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® PROFESSIONAL TOOLS

6 KREISSÄGEBLÄTTER CIRCULAR SAW BLADES

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



6.1 927-1140

HSS-KREISSÄGEBLÄTTER
HSS-SAW BLADES



6.2 1141-1156

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



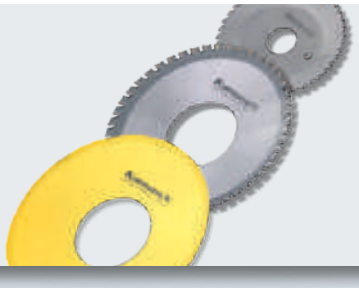
6.3 1157-1164

DIN-HSS-KREISSÄGEBLÄTTER
DIN-HSS-SAW BLADES



6.4 1165-1170

ORBITALE ROHRKREISSÄGEBLÄTTER
ORBITAL PIPE CUTTING CIRCULAR SAW BLADES



6.5 1171-1175

AUFNAHMEHALTER FÜR KREISSÄGEBLÄTTER
CIRCULAR SAW BLADE RETAINER



6.6 1176

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

HARTMETALL- / CERMET- / DIAMANTBESTÜCKTE KREISSÄGEBLÄTTER

CARBIDE- / CERMET- / DIAMOND TIPPED CIRCULAR SAW BLADES

GERMAN QUALITY PRODUCT

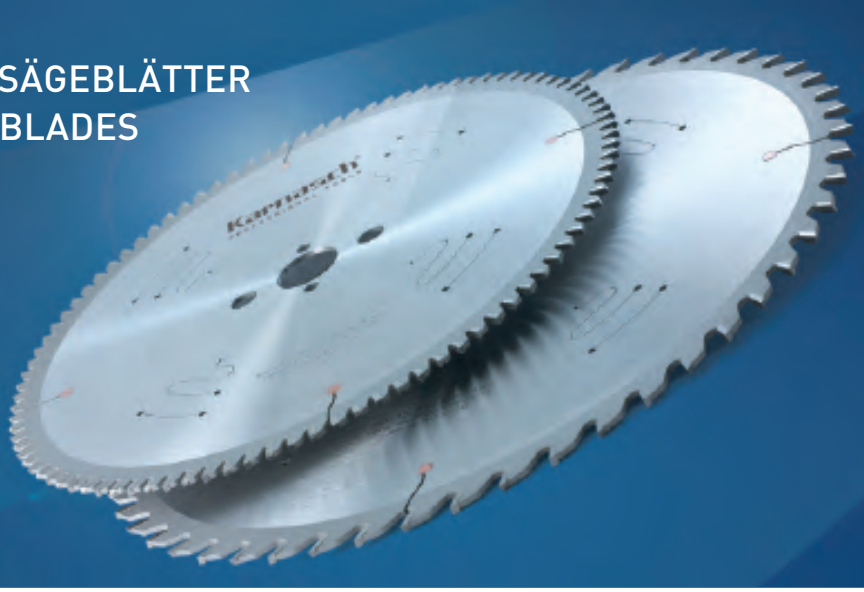


6.1

Grampelhuber GmbH | Koaserbauerstrasse 18 | 4810 Gmunden | Austria
T: +43 (0)7612 - 64902-0 F: +43 (0)7612 - 64902-8 mail: office@grampelhuber.at
www.grampelhuber.at

PROFESSIONAL TOOLS

HARTMETALL-BESTÜCKTE KREISSÄGEBLÄTTER
CARBIDE TIPPED CIRCULAR SAW BLADES



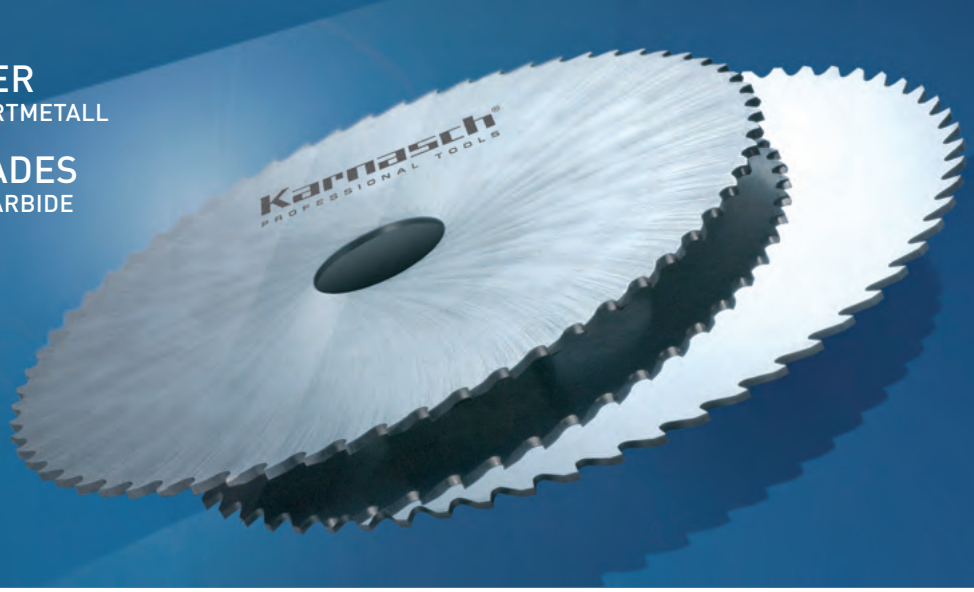
Inhaltsverzeichnis · Contents

Zeichenerklärung Qualitätsstandard	Key to symbols Quality standard	930
Schnellfinder	Quick finder	932/933
Finder nach Artikelnummer aufsteigend + Anwendung	Finder by article numbers ascending + application	934-937
Finder nach Blatt-∅ aufsteigend + Anwendung	Finder by blade-∅ + application	938-979
Maschinenhersteller alphabetisch mit passendem Blatt-∅ + Bohrung-∅	Machine manufacturer in alphabetical order with matching blade-∅ + bore-∅	980-985
Reduzierringe, geschliffen, außen gerändelt, Passung H7	Reduction rings, ground, knurled outward, H7 fit	1138
Sägen-Sets und Displays	Saw blade sets and displays	1139
Kühl- und Schmiermittel	Coolants and lubricants	1242-1249

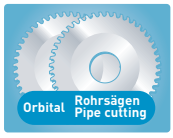
Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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

METAL CIRCULAR SAW BLADES
HSS-DMo5 · HSS-Co5 · HSS-DIN · SOLID CARBIDE

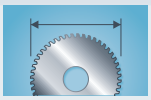
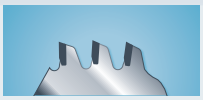


Inhaltsverzeichnis · Contents

	Metallkreissägeblätter HSS-DMo5 HSS-Co Cobalt + Beschichtung Kx	Metal circular saw blades HSS-DMo5 HSS-Co Cobalt + Coated Kx	1141-1156
	Vollhartmetall-Kreissägeblätter nach DIN	Solid carbide circular saw blades according DIN	1157-1164
	Metallkreissägeblätter nach DIN	Metal circular saw blades according DIN	1165-1170
	Orbitale Rohrkreissägeblätter für Maschinen von: Georg Fischer (GF) · Orbitalum · Exact · SCORP · Rothenberger PipeCut Turbo · T-Drill · Victaulic · Protem	Orbital pipe cutting circular saw blades for machines from: Georg Fischer (GF) · Orbitalum · Exact · SCORP · Rothenberger PipeCut Turbo · T-Drill · Victaulic · Protem	1171-1175
	Kreissägeblätter Aufnahmehalter / Fräsdorne	Circular saw blade retainer / milling arbors	1176

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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.

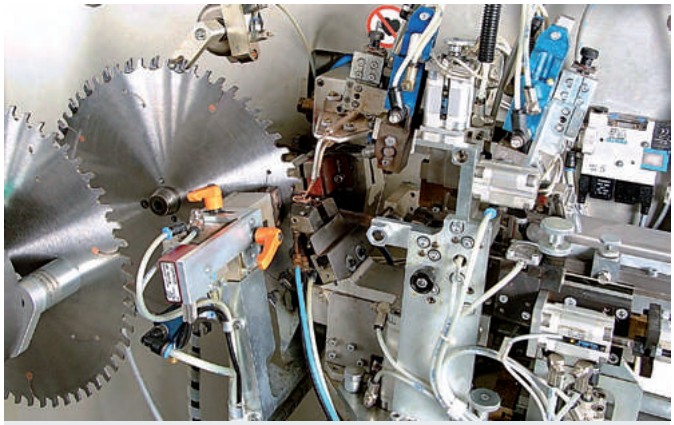
100 % MADE IN GERMANY

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

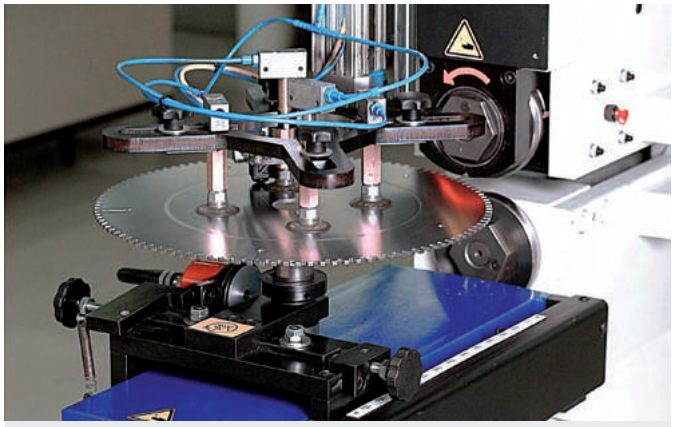
Einblicke der High-Tech Fertigung · Insights into our High-Tech Manufacturing



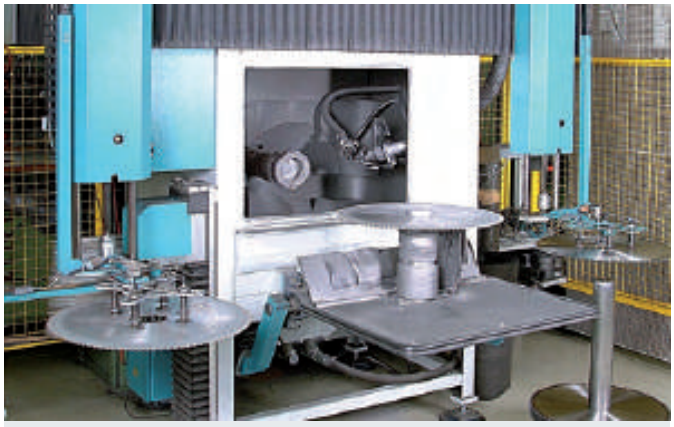
NC-Schleifen · NC grinding



NC-Löten · NC soldering

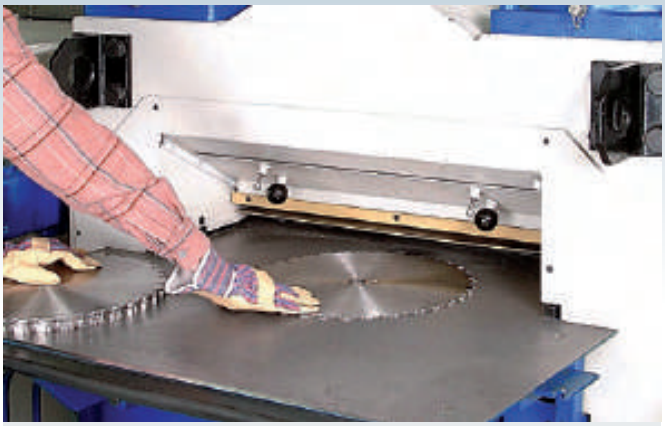


Spannungsring walzen · Making of the tension ring



Sandstrahlen · Sandblasting

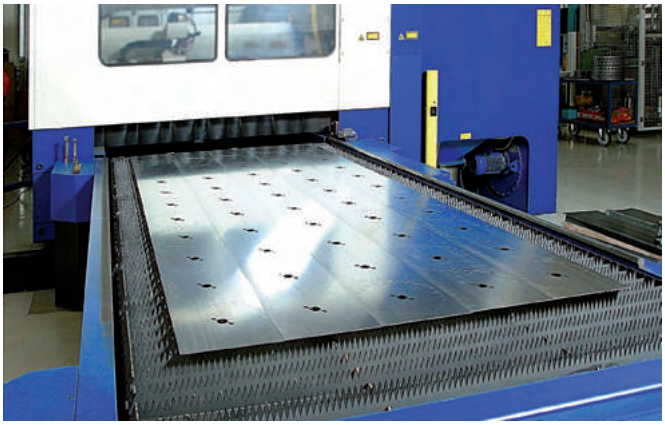
Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at



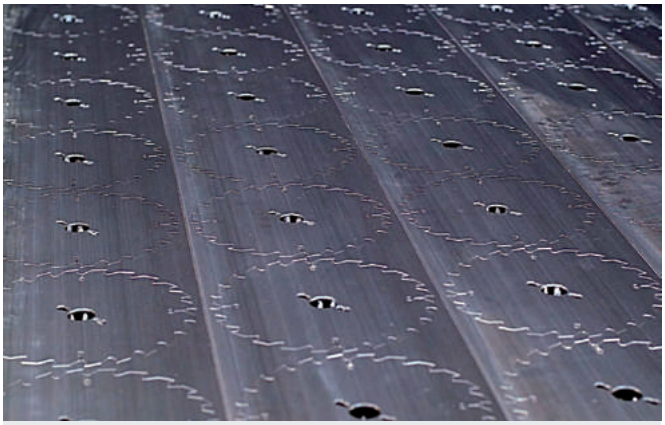
Richten · Straighten of the blades



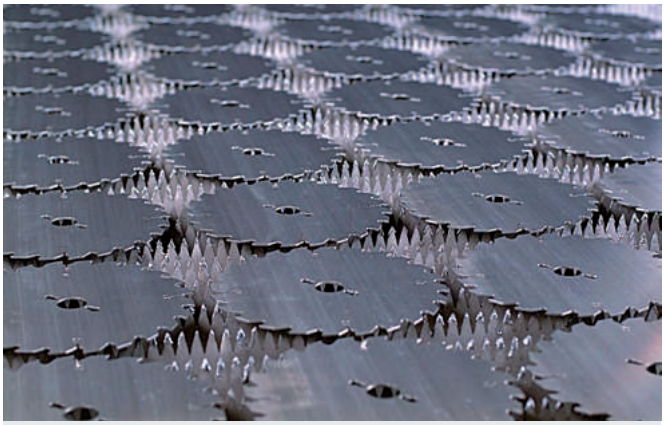
Feinrichten · High-precision straightening of the blades







