coarse to medium cutting quality in all wooden materials, precious wood and solid wood across and along the grain, panel and boards one-side plastic coated/veneered, paper-based laminate, thicker plastic profiles and plates (Thermoplastics). High feed rate possible

**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 1067**

Film  
Movie



> Wechselzahn  
> Alternate top bevel

## MASCHINE · MACHINE




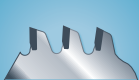
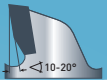


Für Handkreissägen, Tauchsägen, Tisch- und Formatkreissägen, Plattenaufteilsägen, Kappsägen, Akkusägen

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 – preisreduziert · 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

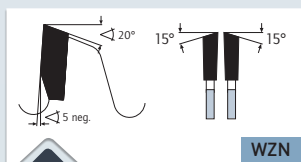
● Gefertigt/Manufactured 232,50 mm · UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60



Index

11 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
✓		Profilleisten	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.




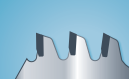


Film  
Movie





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

11 1450

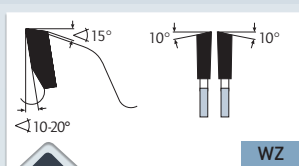
Art.							€
11 1450 210 010	• 210	2,8/1,8	30	24 WZN	2-7-42	-	29,95
11 1450 210 020	• 210	2,8/1,8	30	48 WZN	2-7-42	-	45,75
11 1450 210 030	• 210	2,8/1,8	30	80 WZN	2-7-42	-	64,15
11 1450 216 010	• 216	2,8/1,8	30	24 WZN	2-7-42	-	33,15
11 1450 216 020	• 216	2,8/1,8	30	48 WZN	2-7-42	-	45,75
11 1450 216 030	• 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



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.

✓ 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.

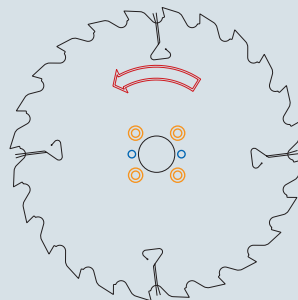
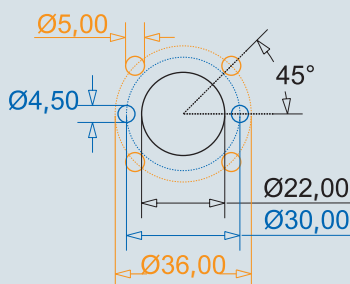
**Average number of teeth for:** Wood, laminated wood, tabletops, coarse chipboard, chipboard with coating / veneer on one side.

**High number of teeth for:** Coarse chipboard, chipboard that is coated/veneered on 1 and 2 sides.

Plastics, thermoplastics.

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



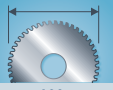



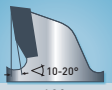


Film Movie



Handkreissägen + Lamello  
Portable circular saws + Lamello

11 1400

Bestseller – preisreduziert · 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 1099	-	-
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 1099	-	-
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











Index

# Karnasch® HARTMETALL-BESTÜCKTE KREISSÄGEBLÄTTER CARBIDE TIPPED CIRCULAR SAW BLADES

11 1400

Handkreissägen  
Portable circular saws

Bestseller – preisreduziert · 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 1099			
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 1099			
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 1099			
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 1099			
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 1099			
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 1099			
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 
- 10 

i

10

Index

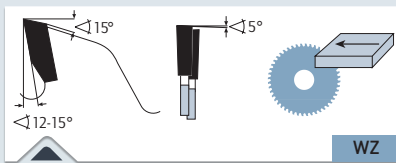
Ritzer 2-teilig  
Split scoring saw blades (2-part)

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 1049  
More scoring blades see page 1049