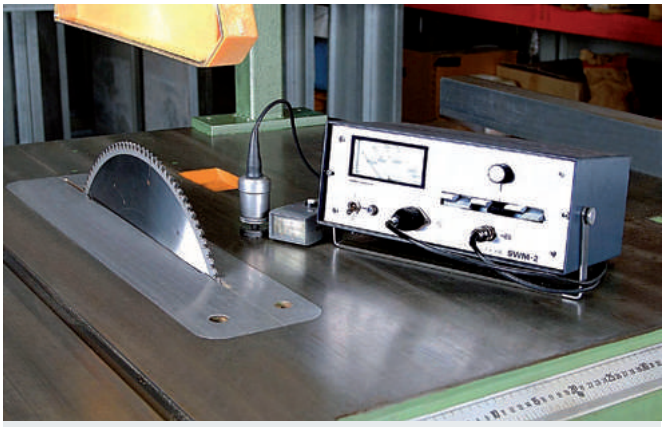
Lasern Stufe 1 · Sawbody laser step 1



Lasern Stufe 2 · Sawbody laser step 2



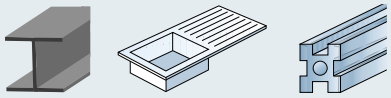
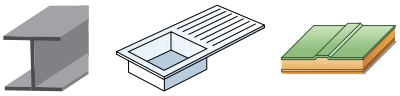
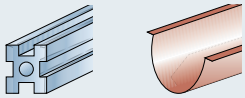
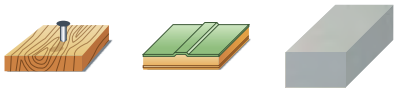
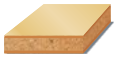
Anlassofen · Tempering furnace



Lautstärke Messung · Measure of the volume

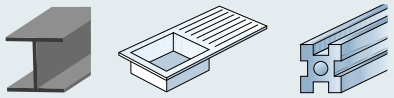
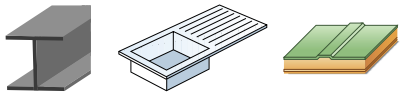
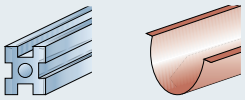
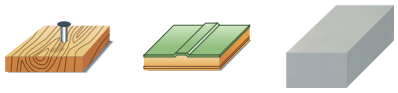
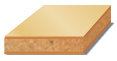
Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Schnellfinder

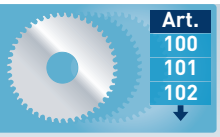
	Ø mm von-bis	Anwendung / Material	
Großanlagen und Produktionsmaschinen Kreissägeblätter für: **Edelstahl · Stahl · Guss · NE-Metalle**	Ø 250–2250 mm		986-991
Baustahl · Edelstahl · Dünnblech · Sandwichmaterial	Ø 136–500 mm		992-1001
Aluminium · Kupfer · Messing · Bronze	Ø 120–550 mm		1002-1017
Kunststoffe	Ø 120–400 mm		1018-1049
Fensterprofile (auch mit Gummidichtung)	Ø 120–600 mm		1026-1037
Bau · Universal	Ø 120–700 mm		1050-1066
Abrasive Werkstoffe (zu schnellem Schneidenverschleiß führende Materialien)	Ø 120–500 mm		1068-1077
Plattenaufteilung (Formatieren) großflächig	Ø 125–450 mm		1078-1081
Formatieren	Ø 120–500 mm		1082-1109
Massivholz	Ø 120–800 mm		1110-1129
Handkreissägen + Lamello	Ø 100–355 mm		1130-1132
Vorritzen (Ritzer)	Ø 80–250 mm		1080-1081, 1133
Glasleisten (Glasleisten Kreissägen)	Ø 92–400 mm		1134-1135
Kreissägen für Straßenrand Freischneider / Böschungsmäher von Mulag, Spearhead, Power usw.	Ø 390–600 mm		1136
Kreissägen für Vogesenblitz Trommelsäge SAT 4-700	Ø 700 mm		1137
Nuten	Ø 200–250 mm		1138
Kreissägen für Orbitale Rohrsägen von Georg Fischer (GF) · Orbitalum · Exact · SCORP · Rothenberger PipeCut Turbo · T-Drill · Victaulic · Protem	Ø 63–165 mm		1172-1175

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Quickfinder

	Ø mm from-to	Application / Material	
Large-scale industrial sawing-machine/production machine blades for: **Stainless steel · Steel · Cast iron · Non-ferrous metals**	Ø 250–2250 mm		986-991
Mild steel · Stainless steel · Thin iron sheets · Sandwich material	Ø 136–500 mm		992-1001
Aluminum · Copper · Brass · Bronze	Ø 120–550 mm		1002-1017
Plastics	Ø 120–400 mm		1018-1049
Window profiles (also with rubber seal)	Ø 120–600 mm		1026-1037
Construction · Universal	Ø 120–700 mm		1050-1066
Abrasive materials (materials difficult to machine and causing high cutting wear)	Ø 120–500 mm		1068-1077
Panel sizing large-scale	Ø 125–450 mm		1078-1081
Panel-sizing	Ø 120–500 mm		1082-1109
Solid wood	Ø 120–800 mm		1110-1129
Portable circular saws + Lamello	Ø 100–355 mm		1130-1132
Scoring	Ø 80–250 mm		1080-1081, 1133
Glazing beads (Glass ledge blades)	Ø 92–400 mm		1134-1135
Circular saws for roadside maintenance hedging and sliding machines from Mulag, Spearhead, Power etc.	Ø 390–600 mm		1136
Circular saws for Vogesenblitz cylinder circular barrel saw SAT 4-700	Ø 700 mm		1137
Grooving	Ø 200–250 mm		1138
Circular saws for Orbital pipe cutting machines such as: Georg Fischer (GF) · Orbitalum · Exact · SCORP · Rothenberger PipeCut Turbo · T-Drill · Victaulic · Protem	Ø 63–165 mm		1172-1175

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at



Finder nach Artikelnummer aufsteigend + Anwendung

Finder by article numbers ascending + application

✓ OPTIMAL
OPTIMAL

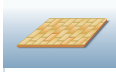
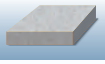
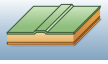
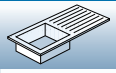
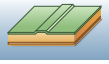
✓ GUT
GOOD

✓ MÖGLICH
POSSIBLE

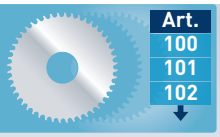


ART.	TYPE		Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer) Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Weichholz, Hartholz, Exotenholz, (längs) Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	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 kunststoffbeschichtet/furniert, MDF, HDF Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
5 3950	Orbitale Rohrkreissägeblätter Hartmetall-bestückt Orbital pipe cutting circular saw blades carbide tipped	1174						
5 3951	Orbitale Rohrkreissägeblätter Hartmetall-bestückt Orbital pipe cutting circular saw blades carbide tipped	1175						
5 3952	Orbitale Rohrkreissägeblätter Hartmetall-bestückt Orbital pipe cutting circular saw blades carbide tipped	1175						
5 3960	Orbitale Rohrkreissägeblätter Cermet-bestückt Orbital pipe cutting circular saw blades cermet tipped	1174						
5 3961	Orbitale Rohrkreissägeblätter Cermet-bestückt Orbital pipe cutting circular saw blades cermet tipped	1174						
5 3965	Orbitale Rohrkreissägeblätter Cermet-bestückt Orbital pipe cutting circular saw blades cermet tipped	1173						
5 3970	Orbitale Rohrkreissägeblätter Diamant-bestreut Orbital pipe cutting circular saw blades diamond-grit	1175						
5 3980	Orbitale Rohrkreissägeblätter HSS-Cobalt 5% Orbital pipe cutting circular saw blades HSS-Cobalt 5%	1172						
5 3990	Orbitale Rohrkreissägeblätter HSS-Cobalt 5% + Kx beschichtet Orbital pipe cutting circular saw blades HSS-Cobalt 5% + Kx coated	1172						
10 7000	Cermet-bestückte Dünnschnitt Kreissägeblätter Cermet tipped thin-cut circular saw blades	988						
10 7001	Hartmetall-bestückte Dünnschnitt-Kreissägeblätter TiAlN-beschichtet für Stahl Carbide tipped thin-cut steel circular saw blades TiAlN-coated for steel	989						
10 7002	Hartmetall-bestückte Dünnschnitt-Kreissägebl. TiAlN-beschichtet für Edelstahl Carbide tipped thin-cut steel circular saw blades TiAlN-coated for stainless steel	990						
10 7050	Hochleistungs Kreissägeblätter für Stahl, Edelstahl, Schienen High-Performance circular saw blades for steel, stainless steel, rails	991						
10 7100	Dry-Cutter Baustähle Dry-Cutter mild steel	994			✓			
10 7130	Dry-Cutter Baustähle Dry-Cutter mild steel BEST SELLER	995			✓			
10 7150	Super Dry-Cutter Baustähle Super Dry-Cutter mild steel	996						
10 7300	Dry-Cutter Edelstahl Dry-Cutter stainless	998						
10 7400	Dry-Cutter Sandwich Dry-Cutter sandwich BEST SELLER	999						
10 8000	Aluminium + Kunststoffe Universal Aluminum + plastics universal	1004	✓		✓			
10 8055	Winkelschleifer + Brutal Einweg-Sägeblätter Angle Grinder + Brutal disposable saw blades BEST SELLER	1001	✓	✓	✓	✓	✓	✓
10 9050	Acrylglas (Plexiglas) Klarsichtschnitt Acrylic (Plexiglas) clear cut view	1025						
11 1000	Aluminium, Kunststoffe, Fensterprofile · Positiv Aluminum, plastics, window profiles · Positive VALUETOOL	1007						
11 1050	Aluminium, Kunststoffe, Fensterprofile · Positiv Dünnschnitt Aluminum, plastics, window profiles · Positive thin cut	1009						
11 1100	Aluminium, Kunststoffe, Fensterprofile · Negativ Aluminum, plastics, window profiles · Negative VALUETOOL BEST SELLER	1013						
11 1120	Aluminium, Kunststoffe, Fensterprofile · Negativ Dünnschnitt Aluminum, plastics, window profiles · Negative thin-cut	1015						
11 1130	Aluminium, Kunststoffe · Negativ Dünnschnitt/Fertigschnitt Aluminum, plastics · Negative thin-cut/finishing-cut	1017						
11 1150	Glasleisten Kreissägeblätter Hartmetall-bestückt Glazing bead (glass ledge) T.C.T. blades	1135	✓	✓		✓	✓	✓
11 1170	Glasleisten Kreissägeblätter HSS Glazing bead (glass ledge) HSS blades	1135						
11 1200	Zuschnitt Kreissägeblatt · Wechselzahn und Abweiser Rip saw blade · Alternate top bevel and chip limiter tooth BEST SELLER	1114	✓	✓		✓	✓	

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

		KUNSTSTOFFE • PLASTIC				METALL • METAL				ABRASIV ABRASIVE	
											
Furniere	Profilleisten	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	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	NE-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Baustahl	Edelstahl	Dünnbleche, 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
				✓	✓	✓	✓		✓		
				✓		✓					
				✓		✓					
				✓	✓	✓	✓	✓	✓		
				✓	✓	✓	✓	✓	✓		
				✓		✓	✓	✓	✓		
							✓			✓	
						✓	✓	✓			
						✓	✓	✓			
						✓	✓				
							✓				
								✓			
						✓	✓	✓			
		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓		
		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓		
							✓				
								✓			
				✓	✓	✓	✓		✓		
				✓	✓	✓			✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
		✓	✓	✓							
		✓	✓	✓		✓					
		✓	✓	✓		✓					
				✓		✓					
				✓		✓					
		✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	
	✓			✓		✓					
						✓	✓				

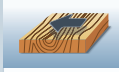
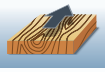
Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at



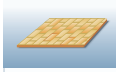
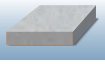
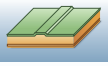
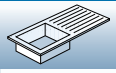
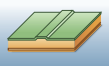
Finder nach Artikelnummer aufsteigend + Anwendung

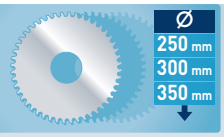
Finder by article numbers ascending + application

✓ OPTIMAL OPTIMAL ✓ GUT GOOD ✓ MÖGLICH POSSIBLE

ART.	TYPE			 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 Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	 Leimholz, Tischler- und Furnierspernholz, 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 kunststoffbeschichtet/ furniert, MDF, HDF Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/ veneered, MDF, HDF
11 1215	Zuschnitt Kreissägeblatt · Wechselzahn Rip saw blade · Alternate top bevel tooth		1115	✓	✓		✓	✓	
11 1220	Zuschnitt Kreissägeblatt · Flachzahn mit Abweiser Rip saw blade · Flat tooth with chip limiter		1116	✓	✓		✓	✓	
11 1230	Zuschnitt Kreissägeblatt · Tiefschnitt Rip saw blade · Deep-cut		1117	✓	✓		✓	✓	
11 1232	Zuschnitt/Vielblatt mit Räumerschneiden + Abweiser Rip/Multi-rip saw blade with raker teeth + chip limiter		1118	✓	✓		✓	✓	
11 1235	Zuschnitt Vielblatt mit Räumerschneiden Rip/Multi-rip saw blade with raker teeth		1119	✓	✓		✓	✓	
11 1238	Vielblatt mit Räumerschneiden Multi-rip saw blade with raker teeth		1120		✓				
11 1239	Vielblatt mit Räumerschneiden Multi-rip saw blade with raker teeth		1121		✓				
11 1250	Bausäge Construction saw	BEST SELLER	1064	✓	✓	✓	✓	✓	
11 1260	Super-Bausäge Super construction saw		1065	✓	✓	✓	✓	✓	✓
11 1300	Formatieren · Massivholz · Universal + Hundegger Panel sizing · Solid wood · Universal + Hundegger	BEST SELLER	1089	✓	✓		✓	✓	✓
11 1320	Formatieren · Massivholz · Fensterprofile · Universal + Achswinkel Panel sizing · Solid wood · Window profiles · Universal + axial angle		1037	✓			✓	✓	✓
11 1340	Kreissägeblatt für Mulag, Spearhead Böschungsmäher Mulag and Spearhead blades for hedging and siding		1136	✓	✓				
11 1345	Kreissägeblatt für Vogesenblitz Trommelsäge SAT 4-700 Blade for Vogesenblitz cylinder barrel saw		1137	✓	✓				
11 1350	Diamant (DP) Universal Kreissägeblatt Diamond (DP) universal blade		1039					✓	✓
11 1400	Handkreissägeblätter + Lamello Blades for portable circular saws + Lamello	BEST SELLER	1130	✓	✓		✓	✓	
11 1425	Formatieren · Massivholz Universal · Dünnschnitt Panel sizing · Solid wood universal · Thin-cut	BEST SELLER	1041	✓			✓	✓	✓
11 1430	Formatieren · Harte Kunststoffe · Abrasiv · Dünnschnitt Panel-sizing · Abrasive · Thin-cut	BEST SELLER	1043						
11 1450	Kapp- und Gehrungssägeblätter · Negativ Chop and mitre saws · Negative		1045	✓			✓	✓	✓
11 1460	Formatieren · Harte Kunststoffe · Platten · Abrasiv Panel sizing · Hard plastics · Boards · Abrasive		1047						✓
11 1470	Formatieren · Kunststoffe · Platten Panel sizing · Plastics · Boards		1049					✓	✓
11 1480	Ritzer 2-teilig Scorer 2-part		1133						✓
11 1510	Plattenaufteilsägen großflächig (Formatieren) Panel sizing large-scale		1081					✓	✓
11 1520	Ritzer konisch Scorer conical		1081						✓
11 1600	Formatieren · Hohlzahn · Dach-Flach · Positiv Panel sizing · Hollow tooth · Inverted V-flat tooth · Positive	BEST SELLER	1101	✓			✓	✓	✓
11 1602	Formatieren · Hohlzahn · Dach-Flach · Negativ Panel sizing · Hollow tooth · Inverted V-flat tooth · Negative		1103	✓			✓	✓	✓
11 1604	Formatieren · Hohlzahn · Trapez-Trapez · Positiv Panel sizing · Hollow tooth · Triple chip · Positive		1105	✓			✓	✓	✓
11 1610	Formatieren · Wechselzahn Extrem 35° · Positiv Panel sizing · Alternate top bevel extreme 35° · Positive		1107	✓			✓	✓	✓
11 1615	Formatieren · Wechselzahn Extrem 35° · Negativ Panel sizing · Alternate top bevel extreme 35° · Negative		1108	✓			✓	✓	✓

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

		KUNSTSTOFFE • PLASTIC				METALL • METAL				ABRASIV ABRASIVE	
											
Furniere	Profilleisten	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	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	NE-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Baustahl	Edelstahl	Dünnbleche, 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
										✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓					✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓						✓	
✓	✓			✓							
		✓	✓	✓						✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓						✓	
✓	✓	✓	✓	✓							
		✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	
✓	✓	✓	✓	✓						✓	
		✓	✓	✓						✓	
		✓	✓	✓							
		✓	✓	✓						✓	
✓	✓			✓							
✓	✓			✓							
✓	✓			✓							
✓	✓			✓							
✓	✓			✓							



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL
OPTIMAL

✓ GUT
GOOD

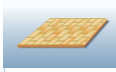
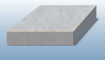
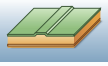
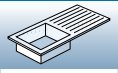
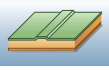
✓ MÖGLICH
POSSIBLE

= BESTSELLER = VALUETOOL

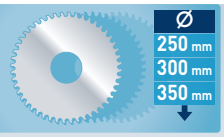


					ART.		Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer) Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs) Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	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 kunststoffbeschichtet/ furniert, MDF, HDF Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/ veneered, MDF, HDF
63	2,0/1,6	16	28 BW	-	5 3965 063 010	1173						
63	1,8/1,4	16	32 BW	-	5 3965 063 020	1173						
63	1,6	16	64 BW	-	5 3980 063 010	1172						
63	1,6	16	100 BW	-	5 3980 063 020	1172						
63	1,6	16	64 BW	-	5 3990 063 010	1172						
63	1,6	16	100 BW	-	5 3990 063 020	1172						
63	1,6	16	44 BW	-	5 4000 063 010	1172						
63	1,6	16	44 BW	-	5 4010 063 010	1172						
68	2,0/1,6	16	28 BW	-	5 3965 068 010	1173						
68	1,8/1,4	16	32 BW	-	5 3965 068 020	1173						
68	1,6	16	44 BW	-	5 3980 068 010	1172						
68	1,6	16	72 BW	-	5 3980 068 020	1172						
68	1,6	16	44 BW	-	5 3990 068 010	1172						
68	1,6	16	72 BW	-	5 3990 068 020	1172						
68	1,6	16	44 BW	-	5 4000 068 010	1172						
68	1,6	16	44 BW	-	5 4010 068 010	1172						
75	2,0	16	32 BW	-	5 4010 075 010	1172						
80	2,0	16	34 BW	-	5 3980 080 010	1172						
80	2,0	16	54 BW	-	5 3980 080 020	1172						
80	2,0	16	80 BW	-	5 3980 080 020	1172						
80	2,0	16	34 BW	-	5 3990 080 010	1172						
80	2,0	16	54 BW	-	5 3990 080 020	1172						
80	2,0	16	80 BW	-	5 3990 080 020	1172						
80	2,8-3,6/2,2	20	2×10 WZ	-	11 1480 080 010	1133						✓
90	2,2/1,8	16	28 BW	-	5 3965 090 010	1173						
90	2,0/1,6	16	36 BW	-	5 3965 090 020	1173						
92	3,0/2,5	30	24 / 45°L	-	11 1150 092 010	1135	✓					
92	3,0/2,5	30	24 / 45°R	-	11 1150 092 020	1135	✓					
95	2,1/1,6	20	20 / 45°L	-	11 1150 095 010	1135	✓					
95	2,1/1,6	20	20 / 45°R	-	11 1150 095 020	1135	✓					
98	3,0/2,0	32	36 / 45°L	-	11 1150 098 010	1135	✓					
98	3,0/2,0	32	36 / 45°R	-	11 1150 098 020	1135	✓					
100	2,6/1,6	12	30 WZ	-	11 1400 100 010	1131	✓	✓		✓	✓	✓
100	2,6/1,6	22/20	30 WZ	LAMELLO	11 1400 100 020	1131	✓	✓		✓	✓	✓
100	3,97/2,8	22	6 WZ	LAMELLO	11 1400 100 030	1131	✓	✓		✓	✓	
100	3,97/2,8	22	12 WZ	LAMELLO	11 1400 100 040	1131	✓	✓		✓	✓	✓
100	2,8-3,6/2,2	20	2×12 WZ	-	11 1480 100 010	1133						✓
100	2,8-3,6/2,2	22	2×12 WZ	-	11 1480 100 020	1133						✓
102	3,9/2,8	22	12 WZ	LAMELLO	11 1400 102 010	1131	✓	✓		✓	✓	✓
103	2,1/1,6	32	24 / 45°	-	11 1150 103 010	1135	✓					
103	2,1/1,6	32	24 / 45°	-	11 1150 103 020	1135	✓					
103	2,0	32	60 / 45°L	-	11 1170 103 010	1135						
103	2,0	32	60 / 45°R	-	11 1170 103 020	1135						
105	2,6/1,6	22/20	30 WZ	-	11 1400 105 010	1131	✓	✓		✓	✓	✓
120	2,8/2,0	20	34 TFN	-	10 8000 120 010	1004	✓		✓			
120	2,0/1,4	20	14 WZ	-	10 8055 120 003	1001	✓	✓	✓	✓	✓	✓
120	2,0/1,4	20	24 WZ	-	10 8055 120 005	1001	✓	✓	✓	✓	✓	✓
120	2,0/1,4	20	40 WZ	-	10 8055 120 007	1001	✓	✓	✓	✓	✓	✓
120	2,0/1,4	25,4/22	14 WZ	-	10 8055 120 010	1001	✓	✓	✓	✓	✓	✓
120	2,0/1,4	25,4/22	24 WZ	-	10 8055 120 020	1001	✓		✓	✓	✓	✓
120	2,0/1,4	25,4/22	40 WWF	-	10 8055 120 030	1001	✓		✓	✓	✓	✓
120	2,2/1,6	20	36 TFND	-	11 1120 120 010	1015						
120	1,8/1,2	20	48 TFF-N	-	11 1130 120 010	1017						
120	2,2/1,6	20	6 FL	-	11 1350 120 010	1039					✓	✓
120	2,4/1,4	22	24 WZ	LAMELLO	11 1400 120 010	1131	✓	✓		✓	✓	✓
120	1,8/1,2	20	12 WZ	-	11 1425 120 010	1041	✓	✓		✓	✓	✓

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

		KUNSTSTOFFE • PLASTIC				METALL • METAL				ABRASIV ABRASIVE	
											
Furniere	Profilleisten	Mineralische/acryl-gebundene Massiv-platten/Küchen-platten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/ Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formi-ca®, Kronospan®, Decodur®	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	NE-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Baustahl	Edelstahl	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	Gips-, Zement-, Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineral-werkstoffe, Graphit	Gasbeton-steine
Veneers	Profiled wood	Mineral/acrylic bound solid boards/ kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Sta-ron®, Rausolid®, Varicor®	HPL High-Pres-sure-Laminate solid boards/façade pan-els: Trespa®, Reso-pal®, Duropal®, Formica®, Krono-span®, Decodur®	Plastics, plexi-glass, acrylics, duro- and ther-moplastics	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

Fortsetzung nächste Seite · Continue to next page



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL
OPTIMAL

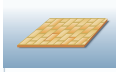
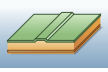
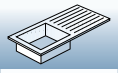
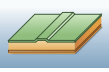
✓ GUT
GOOD

✓ MÖGLICH
POSSIBLE

= BESTSELLER = VALUETOOL

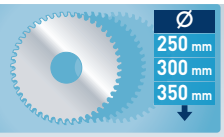
					ART.		Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer) Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs) Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	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 kunststoffbeschichtet/furniert, MDF, HDF Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
120	1,8/1,2	20	28 WZ	-	11 1425 120 020	1041	✓	✓		✓	✓	✓
120	1,8/1,2	20	44 WZ	-	11 1425 120 030	1041	✓	✓		✓	✓	✓
120	1,8/1,2	20	40 TFF-P	-	11 1430 120 010	1043						
120	2,8-3,6/2,2	20	2×12 WZ	-	11 1480 120 010	1133						✓
120	2,8-3,6/2,2	22	2×12 WZ	-	11 1480 120 020	1133						✓
120	2,8-3,8/2,2	22	2×12 WZ	4-4,6-39+4-4,6-55	11 1480 120 030	1133						✓
120	2,8-3,8/2,2	50	2×12 WZ	4-6,4-62	11 1480 120 040	1133						✓
125	1,5/1,2	16	52 WZ	-	5 3965 125 010	1174						
125	2,6/1,6	20/12,7	24 WZ	-	11 1400 125 010	1131	✓	✓		✓	✓	✓
125	2,6/1,6	20/12,7	36 WZ	-	11 1400 125 020	1131	✓	✓		✓	✓	✓
125	2,8-3,6/2,2	20	2×12 WZ	-	11 1480 125 010	1133						✓
125	2,8-3,6/2,2	22	2×12 WZ	-	11 1480 125 020	1133						✓
125	4,4-5,6/3,4	20	24 KW	-	11 1520 125 010	1081						✓
125	3,1-4,3/2,8	22/20	24 KW	-	11 1520 125 020	1081						✓
130	2,6/1,6	20/16	24 WZ	-	11 1400 130 010	1131	✓	✓		✓	✓	✓
130	2,6/1,6	20/16	36 WZ	-	11 1400 130 020	1131	✓	✓		✓	✓	✓
136	1,6/1,2	20/10	30 WWF	2-6-32	10 7100 136 010	994						
136	2,0/1,4	20/10	30 TFPS	2-6-32	10 7130 136 010	995						
136	1,6/1,2	20/10	32 WWF	2-6-32	10 7150 136 010	996						
136	1,6/1,2	20/10	36 FF	2-6-32	10 7300 136 010	998						
136	1,6/1,2	20/10	38 TFF	2-6-32	10 7400 136 010	999						
136	2,8/2,0	20/10	40 TFN	2-6-32	10 8000 136 010	1004	✓		✓			
136	2,0/1,4	20/10	16 WZ	-	10 8055 136 010	1001	✓	✓	✓	✓	✓	✓
136	2,0/1,4	20/10	30 WZ	-	10 8055 136 020	1001	✓		✓	✓	✓	✓
136	2,0/1,4	20/10	40 WWF	-	10 8055 136 030	1001	✓		✓	✓	✓	✓
136	2,2/1,6	20/10	40 TFND	2-6-32	11 1120 136 010	1015						
136	1,8/1,2	20/10	56 TFF-N	2-6-32	11 1130 136 010	1017						
136	2,6/1,6	20/10	10 TT	2-6-32	11 1250 136 010	1064	✓	✓	✓	✓	✓	
136	2,8/1,8	20/10	20 WZ	2-6-32	11 1260 136 010	1065	✓	✓	✓	✓	✓	✓
136	2,2/1,6	20	6 FL	2-6-32	11 1350 136 010	1039					✓	✓
136	1,8/1,2	20/10	14 WZ	-	11 1425 136 010	1041	✓	✓		✓	✓	✓
136	1,8/1,2	20/10	30 WZ	-	11 1425 136 020	1041	✓	✓		✓	✓	✓
136	1,8/1,2	20/10	48 WZ	-	11 1425 136 030	1041	✓	✓		✓	✓	✓
136	1,8/1,2	20/10	48 TFF-P	2-6-32	11 1430 136 010	1043						
138	2,5/2,0	14	24 FL	-	11 1150 138 010	1135	✓					
138	2,5/2,0	20	24 FL	-	11 1150 138 020	1135	✓					
140	1,8/1,4	62	48 WWF	-	5 3950 140 020	1174						
140	1,8/1,4	62	38 WZ	-	5 3951 140 010	1175						
140	2,5/1,8	62	36 TFP	-	5 3952 140 010	1175						
140	1,8/1,4	62	46 WWF	-	5 3960 140 010	1174						
140	1,8/1,4	62	48 WWF	-	5 3960 140 020	1174						
140	1,4/1,2	62	46 WWF	-	5 3961 140 010	1174						
140	2,7/1,5	62	DIA	-	5 3970 140 010	1175						
140	2,6/1,6	20	12 WZ	-	11 1400 140 010	1131	✓	✓		✓	✓	
140	2,6/1,6	20	20 WZ	-	11 1400 140 020	1131	✓	✓		✓	✓	✓
140	2,6/1,6	20	36 WZ	-	11 1400 140 030	1131	✓	✓		✓	✓	✓
150	1,8/1,4	20/16	30 WWF	2-6-32	10 7100 150 010	994						
150	2,8/2,0	20/16	42 TFN	2-6-32	10 8000 150 010	1004	✓		✓			
150	2,4/1,6	20/16	42 TFND	2-6-32	11 1120 150 010	1015						
150	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	11 1215 150 010	1115	✓	✓		✓	✓	
150	2,8/1,6	20/16	24 WZ	2-6-32	11 1260 150 010	1065	✓	✓	✓	✓	✓	✓
150	3,2/2,2	30	36 WZ	UNI	11 1300 150 010	1089	✓	✓		✓	✓	✓
150	2,6/1,6	20/16	12 WZ	2-6-32	11 1400 150 010	1131	✓	✓		✓	✓	
150	2,6/1,6	20/16	24 WZ	2-6-32	11 1400 150 020	1131	✓	✓		✓	✓	✓
150	2,6/1,6	20/16	36 WZ	2-6-32	11 1400 150 030	1131	✓	✓		✓	✓	✓
150	2,6/1,6	20/16	48 WZ	2-6-32	11 1400 150 040	1131	✓	✓		✓	✓	✓

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

KUNSTSTOFFE • PLASTIC						METALL • METAL				ABRASIV ABRASIVE	
											
Furniere	Profilleisten	Mineralische/acryl-gebundene Massiv-platten/Küchen-platten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/ Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formi-ca®, Kronospan®, Decodur®	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	NE-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Baustahl	Edelstahl	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	Gips-, Zement-, Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineral-werkstoffe, Graphit	Gasbeton-steine
Veneers	Profiled wood	Mineral/acrylic bound solid boards/ kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Sta-ron®, Rausolid®, Varicor®	HPL High-Pres-sure-Laminate solid boards/façade pan-els: Trespa®, Reso-pal®, Duropal®, Formica®, Krono-span®, Decodur®	Plastics, plexi-glass, acrylics, duro- and ther-moplastics	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 MACHINES 8 OIL 9 10 Index

Fortsetzung nächste Seite · Continue to next page



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

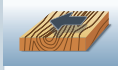
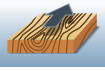
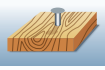
Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL
OPTIMAL