Film  
Movie



1105

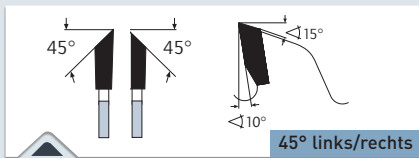


Index

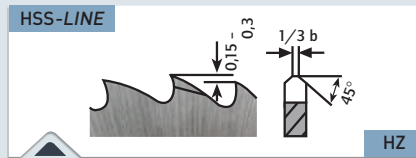
**11 1150**  
**HM/T.C.T.**

Glasleisten Kreissägen  
Glazing bead (glass ledge) circular saws

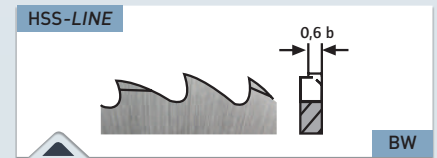
**11 1170**  
**HSS-LINE**



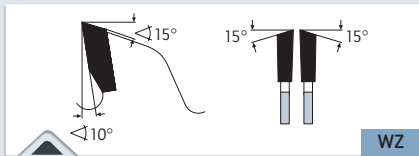
- > 45° links / rechts = Einseitig spitz 45° links oder rechts geschliffen  
Für Kunststoffprofile, Holzwerkstoffe
- > 45° left / right = 45° acute on one side, left or right cut  
For plastic profile, wooden material



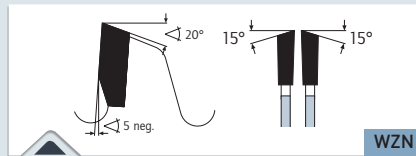
- > HZ = Bogenzahn mit Vor- und Nachschneider  
Für Kunststoffprofile, Aluminiumprofile
- > HZ = Precutter tooth with bevels sides and finishing tooth without bevels  
For plastic profile, aluminum profile



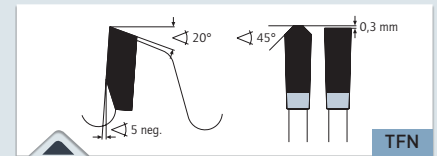
- > BW = Bogenzahn mit wechselseitiger Abkantung  
Für Kunststoffprofile, Aluminiumprofile
- > BW = Tooth with alternate bevels  
For plastic profile, aluminum profile



- > WZ = Wechselzahn  
Für Kunststoffprofile, Holzwerkstoffe
- > WZ = Alternate top bevel  
For plastic profile, wooden material



- > WZN = Wechselzahn negativer Spanwinkel  
Für Kunststoffprofile, Holzwerkstoffe
- > WZN = Alternate top bevel, negative cutting angle  
For plastic profile, wooden material



- > 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 999	
	BMJ, Rapid	250	2,2/1,8	32/30	120 TFN	Siehe/See Art. 11 1120, Seite/Page 999	
		300	2,4/1,8	30	120 TFN	Siehe/See Art. 11 1120, Seite/Page 999	
		350	2,7/2,0	30	120 TFN	Siehe/See Art. 11 1120, Seite/Page 999	
		400	3,0/2,4	30	130 TFN	Siehe/See Art. 11 1120, Seite/Page 999	

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

Weitere Alu-Negativ TFN Verzahnung siehe Artikel 11 1100 Seite 997 und 11 1120 Seite 999 - Other aluminum negativ TFN teeth, see article 11 1100 page 997 and 11 1120 page 999

		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	2-8-45	38,90
	Wegoma, STB	250	2,0	32	200 BW	Siehe/See Art. 5 1000 250 170, Seite/Page 1122	

		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

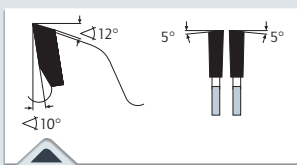


1107



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.