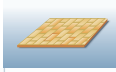
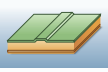
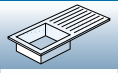
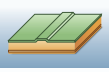
✓ GUT
GOOD

✓ MÖGLICH
POSSIBLE

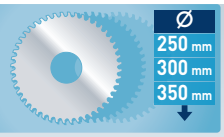
= BESTSELLER = VALUETOOL

					ART.		 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 Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	 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 kunststoffbeschichtet/ furniert, MDF, HDF Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/ veneered, MDF, HDF
150	2,6/1,6	22	24 WZ	LAMELLO	11 1400 150 045	1131	✓	✓		✓	✓	✓
150	2,6/1,6	30	24 WZ	-	11 1400 150 060	1131	✓	✓		✓	✓	✓
150	2,6/1,6	30	36 WZ	-	11 1400 150 070	1131	✓	✓		✓	✓	✓
150	2,6/1,6	30	48 WZ	-	11 1400 150 080	1131	✓	✓		✓	✓	✓
160	1,8/1,4	20/16	30 WWF	2-6-32	10 7100 160 010	994						
160	2,2/1,6	20/16	30 TFPS	2-6-32	10 7130 160 010	995						
160	1,8/1,4	20/16	32 WWF	2-6-32	10 7150 160 010	996						
160	1,8/1,4	20/16	40 FF	2-6-32	10 7300 160 010	998						
160	1,8/1,4	20/16	42 TFF	2-6-32	10 7400 160 010	999						
160	2,8/2,0	20/16	42 TFN	2-6-32	10 8000 160 010	1004	✓		✓			
160	2,0/1,4	20/16	18 WZ	2-6-32	10 8055 160 010	1001	✓	✓	✓	✓	✓	✓
160	2,0/1,4	20/16	30 WZ	2-6-32	10 8055 160 020	1001	✓		✓	✓	✓	✓
160	2,0/1,4	20/16	40 WWF	2-6-32	10 8055 160 030	1001	✓		✓	✓	✓	✓
160	2,4/1,8	20/16	42 TFND	2-6-32	11 1120 160 010	1015						
160	2,2/1,6	20/16	60 TFND	2-6-32	11 1120 160 020	1015						
160	2,4/1,8	30	42 TFND	UNI1	11 1120 160 030	1015						
160	1,8/1,2	20/16	64 TFF-N	2-6-32	11 1130 160 010	1017						
160	2,6/1,8	20/16	12 FL	2-6-32	11 1250 160 010	1064	✓	✓	✓	✓	✓	
160	2,8/1,6	20/16	24 WZ	2-6-32	11 1260 160 010	1065	✓	✓	✓	✓	✓	✓
160	2,2/1,6	20/16	4 FL	2-6-32,5	11 1350 160 005	1039					✓	✓
160	2,2/1,6	20/16	8 FL	2-6-32,5	11 1350 160 010	1039					✓	✓
160	2,2/1,6	20/16	30 FL	2-6-32,5	11 1350 160 020	1039					✓	✓
160	2,6/1,6	20/16	12 WZ	2-6-32	11 1400 160 010	1131	✓	✓		✓	✓	
160	2,6/1,6	20/16	18 WZ	2-6-32	11 1400 160 012	1131	✓	✓		✓	✓	
160	2,6/1,6	20/16	24 WZ	2-6-32	11 1400 160 020	1131	✓	✓		✓	✓	✓
160	2,6/1,6	20/16	36 WZ	2-6-32	11 1400 160 030	1131	✓	✓		✓	✓	✓
160	2,6/1,6	20/16	48 WZ	2-6-32	11 1400 160 040	1131	✓	✓		✓	✓	✓
160	2,6/1,6	30	12 WZ	2-7-42	11 1400 160 050	1131	✓	✓		✓	✓	
160	2,6/1,6	30	24 WZ	2-7-42	11 1400 160 060	1131	✓	✓		✓	✓	✓
160	2,6/1,6	30	36 WZ	2-7-42	11 1400 160 070	1131	✓	✓		✓	✓	✓
160	2,6/1,6	30	48 WZ	2-7-42	11 1400 160 080	1131	✓	✓		✓	✓	✓
160	1,8/1,2	20/16	16 WZ	2-6-32	11 1425 160 010	1041	✓	✓		✓	✓	✓
160	1,8/1,2	20/16	32 WZ	2-6-32	11 1425 160 020	1041	✓	✓		✓	✓	✓
160	1,8/1,2	20/16	54 WZ	2-6-32	11 1425 160 030	1041	✓	✓		✓	✓	✓
160	1,8/1,2	20/16	68 WZ	2-6-32	11 1425 160 040	1041	✓			✓	✓	✓
160	1,8/1,2	20/16	56 TFF-P	2-6-32	11 1430 160 010	1043						
160	2,8/1,8	20/16	38 HDF-P	2-6-32	11 1600 160 010	1101	✓			✓	✓	✓
160	2,8/1,8	20/16	54 WZE-P	2-6-32	11 1610 160 010	1107	✓			✓	✓	✓
165	2,8/2,0	20	48 TFN	2-6-32	10 8000 165 010	1004	✓		✓			
165	2,0/1,4	20	18 WZ	2-6-32	10 8055 165 010	1001	✓	✓	✓	✓	✓	✓
165	2,0/1,4	20	30 WZ	2-6-32	10 8055 165 020	1001	✓		✓	✓	✓	✓
165	2,0/1,4	20	40 WWF	2-6-32	10 8055 165 030	1001	✓		✓	✓	✓	✓
165	2,6/1,6	20	24 WZ	2-6-32	11 1400 165 010	1131	✓	✓		✓	✓	✓
165	2,6/1,6	20	36 WZ	2-6-32	11 1400 165 020	1131	✓	✓		✓	✓	✓
165	2,6/1,6	20	48 WZ	2-6-32	11 1400 165 030	1131	✓	✓		✓	✓	✓
165	2,8/1,8	20	52 WZ	2-6-32	11 1400 165 032	1131	✓	✓		✓	✓	✓
165	1,8/1,2	20	16 WZ	2-6-32	11 1425 165 010	1041	✓	✓		✓	✓	✓
165	1,8/1,2	20	32 WZ	2-6-32	11 1425 165 020	1041	✓	✓		✓	✓	✓
165	1,8/1,2	20	54 WZ	2-6-32	11 1425 165 030	1041	✓	✓		✓	✓	✓
165	1,8/1,2	20	68 WZ	2-6-32	11 1425 165 040	1041	✓			✓	✓	✓
165	1,8/1,4	62	54 WWF	-	5 3950 165 010	1174						
165	1,8/1,4	62	40 WZ	-	5 3951 165 010	1175						
165	2,5/1,8	62	40 TFP	-	5 3952 165 010	1175						
165	1,8/1,4	62	54 WWF	-	5 3960 165 010	1174						
165	2,7/1,5	62	DIA	-	5 3970 165 010	1175						
170	2,8/2,0	30	48 TFN	-	10 8000 170 010	1004	✓		✓			

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

		KUNSTSTOFFE • PLASTIC				METALL • METAL				ABRASIV ABRASIVE	
											
Furniere	Profilleisten	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	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	NE-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Baustahl	Edelstahl	Dünnbleche, 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

Fortsetzung nächste Seite · Continue to next page



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL
OPTIMAL

✓ GUT
GOOD

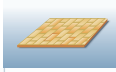
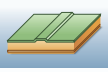
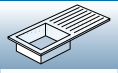
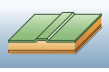
✓ MÖGLICH
POSSIBLE

= BESTSELLER = VALUETOOL

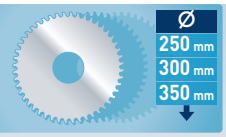


					ART.		Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer) Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs) Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	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 kunststoffbeschichtet/ furniert, MDF, HDF Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/ veneered, MDF, HDF
170	2,4/1,8	30	48 TFND	UNI1	11 1120 170 010	1015						
170	2,6/1,6	20/16	24 WZ	-	11 1400 170 010	1131	✓	✓		✓	✓	✓
170	2,6/1,6	30	24 WZ	2-7-42	11 1400 170 020	1131	✓	✓		✓	✓	✓
170	2,6/1,6	30	36 WZ	2-7-42	11 1400 170 030	1131	✓	✓		✓	✓	✓
170	2,6/1,8	30	40 WZ	2-7-42	11 1400 170 032	1131	✓	✓		✓	✓	✓
170	2,6/1,6	30	48 WZ	2-7-42	11 1400 170 040	1131	✓	✓		✓	✓	✓
170	2,8/1,8	30	52 WZ	2-7-42	11 1400 170 042	1131	✓	✓		✓	✓	✓
175	2,1/1,6	20	68 WZ	-	11 1150 175 010	1135	✓					
180	1,8/1,4	30/20	34 WWF	UNI1	10 7100 180 010	994						
180	1,8/1,4	30/20	36 WWF	UNI1	10 7150 180 010	996						
180	1,8/1,4	30/20	44 FF	UNI1	10 7300 180 010	998						
180	1,8/1,4	30/20	48 TFF	UNI1	10 7400 180 010	999						
180	2,8/2,0	30	48 TFN	UNI1	10 8000 180 010	1004	✓		✓			
180	2,2/1,6	22,22	10 WZ	-	10 8055 180 005	1001	✓	✓	✓	✓	✓	✓
180	2,0/1,4	30/22/20	20 WZ	UNI1	10 8055 180 010	1001	✓	✓	✓	✓	✓	✓
180	2,0/1,4	30/22/20	34 WZ	UNI1	10 8055 180 020	1001	✓		✓	✓	✓	✓
180	2,0/1,4	30/22/20	48 WWF	UNI1	10 8055 180 030	1001	✓		✓	✓	✓	✓
180	2,4/1,8	30	48 TFND	UNI1	11 1120 180 010	1015						
180	2,2/1,6	30	64 TFND	UNI1	11 1120 180 020	1015						
180	3,2/2,2	30	30 WZ	UNI	11 1215 180 010	1115	✓	✓		✓	✓	
180	2,8/1,8	30/20	12 TT	2-7-42	11 1250 180 010	1064	✓	✓	✓	✓	✓	
180	2,8/1,8	30/20	30 WZ	2-7-42	11 1260 180 010	1065	✓	✓	✓	✓	✓	✓
180	2,2/1,6	30/20	8 FL	2-7-42	11 1350 180 010	1039					✓	✓
180	2,8/1,8	20/16	14 WZ	2-6-32	11 1400 180 010	1131	✓	✓		✓	✓	
180	2,8/1,8	20/16	24 WZ	2-6-32	11 1400 180 020	1131	✓	✓		✓	✓	✓
180	2,8/1,8	20/16	40 WZ	2-6-32	11 1400 180 030	1131	✓	✓		✓	✓	✓
180	2,8/1,8	20/16	56 WZ	2-6-32	11 1400 180 040	1131	✓	✓		✓	✓	✓
180	2,5/1,4	22	12 WZ	LAMELLO	11 1400 180 043	1131	✓	✓		✓	✓	
180	2,8/1,8	22	24 WZ	LAMELLO	11 1400 180 046	1131	✓	✓		✓	✓	✓
180	2,8/1,8	30	14 WZ	2-7-42	11 1400 180 050	1131	✓	✓		✓	✓	
180	2,8/1,8	30	24 WZ	2-7-42	11 1400 180 060	1131	✓	✓		✓	✓	✓
180	2,8/1,8	30	40 WZ	2-7-42	11 1400 180 070	1131	✓	✓		✓	✓	✓
180	2,8/1,8	30	56 WZ	2-7-42	11 1400 180 080	1131	✓	✓		✓	✓	✓
180	1,8/1,2	20/16	18 WZ	2-6-32	11 1425 180 010	1041	✓			✓	✓	✓
180	1,8/1,2	20/16	40 WZ	2-6-32	11 1425 180 020	1041	✓	✓		✓	✓	✓
180	1,8/1,2	20/16	60 WZ	2-6-32	11 1425 180 030	1041	✓	✓		✓	✓	✓
180	1,8/1,2	20/16	76 WZ	2-6-32	11 1425 180 040	1041	✓	✓		✓	✓	✓
180	1,8/1,2	20/16	60 TFF-P	2-6-32	11 1430 180 010	1043						
180	4,4-5,2/3,2	45	36 K	-	11 1520 180 010	1081						✓
180	4,8-5,6/3,5	45	36 K	-	11 1520 180 020	1081						✓
180	2,8/1,8	30/20	38 HDF-P	2-7-42	11 1600 180 010	1101	✓			✓	✓	✓
184	2,4/1,4	20/16	22 WZ	2-6-32	11 1400 184 010	1131	✓	✓		✓	✓	
185	1,8/1,4	20/16	34 WWF	2-6-32	10 7100 185 010	994						
185	1,8/1,4	20/16	44 FF	2-6-32	10 7300 185 010	998						
185	1,8/1,4	20/16	48 TFF	2-6-32	10 7400 185 010	999						
185	2,8/2,0	20/16	48 TFN	2-6-32	10 8000 185 010	1004	✓		✓			
185	2,0/1,4	20/16	20 WZ	2-6-32	10 8055 185 010	1001	✓	✓	✓	✓	✓	✓
185	2,0/1,4	20/16	34 WZ	2-6-32	10 8055 185 020	1001	✓		✓	✓	✓	✓
185	2,0/1,4	20/16	48 WWF	2-6-32	10 8055 185 030	1001	✓		✓	✓	✓	✓
185	2,2/1,6	20/16	64 TFND	2-6-32	11 1120 185 010	1015						
185	2,8/1,8	20/16	12 TT	2-6-32	11 1250 185 010	1064	✓	✓	✓	✓	✓	
185	2,8/1,8	20/16	30 WZ	2-6-32	11 1260 185 010	1065	✓	✓	✓	✓	✓	✓
185	2,8/1,8	20/16	14 WZ	2-6-32	11 1400 185 010	1131	✓	✓		✓	✓	
185	2,8/1,8	20/16	24 WZ	2-6-32	11 1400 185 020	1131	✓	✓		✓	✓	✓
185	2,8/1,8	20/16	40 WZ	2-6-32	11 1400 185 030	1131	✓	✓		✓	✓	✓
185	2,8/1,8	20/16	56 WZ	2-6-32	11 1400 185 040	1131	✓	✓		✓	✓	✓

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

KUNSTSTOFFE • PLASTIC						METALL • METAL				ABRASIV ABRASIVE	
											
Furniere	Profilleisten	Mineralische/acryl-gebundene Massiv-platten/Küchen-platten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/ Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formi-ca®, Kronospan®, Decodur®	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	NE-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Baustahl	Edelstahl	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	Gips-, Zement-, Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineral-werkstoffe, Graphit	Gasbeton-steine
Veneers	Profiled wood	Mineral/acrylic bound solid boards/ kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Sta-ron®, Rausolid®, Varicor®	HPL High-Pres-sure-Laminate solid boards/façade pan-els: Trespa®, Reso-pal®, Duropal®, Formica®, Krono-span®, Decodur®	Plastics, plexi-glass, acrylics, duro- and ther-moplastics	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
✓				✓		✓					
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓							
				✓							
				✓	✓	✓	✓		✓		
							✓				
				✓	✓	✓	✓		✓		
				✓	✓	✓			✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓						✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓		✓				✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
				✓		✓					
				✓		✓					
										✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓				✓	✓	✓
		✓	✓	✓						✓	✓
										✓	✓
✓	✓										
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓							
		✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	
✓	✓			✓							
				✓	✓	✓	✓		✓		
								✓			
				✓	✓	✓	✓		✓		
✓	✓	✓	✓	✓		✓			✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓						✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
				✓		✓					
										✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓				✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓							

Fortsetzung nächste Seite · Continue to next page



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL
OPTIMAL

✓ GUT
GOOD

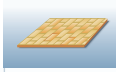
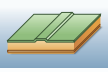
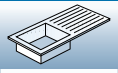
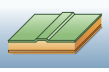
✓ MÖGLICH
POSSIBLE

= BESTSELLER = VALUETOOL

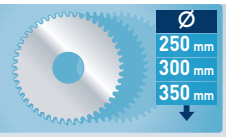


					ART.		Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer) Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs) Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	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 kunststoffbeschichtet/ furniert, MDF, HDF Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/ veneered, MDF, HDF
190	1,8/1,4	30	38 WWF	UNI1	10 7100 190 010	994						
190	2,2/1,6	30	38 TFPS	UNI1	10 7130 190 010	995						
190	1,8/1,4	30	38 WWF	UNI1	10 7150 190 010	996						
190	1,8/1,4	30/20	48 FF	UNI1	10 7300 190 010	998						
190	1,8/1,4	30	48 TFF	UNI1	10 7400 190 010	999						
190	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI1	10 8000 190 010	1004	✓		✓			
190	2,0/1,4	30	20 WZ	UNI1	10 8055 190 010	1001	✓	✓	✓	✓	✓	✓
190	2,0/1,4	30	34 WZ	UNI1	10 8055 190 020	1001	✓		✓	✓	✓	✓
190	2,0/1,4	30	48 WWF	UNI1	10 8055 190 030	1001	✓		✓	✓	✓	✓
190	2,4/1,8	30	54 TFND	UNI1	11 1120 190 010	1015						
190	2,2/1,6	30	68 TFND	UNI1	11 1120 190 020	1015						
190	1,8/1,2	30	72 TFF-N	UNI1	11 1130 190 010	1017						
190	2,6/1,6	30	16 FL	2-7-42	11 1250 190 010	1064	✓	✓	✓	✓	✓	
190	2,8/1,8	30	30 WZ	2-7-42	11 1260 190 010	1065	✓	✓	✓	✓	✓	✓
190	2,2/1,6	30/20	8 FL	2-7-42	11 1350 190 010	1039					✓	✓
190	2,2/1,6	30/20	12 FL	2-7-42	11 1350 190 015	1039					✓	✓
190	2,2/1,6	30/20	30 FL	2-7-42	11 1350 190 020	1039					✓	✓
190	2,8/1,8	20/16	16 WZ	2-6-32	11 1400 190 010	1131	✓	✓		✓	✓	
190	2,8/1,8	20/16	30 WZ	2-6-32	11 1400 190 020	1131	✓	✓		✓	✓	✓
190	2,8/1,8	20/16	48 WZ	2-6-32	11 1400 190 030	1131	✓	✓		✓	✓	✓
190	2,8/1,8	20/16	56 WZ	2-6-32	11 1400 190 037	1131	✓	✓		✓	✓	✓
190	2,8/1,8	20/16	60 WZ	2-6-32	11 1400 190 040	1131	✓	✓		✓	✓	✓
190	2,8/1,8	30	16 WZ	2-7-42	11 1400 190 050	1131	✓	✓		✓	✓	
190	2,8/1,8	30	30 WZ	2-7-42	11 1400 190 060	1131	✓	✓		✓	✓	✓
190	2,8/1,8	30	48 WZ	2-7-42	11 1400 190 070	1131	✓	✓		✓	✓	✓
190	2,8/1,8	30	60 WZ	2-7-42	11 1400 190 080	1131	✓	✓		✓	✓	✓
190	1,8/1,2	30/20	18 WZ	2-7-42	11 1425 190 010	1041	✓			✓	✓	✓
190	1,8/1,2	30/20	42 WZ	2-7-42	11 1425 190 020	1041	✓	✓		✓	✓	✓
190	1,8/1,2	30/20	60 WZ	2-7-42	11 1425 190 030	1041	✓	✓		✓	✓	✓
190	1,8/1,2	30/20	76 WZ	2-7-42	11 1425 190 040	1041	✓	✓		✓	✓	✓
190	1,8/1,2	30/20	60 TFF-P	2-7-42	11 1430 190 010	1043						
190	2,8/1,8	30	42 HDF-P	2-7-42	11 1600 190 010	1101	✓			✓	✓	✓
190	2,8/1,8	30	60 WZE-P	2-7-42	11 1610 190 010	1107	✓			✓	✓	✓
200	2,0/1,6	30	40 FF	UNI1	10 7100 200 010	994						
200	2,0/1,6	30	48 FF	UNI1	10 7300 200 010	998						
200	2,0/1,6	30	54 TFF	UNI1	10 7400 200 010	999						
200	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI1	10 8000 200 010	1004	✓		✓			
200	3,2/2,5	30	54TFP	UNI1+UNI2	11 1000 200 010	1007						
200	2,8/2,2	30	72 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 200 020	1007						
200	2,4/1,8	30	54 TFND	UNI1	11 1120 200 010	1015						
200	2,2/1,6	30	68 TFND	UNI1	11 1120 200 020	1015						
200	2,0/1,4	30	100 TFF-N	UNI1	11 1130 200 010	1017						
200	2,1/1,6	20	80 WZ	-	11 1150 200 010	1135	✓					
200	2,1/1,6	20	80 WZN	-	11 1150 200 020	1135	✓					
200	2,2/1,8	20	100 TFN	-	11 1150 200 030	1135	✓					
200	2,1/1,6	32	80 WZ	-	11 1150 200 040	1135	✓					
200	2,2/1,8	30	100 TFN	-	11 1150 200 050	1135	✓					
200	2,2/1,8	32	100 TFN	-	11 1150 200 060	1135	✓					
200	2,2/1,8	32/30	100 WZN	-	11 1150 200 070	1135	✓					
200	2,0	32	180 HZ	2-8-45	11 1170 200 010	1135						
200	3,2/2,2	30	36 WZ	UNI	11 1215 200 010	1115	✓	✓		✓	✓	
200	2,8/1,8	30	30 WZ	2-7-42	11 1260 200 010	1065	✓	✓	✓	✓	✓	✓
200	3,0/2,2	30	65 WFA	2-6,2-42+4-6-52+4-6,6-60	11 1320 200 010	1037	✓			✓	✓	✓
200	2,4/1,6	22	12 WZ	LAMELLO	11 1400 200 003	1131	✓	✓		✓	✓	
200	2,8/1,8	30	18 WZ	2-7-42	11 1400 200 010	1131	✓	✓		✓	✓	
200	2,8/1,8	30	30 WZ	2-7-42	11 1400 200 020	1131	✓	✓		✓	✓	✓

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

KUNSTSTOFFE • PLASTIC						METALL • METAL				ABRASIV ABRASIVE	
											
Furniere	Profilleisten	Mineralische/acryl-gebundene Massiv-platten/Küchen-platten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/ Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formi-ca®, Kronospan®, Decodur®	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	NE-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Baustahl	Edelstahl	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	Gips-, Zement-, Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineral-werkstoffe, Graphit	Gasbeton-steine
Veneers	Profiled wood	Mineral/acrylic bound solid boards/ kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Sta-ron®, Rausolid®, Varicor®	HPL High-Pres-sure-Laminate solid boards/façade pan-els: Trespa®, Reso-pal®, Duropal®, Formica®, Krono-span®, Decodur®	Plastics, plexi-glass, acrylics, duro- and ther-moplastics	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

Fortsetzung nächste Seite · Continue to next page



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL
OPTIMAL

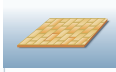
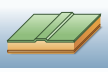
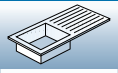
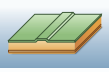
✓ GUT
GOOD

✓ MÖGLICH
POSSIBLE

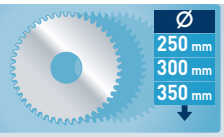
= BESTSELLER = VALUETOOL

					ART.		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 Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	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 kunststoffbeschichtet/ furniert, MDF, HDF Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/ veneered, MDF, HDF
200	2,8/1,8	30	48 WZ	2-7-42	11 1400 200 030	1131	✓	✓		✓	✓	✓
200	2,8/1,8	30	64 WZ	2-7-42	11 1400 200 040	1131	✓	✓		✓	✓	✓
200	2,0/1,4	30	18 WZ	2-7-42	11 1425 200 010	1041	✓			✓	✓	✓
200	2,0/1,4	30	42 WZ	2-7-42	11 1425 200 020	1041	✓	✓		✓	✓	✓
200	2,0/1,4	30	64 WZ	2-7-42	11 1425 200 030	1041	✓	✓		✓	✓	✓
200	2,0/1,4	30	80 WZ	2-7-42	11 1425 200 040	1041	✓	✓		✓	✓	✓
200	2,0/1,4	30	64 TFF-P	2-7-42	11 1430 200 010	1043						
200	4,4-5,2/3,2	65	36 K	2-9-110 + 2-9-100	11 1520 200 010	1081						✓
200	4,4-5,2/3,2	20	36 K	-	11 1520 200 030	1081						✓
200	2,8/1,8	30	48 HDF-P	2-7-42	11 1600 200 010	1101	✓			✓	✓	✓
200	2,8/1,8	30	64 WZE-P	2-7-42	11 1610 200 010	1107	✓			✓	✓	✓
210	2,0/1,6	30	40 WWF	UNI1	10 7100 210 010	994						
210	2,0/1,6	30	54 FF	UNI1	10 7300 210 010	998						
210	2,0/1,6	30	54 TFF	UNI1	10 7400 210 010	999						
210	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI1	10 8000 210 010	1004	✓		✓			
210	2,0/1,4	30	22 WZ	UNI1	10 8055 210 010	1001	✓	✓	✓	✓	✓	✓
210	2,0/1,4	30	36 WZ	UNI1	10 8055 210 020	1001	✓		✓	✓	✓	✓
210	2,0/1,4	30	48 WWF	UNI1	10 8055 210 030	1001	✓		✓	✓	✓	✓
210	2,4/1,8	30	54 TFND	UNI1	11 1120 210 010	1015						
210	2,2/1,6	30	72 TFND	UNI1	11 1120 210 020	1015						
210	2,0/1,4	30	100 TFF-N	UNI1	11 1130 210 010	1017						
210	2,8/1,8	30	34 WZ	2-7-42	11 1260 210 010	1065	✓	✓	✓	✓	✓	✓
210	2,2/1,6	30	8 FL	UNI	11 1350 210 005	1039					✓	✓
210	2,2/1,6	30	12 FL	UNI	11 1350 210 010	1039					✓	✓
210	2,2/1,6	30	30 FL	UNI	11 1350 210 020	1039					✓	✓
210	2,8/1,8	30	18 WZ	2-7-42	11 1400 210 010	1132	✓	✓		✓	✓	
210	2,8/1,8	30	30 WZ	2-7-42	11 1400 210 020	1132	✓	✓		✓	✓	✓
210	2,8/1,8	30	48 WZ	2-7-42	11 1400 210 030	1132	✓	✓		✓	✓	✓
210	2,8/1,8	30	64 WZ	2-7-42	11 1400 210 040	1132	✓	✓		✓	✓	✓
210	2,0/1,4	30	20 WZ	2-7-42	11 1425 210 010	1041	✓			✓	✓	✓
210	2,0/1,4	30	48 WZ	2-7-42	11 1425 210 020	1041	✓	✓		✓	✓	✓
210	2,0/1,4	30	64 WZ	2-7-42	11 1425 210 030	1041	✓	✓		✓	✓	✓
210	2,0/1,4	30	80 WZ	-	11 1425 210 040	1041	✓	✓		✓	✓	✓
210	2,0/1,4	30	64 TFF-P	2-7-42	11 1430 210 010	1043						
210	2,8/1,8	30	24 WZN	2-7-42	11 1450 210 010	1045	✓	✓		✓	✓	✓
210	2,8/1,8	30	48 WZN	2-7-42	11 1450 210 020	1045	✓	✓		✓	✓	✓
210	2,8/1,8	30	80 WZN	2-7-42	11 1450 210 030	1045	✓	✓		✓	✓	✓
210	2,8/1,8	30	48 HDF-P	2-7-42	11 1600 210 010	1101	✓			✓	✓	✓
210	2,8/1,8	30	64 WZE-P	2-7-42	11 1610 210 010	1107	✓			✓	✓	✓
216	2,0/1,6	30	42 FF	UNI1	10 7100 216 010	994						
216	2,0/1,6	30	54 FF	UNI1	10 7300 216 010	998						
216	2,0/1,6	30	54 TFF	UNI1	10 7400 216 010	999						
216	2,8/2,0	30	60 TFN	UNI1	10 8000 216 010	1004	✓		✓			
216	2,8/2,0	30	80 TFN	UNI1	10 8000 216 020	1004	✓		✓			
216	2,0/1,4	30	24 WZ	UNI1	10 8055 216 010	1001	✓	✓	✓	✓	✓	✓
216	2,0/1,4	30	36 WZ	UNI1	10 8055 216 020	1001	✓		✓	✓	✓	✓
216	2,0/1,4	30	48 WWF	UNI1	10 8055 216 030	1001	✓		✓	✓	✓	✓
216	2,4/1,8	30	60 TFND	UNI1	11 1120 216 010	1015						
216	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI1	11 1120 216 020	1015						
216	2,0/1,4	30	100 TFF-N	UNI1	11 1130 216 010	1017						
216	2,8/1,8	30	14 TT	2-7-42	11 1250 216 010	1064	✓	✓	✓	✓	✓	
216	2,8/1,8	30	34 WZ	2-7-42	11 1260 216 010	1065	✓	✓	✓	✓	✓	✓
210	2,2/1,6	30	8 FL	UNI	11 1350 216 005	1039					✓	✓
216	2,2/1,6	30	12 FL	UNI	11 1350 216 010	1039					✓	✓
216	2,2/1,6	30	30 FL	UNI	11 1350 216 020	1039					✓	✓
216	2,0/1,4	30	20 WZ	2-7-42	11 1425 216 010	1041	✓	✓		✓	✓	✓

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

KUNSTSTOFFE • PLASTIC						METALL • METAL				ABRASIV ABRASIVE	
											
Furniere	Profilleisten	Mineralische/acryl-gebundene Massiv-platten/Küchen-platten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/ Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formi-ca®, Kronospan®, Decodur®	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	NE-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Baustahl	Edelstahl	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	Gips-, Zement-, Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineral-werkstoffe, Graphit	Gasbeton-steine
Veneers	Profiled wood	Mineral/acrylic bound solid boards/ kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Sta-ron®, Rausolid®, Varicor®	HPL High-Pres-sure-Laminate solid boards/façade pan-els: Trespa®, Reso-pal®, Duropal®, Formica®, Krono-span®, Decodur®	Plastics, plexi-glass, acrylics, duro- and ther-moplastics	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
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	
✓	✓			✓							
✓	✓			✓							
				✓	✓	✓	✓		✓		
								✓			
				✓	✓	✓	✓		✓		
				✓	✓	✓			✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓						✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓		✓				✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
				✓		✓					
				✓		✓					
				✓		✓					
		✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	
✓	✓	✓	✓	✓	✓				✓	✓	✓
		✓	✓	✓						✓	✓
		✓	✓	✓						✓	✓
		✓	✓	✓						✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓							
		✓	✓	✓	✓	✓				✓	
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓			✓							
✓	✓			✓							
				✓	✓	✓	✓		✓		
								✓			
				✓	✓	✓	✓		✓		
				✓	✓	✓			✓	✓	✓
				✓	✓	✓			✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓						✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓		✓				✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
				✓		✓					
				✓		✓					
		✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	
										✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓				✓	✓	✓
		✓	✓	✓						✓	✓
		✓	✓	✓						✓	✓
		✓	✓	✓						✓	✓