> Wechsels Zahn  
> 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
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	211,10
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

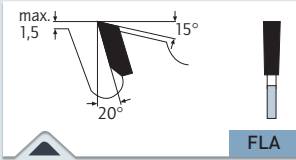
Film  
Movie





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



1109



Index

## 11 1630

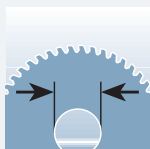
Reduzierringe, geschliffen, außen gerändelt, Passung H7  
Reduction rings, ground, knurled outward, H7 fit



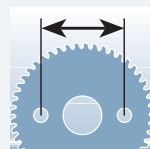
Ø Außen Outer	Ø Innen Inner	Stärke Strength	ART. 11 1630	€	Ø Außen Outer	Ø Innen Inner	Stärke Strength	ART. 11 1630	€	Ø Außen Outer	Ø Innen Inner	Stärke Strength	ART. 11 1630	€
• 16	12,7	1,6	11 1630 005	1,75	• 30	18	1,4	11 1630 205	1,95	• 32	25,4	1,8	11 1630 382	2,10
• 16	13	1,5	11 1630 010	1,75	• 30	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

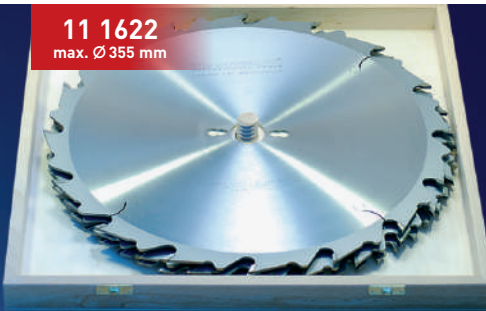
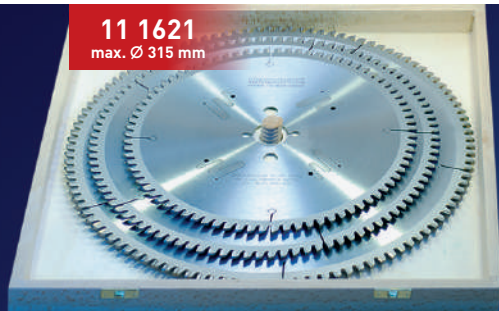


Bohrungen erweitern  
Rebore standard bore



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 ▶

**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.

▲ 2 m ▼



- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10



Geeignet für · Suitable for



Siehe Seite 1058/1059 · See page 1058/1059

**Das Allrounder-Sägeblatt für Plattenwerkstoffe.**  
**The all-round blade for panel materials.**

**POWER.**  
**PRECISION.**  
**PERFORMANCE.**

**Karnasch**®  
PROFESSIONAL TOOLS

Ihr Spezialist für Zerspanungswerkzeuge:

**Karnasch**  
PROFESSIONAL TOOLS  
GERMANY



## ÖSTERREICH:

Grampelhuber GmbH

Koaserbauerstrasse 18

4810 Gmunden / Austria

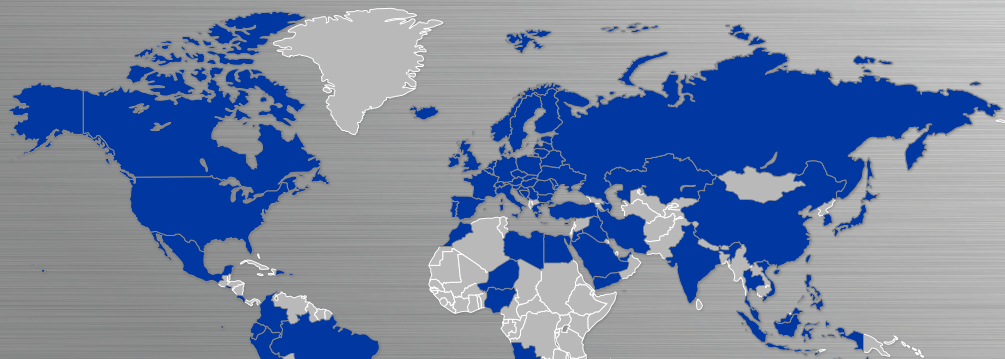
Telefon: +43 (0)7612 - 64902-0

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