Fortsetzung nächste Seite · Continue to next page



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL
OPTIMAL

✓ GUT
GOOD

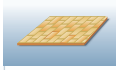
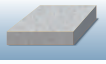
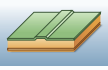
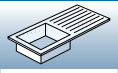
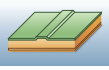
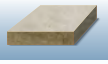
✓ MÖGLICH
POSSIBLE

= BESTSELLER = VALUETOOL

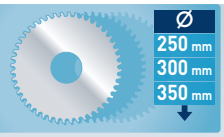


					ART.		Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer) Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs) Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	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 kunststoffbeschichtet/ furniert, MDF, HDF Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/ veneered, MDF, HDF
216	2,0/1,4	30	48 WZ	2-7-42	11 1425 216 020	1041	✓	✓		✓	✓	✓
216	2,0/1,4	30	64 WZ	2-7-42	11 1425 216 030	1041	✓	✓		✓	✓	✓
216	2,0/1,4	30	80 WZ	2-7-42	11 1425 216 040	1041	✓	✓		✓	✓	✓
216	2,8/1,8	30	24 WZN	2-7-42	11 1450 216 010	1045	✓	✓		✓	✓	✓
216	2,8/1,8	30	48 WZN	2-7-42	11 1450 216 020	1045	✓	✓		✓	✓	✓
216	2,8/1,8	30	60 WZN	2-7-42	11 1450 216 030	1045	✓	✓		✓	✓	✓
216	2,8/1,8	30	80 WZN	2-7-42	11 1450 216 040	1045	✓	✓		✓	✓	✓
216	2,8/1,8	30	48 HDF-N	2-7-42	11 1602 216 010	1103	✓			✓	✓	✓
216	2,8/1,8	30	64 WZE-N	2-7-42	11 1615 216 010	1108	✓			✓	✓	✓
220	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI1	10 8000 220 010	1004	✓		✓			
220	2,4/1,8	30	64 TFND	UNI1	11 1120 220 010	1015						
220	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI1	11 1120 220 020	1015						
220	3,0/2,2	30	70 WFA	UNI	11 1320 220 010	1037	✓			✓	✓	✓
220	2,8/1,8	30	20 WZ	2-7-42	11 1400 220 010	1132	✓	✓		✓	✓	
220	2,8/1,8	30	36 WZ	2-7-42	11 1400 220 020	1132	✓	✓		✓	✓	✓
220	2,8/1,8	30	48 WZ	2-7-42	11 1400 220 030	1132	✓	✓		✓	✓	✓
220	2,8/1,8	30	64 WZ	2-7-42	11 1400 220 040	1132	✓	✓		✓	✓	✓
220	2,0/1,4	30	48 WZ	2-7-42	11 1425 220 010	1041	✓	✓		✓	✓	✓
220	3,2/2,2	30	64 TFP	UNI	11 1470 220 010	1049					✓	✓
220	3,2/2,2	30	42 HDF-P	2-7-42	11 1600 220 010	1101	✓			✓	✓	✓
220	3,2/2,2	30	42 HDF-N	2-7-42	11 1602 220 010	1103	✓			✓	✓	✓
220	2,9/2,0	30	48 HTT-P	2-7-42	11 1604 220 010	1105	✓			✓	✓	✓
220	3,2/2,2	30	68 WZE-P	2-7-42	11 1610 220 010	1107	✓			✓	✓	✓
220	3,2/2,2	30	68 WZE-N	2-7-42	11 1615 220 010	1109	✓			✓	✓	✓
225	2,0/1,4	30	24 WZ	UNI1	10 8055 225 010	1001	✓	✓	✓	✓	✓	✓
225	2,0/1,4	30	36 WZ	UNI1	10 8055 225 020	1001	✓		✓	✓	✓	✓
225	2,0/1,4	30	48 WWF	UNI1	10 8055 225 030	1001	✓		✓	✓	✓	✓
225	2,5/1,8	30	68 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 225 010	1007						
225	2,4/1,8	30	64 TFND	UNI1	11 1120 225 010	1015						
225	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI1	11 1120 225 020	1015						
225	2,8/1,8	30	24 WZ	2-7-42	11 1400 225 010	1132	✓	✓		✓	✓	
225	2,6/1,6	30	32 WZ	2-7-42	11 1400 225 017	1132	✓	✓		✓	✓	✓
225	2,8/1,8	30	36 WZ	2-7-42	11 1400 225 020	1132	✓	✓		✓	✓	✓
225	2,8/1,8	30	48 WZ	2-7-42	11 1400 225 030	1132	✓	✓		✓	✓	✓
225	2,8/1,8	30	64 WZ	2-7-42	11 1400 225 040	1132	✓	✓		✓	✓	✓
225	2,0/1,4	30	24 WZ	2-7-42	11 1425 225 010	1041	✓	✓		✓	✓	✓
225	2,0/1,4	30	48 WZ	2-7-42	11 1425 225 020	1041	✓	✓		✓	✓	✓
225	2,0/1,4	30	68 WZ	2-7-42	11 1425 225 030	1041	✓	✓		✓	✓	✓
225	2,0/1,4	30	88 WZ	2-7-42	11 1425 225 040	1041	✓	✓		✓	✓	✓
225	2,0/1,4	30	68 TFF-P	2-7-42	11 1430 225 010	1043						
230	2,0/1,6	30/25,4	44 WWF	UNI1	10 7100 230 010	994						
230	2,2/1,8	30/25,4	44 TFPS	UNI1	10 7130 230 010	995						
230	2,0/1,6	30/25,4	48 WWF	UNI1	10 7150 230 010	996						
230	2,0/1,6	30/25,4	56 FF	UNI1	10 7300 230 010	998						
230	2,0/1,6	30/25,4	54 TFF	UNI1	10 7400 230 010	999						
230	2,8/2,0	30	64 TFN	UNI1	10 8000 230 010	1004	✓		✓			
230	2,0/1,4	30/22	24 WZ	UNI1	10 8055 230 010	1001	✓	✓	✓	✓	✓	✓
230	2,0/1,4	30/22	36 WZ	UNI1	10 8055 230 020	1001	✓		✓	✓	✓	✓
230	2,0/1,4	30/22	48 WWF	UNI1	10 8055 230 030	1001	✓		✓	✓	✓	✓
230	2,4/1,8	30	64 TFND	UNI1	11 1120 230 010	1015						
230	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI1	11 1120 230 020	1015						
230	2,0/1,4	30	108 TFF-N	UNI1	11 1130 230 010	1017						
230	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	11 1215 230 010	1115	✓	✓		✓	✓	
230	2,8/1,8	30	16 TT	2-7-42	11 1250 230 010	1064	✓	✓	✓	✓	✓	
230	2,8/1,8	30	34 WZ	2-7-42	11 1260 230 010	1065	✓	✓	✓	✓	✓	✓
230	3,0/2,0	30	48 WZ	UNI	11 1300 230 010	1089	✓	✓		✓	✓	✓

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

KUNSTSTOFFE • PLASTIC						METALL • METAL				ABRASIV ABRASIVE	
											
Furniere	Profilleisten	Mineralische/acryl-gebundene Massiv-platten/Küchen-platten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/ Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formi-ca®, Kronospan®, Decodur®	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	NE-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Baustahl	Edelstahl	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	Gips-, Zement-, Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineral-werkstoffe, Graphit	Gasbeton-steine
Veneers	Profiled wood	Mineral/acrylic bound solid boards/ kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Sta-ron®, Rausolid®, Varicor®	HPL High-Pres-sure-Laminate solid boards/façade pan-els: Trespa®, Reso-pal®, Duropal®, Formica®, Krono-span®, Decodur®	Plastics, plexi-glass, acrylics, duro- and ther-moplastics	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
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓						✓	
✓	✓	✓	✓	✓						✓	
✓	✓	✓	✓	✓						✓	
✓	✓			✓							
✓	✓			✓							
				✓	✓	✓			✓	✓	✓
				✓		✓					
				✓		✓					
✓	✓			✓							
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓						✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓		✓				✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
		✓	✓	✓		✓					
				✓		✓					
				✓		✓					
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓							
		✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	
				✓	✓	✓	✓		✓		
							✓				
				✓	✓	✓	✓		✓		
				✓	✓	✓			✓	✓	✓
				✓		✓				✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓						✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
				✓		✓					
				✓		✓					
		✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	
										✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓				✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓						✓	

Fortsetzung nächste Seite · Continue to next page



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL
OPTIMAL

✓ GUT
GOOD

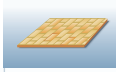
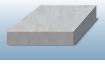
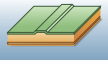
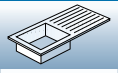
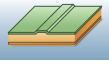
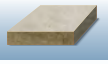
✓ MÖGLICH
POSSIBLE

= BESTSELLER = VALUETOOL

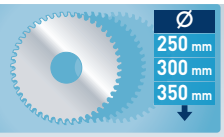


							Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer) Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs) Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	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 kunststoffbeschichtet/ furniert, MDF, HDF Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/ veneered, MDF, HDF
230	2,4/1,8	30	6 FL	UNI	11 1350 230 005	1039					✓	✓
230	2,4/1,8	30	8 FL	UNI	11 1350 230 007	1039					✓	✓
230	2,4/1,8	30	15 FL	UNI	11 1350 230 010	1039					✓	✓
230	2,4/1,8	30	30 FL	UNI	11 1350 230 020	1039					✓	✓
230	2,8/1,8	30	24 WZ	2-7-42	11 1400 230 010	1132	✓	✓		✓	✓	
230	2,8/1,8	30	36 WZ	2-7-42	11 1400 230 020	1132	✓	✓		✓	✓	✓
230	2,8/1,8	30	48 WZ	2-7-42	11 1400 230 030	1132	✓	✓		✓	✓	✓
230	2,8/1,8	30	64 WZ	2-7-42	11 1400 230 040	1132	✓	✓		✓	✓	✓
230	2,0/1,4	30	24 WZ	2-7-42	11 1425 230 010	1041	✓	✓		✓	✓	✓
230	2,0/1,4	30	48 WZ	2-7-42	11 1425 230 020	1041	✓	✓		✓	✓	✓
230	2,0/1,4	30	68 WZ	2-7-42	11 1425 230 030	1041	✓	✓		✓	✓	✓
230	2,0/1,4	30	88 WZ	2-7-42	11 1425 230 040	1041	✓	✓		✓	✓	✓
230	2,0/1,4	30	68 TFF-P	2-7-42	11 1430 230 010	1043						
230	2,8/1,8	30	68 WZE-P	2-7-42	11 1610 230 010	1107	✓			✓	✓	✓
235	3,0/2,0	30	20 FL	2-7-42	11 1250 235 010	1064	✓	✓	✓	✓	✓	
235	2,8/1,8	34	20 FL	2-7-42	11 1260 235 010	1065	✓	✓	✓	✓	✓	✓
240	2,8/2,0	30	64 TFN	UNI1	10 8000 240 010	1004	✓		✓			
240	3,0/2,0	30	24 WZ	2-7-42	11 1400 240 010	1132	✓	✓		✓	✓	
240	3,0/2,0	30	36 WZ	2-7-42	11 1400 240 020	1132	✓	✓		✓	✓	✓
240	3,0/2,0	30	48 WZ	2-7-42	11 1400 240 030	1132	✓	✓		✓	✓	✓
250	2,0/1,75	32	54	4-9-50 / 4-11-63	10 7000 250 010	988						
250	2,0/1,75	32	60	4-9-50 / 4-11-63	10 7000 250 020	988						
250	2,0/1,75	32	72	4-9-50 / 4-11-63	10 7000 250 030	988						
250	2,0/1,75	32	80	4-9-50 / 4-11-63	10 7000 250 040	988						
250	2,0/1,75	40	54	2-8,5-55 / 4-12-64	10 7000 250 050	988						
250	2,0/1,75	40	60	2-8,5-55 / 4-12-64	10 7000 250 060	988						
250	2,0/1,75	40	72	2-8,5-55 / 4-12-64	10 7000 250 070	988						
250	2,0/1,75	40	80	2-8,5-55 / 4-12-64	10 7000 250 080	988						
250	2,0/1,75	32	54	4-9-50 / 4-11-63	10 7001 250 010	989						
250	2,0/1,75	32	60	4-9-50 / 4-11-63	10 7001 250 020	989						
250	2,0/1,75	32	72	4-9-50 / 4-11-63	10 7001 250 030	989						
250	2,0/1,75	32	80	4-9-50 / 4-11-63	10 7001 250 040	989						
250	2,0/1,75	40	54	2-8,5-55 / 4-12-64	10 7001 250 050	989						
250	2,0/1,75	40	60	2-8,5-55 / 4-12-64	10 7001 250 060	989						
250	2,0/1,75	40	72	2-8,5-55 / 4-12-64	10 7001 250 070	989						
250	2,0/1,75	40	80	2-8,5-55 / 4-12-64	10 7001 250 080	989						
250	2,0/1,75	32	54	4-9-50 / 4-11-63	10 7002 250 010	990						
250	2,0/1,75	32	60	4-9-50 / 4-11-63	10 7002 250 020	990						
250	2,0/1,75	32	72	4-9-50 / 4-11-63	10 7002 250 030	990						
250	2,0/1,75	32	80	4-9-50 / 4-11-63	10 7002 250 040	990						
250	2,0/1,75	40	54	2-8,5-55 / 4-12-64	10 7002 250 050	990						
250	2,0/1,75	40	60	2-8,5-55 / 4-12-64	10 7002 250 060	990						
250	2,0/1,75	40	72	2-8,5-55 / 4-12-64	10 7002 250 070	990						
250	2,0/1,75	40	80	2-8,5-55 / 4-12-64	10 7002 250 080	990						
250	4,0/3,5	Auf Anfrage / On request			10 7050	991						
250	2,2/1,8	30/25,4	48 WWF	UNI1+UNI2	10 7100 250 010	994						
250	2,2/1,8	30/25,4	60 WWF	UNI1+UNI2	10 7100 250 020	994						
250	2,2/1,8	30/25,4	48 TFPS	UNI1+UNI2	10 7130 250 010	995						
250	2,2/1,8	30/25,4	60 TFPS	UNI1+UNI2	10 7130 250 020	995						
250	2,2/1,8	30/25,4	60 WWF	UNI1+UNI2	10 7150 250 010	996						
250	2,2/1,8	30	60 / 3-Cut	UNI1+UNI2	10 7300 250 010	998						
250	2,2/1,8	30	72 TFF	UNI1+UNI2	10 7400 250 010	999						
250	3,2/2,5	30	60 TFN	UNI1+UNI2	10 8000 250 010	1004	✓		✓			
250	3,2/2,5	30	80 TFN	UNI1+UNI2	10 8000 250 020	1004	✓		✓			
250	2,8/2,2	30	100 TFN	UNI1+UNI2	10 8000 250 030	1004	✓		✓			
250	2,4/1,8	30/25,4	28 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 250 010	1001	✓	✓	✓	✓	✓	✓

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

KUNSTSTOFFE • PLASTIC						METALL • METAL				ABRASIV ABRASIVE	
											
Furniere	Profilleisten	Mineralische/acryl-gebundene Massiv-platten/Küchen-platten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/ Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formi-ca®, Kronospan®, Decodur®	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	NE-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Baustahl	Edelstahl	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	Gips-, Zement-, Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineral-werkstoffe, Graphit	Gasbeton-steine
Veneers	Profiled wood	Mineral/acrylic bound solid boards/ kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Sta-ron®, Rausolid®, Varicor®	HPL High-Pres-sure-Laminate solid boards/façade pan-els: Trespa®, Reso-pal®, Duropal®, Formica®, Krono-span®, Decodur®	Plastics, plexi-glass, acrylics, duro- and ther-moplastics	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

Fortsetzung nächste Seite · Continue to next page



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL
OPTIMAL

✓ GUT
GOOD

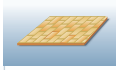
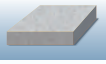
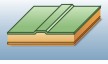
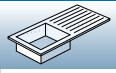
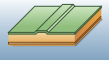
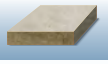
✓ MÖGLICH
POSSIBLE

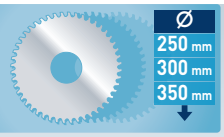
= BESTSELLER = VALUETOOL



					ART.		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 Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	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 kunststoffbeschichtet/ furniert, MDF, HDF Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/ veneered, MDF, HDF
250	2,4/1,8	30/25,4	44 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 250 020	1001	✓		✓	✓	✓	✓
250	2,4/1,8	30/25,4	60 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 250 030	1001	✓		✓	✓	✓	✓
250	3,2/2,2	30	48 TTP	UNI	10 9050 250 010	1025						
250	3,2/2,2	30	80 WZF	UNI	10 9050 250 020	1025						
250	3,2/2,5	30	60 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 250 010	1007						
250	3,2/2,5	30	60 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 250 015	1007						
250	3,2/2,5	30	80 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 250 017	1007						
250	3,2/2,5	30	80 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 250 020	1007						
250	3,2/2,5	32	80 TFP	UNI2	11 1000 250 030	1007						
250	2,2/1,8	30	60 TFPD	UNI1+UNI2	11 1050 250 003	1009						
250	2,2/1,8	30	80 TFPD	UNI1+UNI2	11 1050 250 005	1009						
250	2,2/1,8	30	100 TFPD	UNI1+UNI2	11 1050 250 010	1009						
250	2,2/1,8	30	120 TFPD	UNI2	11 1050 250 020	1009						
250	3,2/2,5	30	60 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 250 010	1013						
250	3,2/2,5	30	60 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 250 015	1013						
250	3,2/2,5	30	80 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 250 017	1013						
250	3,2/2,5	30	80 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 250 020	1013						
250	2,8/2,2	30	80 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 250 030	1013						
250	2,8/2,2	30	100 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 250 040	1013						
250	3,2/2,5	32	60 TFN	UNI2	11 1100 250 050	1013						
250	3,2/2,5	32	80 TFN	UNI2	11 1100 250 060	1013						
250	3,2/2,5	32	100 TFN	UNI2	11 1100 250 070	1013						
250	2,8/2,2	30	80 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 250 010	1015						
250	2,2/1,8	30	100 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 250 020	1015						
250	2,2/1,8	32/30	120 TFND	UNI2	11 1120 250 030	1015						
250	2,2/1,8	30	120 TFF-N	UNI1+UNI2	11 1130 250 010	1017						
250	2,2/1,8	20	120 WZN	-	11 1150 250 010	1135	✓					
250	3,2/2,2	30	24 WZA	UNI	11 1200 250 010	1114	✓	✓		✓	✓	
250	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	11 1215 250 010	1115	✓	✓		✓	✓	
250	3,2/2,2	30	30 WZ	UNI	11 1215 250 020	1115	✓	✓		✓	✓	
250	3,2/2,2	30	12 FLA	UNI	11 1220 250 010	1116	✓	✓		✓	✓	
250	3,6/2,2	30	12 FLA	UNI	11 1230 250 010	1117	✓	✓		✓	✓	
250	3,6/2,2	30	16 WZA	UNI	11 1230 250 020	1117	✓	✓		✓	✓	
250	3,2/2,2	30	18 FZ+R	UNI	11 1232 250 010	1118	✓	✓		✓	✓	
250	3,2/2,2	Ø=70 / =13×5 / =20×6,5	16 FZ+R	-	11 1238 250 010	1120		✓				
250	3,2/2,2	Ø=80 / =14×5 / =22×6,5	16 FZ+R	-	11 1238 250 020	1120		✓				
250	3,6/2,5	Ø=70 / =13×5 / =20×6,5	16 FZ+R	-	11 1239 250 010	1121		✓				
250	3,6/2,5	Ø=80 / =14×5 / =22×6,5	16 FZ+R	-	11 1239 250 020	1121		✓				
250	2,8/1,8	30	18 TT	UNI	11 1250 250 010	1064	✓	✓	✓	✓	✓	
250	3,0/2,0	30	42 WZ	UNI	11 1260 250 010	1065	✓	✓	✓	✓	✓	✓
250	3,2/2,2	30	40 WZ	UNI	11 1300 250 010	1089	✓	✓		✓	✓	✓
250	3,2/2,2	30	48 WZ	UNI	11 1300 250 020	1089	✓	✓		✓	✓	✓
250	3,2/2,2	30	60 WZ	UNI	11 1300 250 030	1089	✓	✓		✓	✓	✓
250	3,2/2,2	30	80 WZ	UNI	11 1300 250 040	1089	✓	✓		✓	✓	✓
250	3,0/2,2	30	80 WFA	UNI	11 1320 250 010	1037	✓			✓	✓	✓
250	2,4/1,8	30	6 FL	UNI	11 1350 250 005	1039					✓	✓
250	2,4/1,8	30	8 FL	UNI	11 1350 250 007	1039					✓	✓
250	2,4/1,8	30	16 FL	UNI	11 1350 250 010	1039					✓	✓
250	2,4/1,8	30	28 FL	UNI	11 1350 250 015	1039					✓	✓
250	2,4/1,8	30	40 FL	UNI	11 1350 250 020	1039					✓	✓
250	2,4/1,8	30	48 FL	UNI	11 1350 250 030	1039					✓	✓
250	3,2/2,2	30	48 WZ	UNI	11 1400 250 020	1132	✓	✓		✓	✓	✓
250	3,2/2,2	30	60 WZ	UNI	11 1400 250 030	1132	✓	✓		✓	✓	✓
250	3,2/2,2	30	80 WZ	UNI	11 1400 250 040	1132	✓	✓		✓	✓	✓
250	2,2/1,6	30	30 WZ	UNI	11 1425 250 010	1041	✓	✓		✓	✓	✓
250	2,2/1,6	30	56 WZ	UNI	11 1425 250 020	1041	✓	✓		✓	✓	✓

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

KUNSTSTOFFE • PLASTIC						METALL • METAL				ABRASIV ABRASIVE	
											
Furniere	Profilleisten	Mineralische/acryl-gebundene Massiv-platten/Küchen-platten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/ Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formi-ca®, Kronospan®, Decodur®	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	NE-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Baustahl	Edelstahl	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	Gips-, Zement-, Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineral-werkstoffe, Graphit	Gasbeton-steine
Veneers	Profiled wood	Mineral/acrylic bound solid boards/ kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Sta-ron®, Rausolid®, Varicor®	HPL High-Pres-sure-Laminate solid boards/façade pan-els: Trespa®, Reso-pal®, Duropal®, Formica®, Krono-span®, Decodur®	Plastics, plexi-glass, acrylics, duro- and ther-moplastics	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

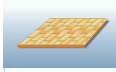
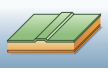
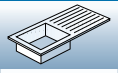
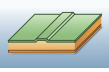
✓ GUT
GOOD

✓ MÖGLICH
POSSIBLE

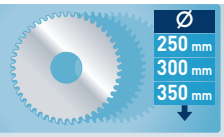
= BESTSELLER = VALUETOOL

					ART.		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 Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	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 kunststoffbeschichtet/ furniert, MDF, HDF Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/ veneered, MDF, HDF
250	2,2/1,6	30	80 WZ	UNI	11 1425 250 030	1041	✓	✓		✓	✓	✓
250	2,2/1,6	30	100 WZ	UNI	11 1425 250 040	1041	✓	✓		✓	✓	✓
250	2,4/1,8	30	80 TFF-P	UNI	11 1430 250 010	1043						
250	2,2/1,8	30	120 TFF-P	UNI	11 1430 250 020	1043						
250	3,2/2,2	30	24 WZN	UNI	11 1450 250 010	1045	✓	✓		✓	✓	✓
250	3,2/2,2	30	40 WZN	UNI	11 1450 250 020	1045	✓	✓		✓	✓	✓
250	3,2/2,2	30	60 WZN	UNI	11 1450 250 030	1045	✓	✓		✓	✓	✓
250	3,2/2,2	30	80 WZN	UNI	11 1450 250 040	1045	✓	✓		✓	✓	✓
250	3,2/2,2	30	60 TFF-P	UNI	11 1460 250 010	1047						✓
250	3,2/2,2	30	80 TFF-P	UNI	11 1460 250 020	1047						✓
250	3,2/2,2	30	60 TFP	UNI	11 1470 250 010	1049					✓	✓
250	3,2/2,2	30	80 TFP	UNI	11 1470 250 020	1049					✓	✓
250	3,2/2,2	30	48 HDF-P	UNI	11 1600 250 010	1101	✓			✓	✓	✓
250	3,2/2,2	30	48 HDF-N	UNI	11 1602 250 010	1103	✓			✓	✓	✓
250	2,9/2,0	30	60 HTT-P	UNI	11 1604 250 010	1105	✓			✓	✓	✓
250	3,2/2,2	30	80 WZE-P	UNI	11 1610 250 010	1107	✓			✓	✓	✓
250	3,2/2,2	30	80 WZE-N	UNI	11 1615 250 010	1109	✓			✓	✓	✓
255	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	11 1215 255 010	1115	✓	✓		✓	✓	
255	3,0/2,0	30	36 WZ	UNI	11 1400 255 010	1132	✓	✓		✓	✓	
255	3,0/2,0	30	48 WZ	UNI	11 1400 255 020	1132	✓	✓		✓	✓	✓
255	3,0/2,0	30	64 WZ	UNI	11 1400 255 030	1132	✓	✓		✓	✓	✓
255	3,0/2,0	30	80 WZ	UNI	11 1400 255 040	1132	✓	✓		✓	✓	✓
260	2,2/1,8	30	60 WWF	UNI1+UNI2	10 7100 260 010	994						
260	2,2/1,8	30	72 / 3-Cut	UNI1+UNI2	10 7300 260 010	998						
260	2,2/1,8	30	72 TFF	UNI1+UNI2	10 7400 260 010	999						
260	3,2/2,5	30	80 TFN	UNI1+UNI2	10 8000 260 010	1004	✓		✓			
260	2,4/1,8	30	28 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 260 010	1001	✓	✓	✓	✓	✓	✓
260	2,4/1,8	30	44 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 260 020	1001	✓		✓	✓	✓	✓
260	2,4/1,8	30	60 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 260 030	1001	✓		✓	✓	✓	✓
260	2,4/1,8	30	68 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 260 010	1015						
260	2,4/1,8	30	100 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 260 020	1015						
260	2,2/1,8	30	120 TFF-N	UNI1+UNI2	11 1130 260 010	1017						
260	3,0/2,0	30	42 WZ	UNI	11 1260 260 010	1065	✓	✓	✓	✓	✓	✓
260	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	11 1400 260 010	1132	✓	✓		✓	✓	
260	3,2/2,2	30	40 WZ	UNI	11 1400 260 017	1132	✓	✓		✓	✓	
260	3,2/2,2	30	48 WZ	UNI	11 1400 260 020	1132	✓	✓		✓	✓	✓
260	3,2/2,2	30	64 WZ	UNI	11 1400 260 030	1132	✓	✓		✓	✓	✓
260	2,2/1,6	30	30 WZ	UNI	11 1425 260 010	1041	✓	✓		✓	✓	✓
260	2,2/1,6	30	56 WZ	UNI	11 1425 260 020	1041	✓	✓		✓	✓	✓
260	2,2/1,6	30	80 WZ	UNI	11 1425 260 030	1041	✓	✓		✓	✓	✓
260	2,5/1,8	30	48 WZN	UNI	11 1450 260 010	1045	✓	✓		✓	✓	✓
260	2,5/1,8	30	60 WZN	UNI	11 1450 260 020	1045	✓	✓		✓	✓	✓
260	2,5/1,8	30	80 WZN	UNI	11 1450 260 030	1045	✓	✓		✓	✓	✓
270	2,2/1,8	30	60 WWF	UNI1+UNI2	10 7100 270 010	994						
270	2,2/1,8	30	72 / 3-Cut	UNI1+UNI2	10 7300 270 010	998						
270	2,2/1,8	30	72 TFF	UNI1+UNI2	10 7400 270 010	999						
270	3,2/2,5	30	88 TFN	UNI1+UNI2	10 8000 270 010	1004	✓		✓			
270	2,4/1,8	30	30 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 270 010	1001	✓	✓	✓	✓	✓	✓
270	2,4/1,8	30	46 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 270 020	1001	✓		✓	✓	✓	✓
270	2,4/1,8	30	60 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 270 030	1001	✓		✓	✓	✓	✓
270	2,4/1,8	30	80 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 270 010	1015						
270	3,0/2,0	30	42 WZ	UNI	11 1260 270 010	1065	✓	✓	✓	✓	✓	✓
270	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	11 1400 270 010	1132	✓	✓		✓	✓	✓
270	3,2/2,2	30	48 WZ	UNI	11 1400 270 020	1132	✓	✓		✓	✓	✓
270	3,2/2,2	30	72 WZ	UNI	11 1400 270 027	1132	✓	✓		✓	✓	✓
270	3,2/2,2	30	80 WZ	UNI	11 1400 270 030	1132	✓	✓		✓	✓	✓

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

KUNSTSTOFFE • PLASTIC						METALL • METAL				ABRASIV ABRASIVE	
											
Furniere	Profilleisten	Mineralische/acryl-gebundene Massiv-platten/Küchen-platten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/ Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formi-ca®, Kronospan®, Decodur®	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	NE-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Baustahl	Edelstahl	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	Gips-, Zement-, Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineral-werkstoffe, Graphit	Gasbeton-steine
Veneers	Profiled wood	Mineral/acrylic bound solid boards/ kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Sta-ron®, Rausolid®, Varicor®	HPL High-Pres-sure-Laminate solid boards/façade pan-els: Trespa®, Reso-pal®, Duropal®, Formica®, Krono-span®, Decodur®	Plastics, plexi-glass, acrylics, duro- and ther-moplastics	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

Fortsetzung nächste Seite · Continue to next page



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL
OPTIMAL

✓ GUT
GOOD

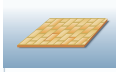
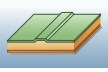
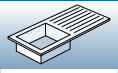
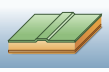
✓ MÖGLICH
POSSIBLE

= BESTSELLER = VALUETOOL

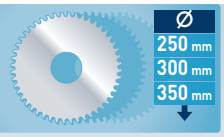


					ART.		Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer) Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs) Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	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 kunststoffbeschichtet/ furniert, MDF, HDF Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/ veneered, MDF, HDF
270	2,2/1,6	30	30 WZ	UNI	11 1425 270 010	1041	✓	✓		✓	✓	✓
270	2,2/1,6	30	56 WZ	UNI	11 1425 270 020	1041	✓	✓		✓	✓	✓
270	2,2/1,6	30	80 WZ	UNI	11 1425 270 030	1041	✓	✓		✓	✓	✓
275	3,2/2,5	40	72 TFP	2-9-55+4-12-64	11 1000 275 010	1007						
275	3,2/2,5	40	88 TFN	2-9-55+4-12-64	11 1100 275 010	1013						
275	3,2/2,5	40	110 TFN	2-9-55+4-12-64	11 1100 275 020	1013						
280	2,2/1,8	30	60 WWF	UNI1+UNI2	10 7100 280 010	994						
280	3,2/2,5	30	88 TFN	UNI1+UNI2	10 8000 280 010	1004	✓		✓			
280	2,4/1,8	30	32 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 280 010	1001	✓	✓	✓	✓	✓	✓
280	2,4/1,8	30	48 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 280 020	1001	✓		✓	✓	✓	✓
280	2,4/1,8	30	60 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 280 030	1001	✓		✓	✓	✓	✓
280	3,2/2,5	30	68 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 280 010	1007						
280	3,2/2,5	30	96 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 280 020	1007						
280	3,2/2,5	30	88 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 280 010	1013						
280	3,2/2,2	30	28 WZA	UNI	11 1200 280 010	1114	✓	✓		✓	✓	
280	3,2/2,2	30	48 WZ	UNI	11 1400 280 010	1132	✓	✓		✓	✓	✓
280	3,2/2,2	30	64 WZ	UNI	11 1400 280 020	1132	✓	✓		✓	✓	✓
285	2,0/1,75	32	54	4-9-50 / 4-11-63	10 7000 285 010	988						
285	2,0/1,75	32	60	4-9-50 / 4-11-63	10 7000 285 020	988						
285	2,0/1,75	32	72	4-9-50 / 4-11-63	10 7000 285 030	988						
285	2,0/1,75	32	80	4-9-50 / 4-11-63	10 7000 285 040	988						
285	2,0/1,75	40	54	4-12-64 / 4-11-80	10 7000 285 050	988						
285	2,0/1,75	40	60	4-12-64 / 4-11-80	10 7000 285 060	988						
285	2,0/1,75	40	72	4-12-64 / 4-11-80	10 7000 285 070	988						
285	2,0/1,75	40	80	4-12-64 / 4-11-80	10 7000 285 080	988						
285	2,0/1,75	32	54	4-9-50 / 4-11-63	10 7001 285 010	989						
285	2,0/1,75	32	60	4-9-50 / 4-11-63	10 7001 285 020	989						
285	2,0/1,75	32	72	4-9-50 / 4-11-63	10 7001 285 030	989						
285	2,0/1,75	32	80	4-9-50 / 4-11-63	10 7001 285 040	989						
285	2,0/1,75	40	54	4-12-64 / 4-11-80	10 7001 285 050	989						
285	2,0/1,75	40	60	4-12-64 / 4-11-80	10 7001 285 060	989						
285	2,0/1,75	40	72	4-12-64 / 4-11-80	10 7001 285 070	989						
285	2,0/1,75	40	80	4-12-64 / 4-11-80	10 7001 285 080	989						
285	2,0/1,75	32	54	4-9-50 / 4-11-63	10 7002 285 010	990						
285	2,0/1,75	32	60	4-9-50 / 4-11-63	10 7002 285 020	990						
285	2,0/1,75	32	72	4-9-50 / 4-11-63	10 7002 285 030	990						
285	2,0/1,75	32	80	4-9-50 / 4-11-63	10 7002 285 040	990						
285	2,0/1,75	40	54	4-12-64 / 4-11-80	10 7002 285 050	990						
285	2,0/1,75	40	60	4-12-64 / 4-11-80	10 7002 285 060	990						
285	2,0/1,75	40	72	4-12-64 / 4-11-80	10 7002 285 070	990						
285	2,0/1,75	40	80	4-12-64 / 4-11-80	10 7002 285 080	990						
300	2,2/1,8	30	60 WWF	UNI1+UNI2	10 7100 300 010	994						
300	2,2/1,8	30	80 WWF	UNI1+UNI2	10 7100 300 020	994						
300	2,2/1,8	30	72 / 3-Cut	UNI1+UNI2	10 7300 300 010	998						
300	2,2/1,8	30	84 TFF	UNI1+UNI2	10 7400 300 010	999						
300	3,2/2,5	30	72 TFN	UNI1+UNI2	10 8000 300 010	1004	✓		✓			
300	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI1+UNI2	10 8000 300 020	1004	✓		✓			
300	2,8/2,2	30	120 TFN	UNI1+UNI2	10 8000 300 030	1004	✓		✓			
300	2,4/1,8	30	32 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 300 010	1001	✓	✓	✓	✓	✓	✓
300	2,4/1,8	30	48 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 300 020	1001	✓		✓	✓	✓	✓
300	2,4/1,8	30	60 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 300 030	1001	✓		✓	✓	✓	✓
300	3,2/2,2	30	60 TTP	UNI	10 9050 300 010	1025						
300	3,2/2,2	30	96 WZF	UNI	10 9050 300 020	1025						
300	3,2/2,5	30	72 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 300 010	1007						
300	3,2/2,5	30	72 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 300 015	1007						
300	3,2/2,5	30	96 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 300 017	1007						

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

KUNSTSTOFFE • PLASTIC						METALL • METAL				ABRASIV ABRASIVE	
											
Furniere	Profilleisten	Mineralische/acryl-gebundene Massiv-platten/Küchen-platten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/ Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formi-ca®, Kronospan®, Decodur®	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	NE-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Baustahl	Edelstahl	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	Gips-, Zement-, Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineral-werkstoffe, Graphit	Gasbeton-steine
Veneers	Profiled wood	Mineral/acrylic bound solid boards/ kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Sta-ron®, Rausolid®, Varicor®	HPL High-Pres-sure-Laminate solid boards/façade pan-els: Trespa®, Reso-pal®, Duropal®, Formica®, Krono-span®, Decodur®	Plastics, plexi-glass, acrylics, duro- and ther-moplastics	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

Fortsetzung nächste Seite · Continue to next page



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL
OPTIMAL

✓ GUT
GOOD

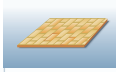
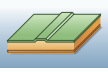
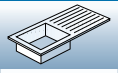
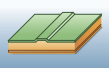
✓ MÖGLICH
POSSIBLE

= BESTSELLER = VALUETOOL

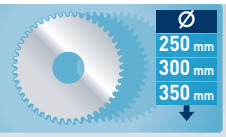


					ART.		Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer) Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs) Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	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 kunststoffbeschichtet/ furniert, MDF, HDF Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/ veneered, MDF, HDF
300	3,2/2,5	30	96 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 300 020	1007						
300	3,2/2,5	32	72 TFP	UNI2	11 1000 300 030	1007						
300	3,2/2,5	32	96 TFP	UNI2	11 1000 300 040	1007						
300	3,2/2,5	40	96 TFP	2-9-55+4-12-64	11 1000 300 050	1007						
300	2,4/1,8	30	72 TFPD	UNI1+UNI2	11 1050 300 003	1009						
300	2,4/1,8	30	96 TFPD	UNI1+UNI2	11 1050 300 005	1009						
300	2,4/1,8	30	120 TFPD	UNI1+UNI2	11 1050 300 010	1009						
300	3,2/2,5	30	72 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 300 010	1013						
300	3,2/2,5	30	72 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 300 015	1013						
300	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 300 017	1013						
300	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 300 020	1013						
300	2,8/2,2	30	120 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 300 030	1013						
300	3,2/2,5	32	72 TFN	UNI2	11 1100 300 040	1013						
300	3,2/2,5	32	96 TFN	UNI2	11 1100 300 050	1013						
300	2,8/2,2	32	120 TFN	UNI2	11 1100 300 060	1013						
300	3,2/2,5	40	72 TFN	2-9-55+4-12-64	11 1100 300 070	1013						
300	3,2/2,5	40	96 TFN	2-9-55+4-12-64	11 1100 300 080	1013						
300	2,4/1,8	30	120 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 300 010	1015						
300	2,4/1,8	30	128 TFF-N	UNI1+UNI2	11 1130 300 010	1017						
300	3,2/2,2	30	28 WZA	UNI	11 1200 300 010	1114	✓	✓		✓	✓	
300	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	11 1215 300 010	1115	✓	✓		✓	✓	
300	3,2/2,2	30	36 WZ	UNI	11 1215 300 020	1115	✓	✓		✓	✓	
300	3,2/2,2	30	14 FLA	UNI	11 1220 300 010	1116	✓	✓		✓	✓	
300	3,2/2,2	30	20 FLA	UNI	11 1220 300 020	1116	✓	✓		✓	✓	
300	3,8/2,2	30	14 FLA	UNI	11 1230 300 010	1117	✓	✓		✓	✓	
300	3,8/2,2	30	18 WZA	UNI	11 1230 300 020	1117	✓	✓		✓	✓	
300	3,2/2,2	30	18 FZ+R	UNI	11 1232 300 010	1118	✓	✓		✓	✓	
300	3,6/2,5	30	18 WZ+R	UNI	11 1232 300 020	1118	✓	✓		✓	✓	
300	3,4/2,2	30	24 WZ+R	UNI	11 1235 300 010	1119	✓	✓		✓	✓	
300	3,2/2,2	Ø=70 / =13×5 / =20×6,5	18 FZ+R	-	11 1238 300 010	1120		✓				
300	3,2/2,2	30	20 TT	UNI	11 1250 300 010	1064	✓	✓	✓	✓	✓	
300	3,2/2,2	30	48 WZ	UNI	11 1260 300 010	1065	✓	✓	✓	✓	✓	✓
300	3,2/2,2	30	48 WZ	UNI	11 1300 300 010	1089	✓	✓		✓	✓	✓
300	3,2/2,2	30	60 WZ	UNI	11 1300 300 020	1089	✓	✓		✓	✓	✓
300	3,2/2,2	30	72 WZ	UNI	11 1300 300 030	1089	✓	✓		✓	✓	✓
300	3,2/2,2	30	96 WZ	UNI	11 1300 300 040	1089	✓	✓		✓	✓	✓
300	2,6/2,0	30	8 FL	UNI	11 1350 300 005	1039					✓	✓
300	2,6/1,8	30	18 FL	UNI	11 1350 300 015	1039					✓	✓
300	2,6/2,0	30	36 FL	UNI	11 1350 300 020	1039					✓	✓
300	2,6/2,0	30	48 FL	UNI	11 1350 300 030	1039					✓	✓
300	2,6/2,0	30	60 FL	UNI	11 1350 300 040	1039					✓	✓
300	2,2/1,6	30	36 WZ	UNI	11 1425 300 010	1041	✓	✓		✓	✓	✓
300	2,2/1,6	30	60 WZ	UNI	11 1425 300 020	1041	✓	✓		✓	✓	✓
300	2,2/1,6	30	96 WZ	UNI	11 1425 300 030	1041	✓	✓		✓	✓	✓
300	2,2/1,6	30	120 WZ	UNI	11 1425 300 040	1041	✓	✓		✓	✓	✓
300	2,4/1,8	30	96 TFF-P	UNI	11 1430 300 010	1043						
300	2,4/1,8	30	128 TFF-P	UNI	11 1430 300 020	1043						
300	3,2/2,2	30	72 WZN	UNI	11 1450 300 010	1045	✓	✓		✓	✓	✓
300	3,2/2,2	30	72 TFF-P	UNI	11 1460 300 010	1047						✓
300	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	11 1460 300 020	1047						✓
300	3,2/2,2	30	72 TFP	UNI	11 1470 300 010	1049					✓	✓
300	3,2/2,2	30	96 TFP	UNI	11 1470 300 020	1049					✓	✓
300	3,2/2,2	30	96 WZE-P	UNI	11 1610 300 010	1107	✓			✓	✓	✓
303	3,0/2,2	30	100 WFA	UNI	11 1320 303 010	1037	✓			✓	✓	✓
303	3,2/2,2	30	72 TFF-P	UNI	11 1460 303 020	1047						✓
303	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	11 1460 303 030	1047						✓

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

KUNSTSTOFFE • PLASTIC						METALL • METAL				ABRASIV ABRASIVE	
											
Furniere	Profilleisten	Mineralische/acryl-gebundene Massiv-platten/Küchen-platten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/ Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formi-ca®, Kronospan®, Decodur®	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	NE-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Baustahl	Edelstahl	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	Gips-, Zement-, Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineral-werkstoffe, Graphit	Gasbeton-steine
Veneers	Profiled wood	Mineral/acrylic bound solid boards/ kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Sta-ron®, Rausolid®, Varicor®	HPL High-Pres-sure-Laminate solid boards/façade pan-els: Trespa®, Reso-pal®, Duropal®, Formica®, Krono-span®, Decodur®	Plastics, plexi-glass, acrylics, duro- and ther-moplastics	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

Fortsetzung nächste Seite · Continue to next page



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL
OPTIMAL

✓ GUT
GOOD

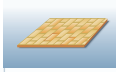
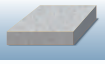
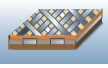
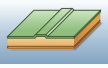
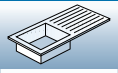
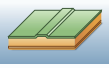
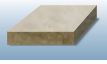
✓ MÖGLICH
POSSIBLE

= BESTSELLER = VALUETOOL

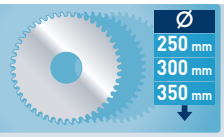


					ART.		Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer) Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs) Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	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 kunststoffbeschichtet/ furniert, MDF, HDF Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/ veneered, MDF, HDF
303	3,2/2,2	30	60 TFP	UNI	11 1470 303 010	1049					✓	✓
303	3,2/2,2	30	72 TFP	UNI	11 1470 303 020	1049					✓	✓
303	3,2/2,2	30	96 TFP	UNI	11 1470 303 030	1049					✓	✓
303	3,2/2,2	30	60 HDF-P	UNI	11 1600 303 020	1101	✓			✓	✓	✓
303	3,2/2,2	30	72 HDF-P	UNI	11 1600 303 030	1101	✓			✓	✓	✓
303	3,2/2,2	30	60 HDF-N	UNI	11 1602 303 010	1103	✓			✓	✓	✓
303	3,2/2,2	30	72 HDF-N	UNI	11 1602 303 020	1103	✓			✓	✓	✓
303	2,9/2,0	30	72 HTT-P	UNI	11 1604 303 010	1105	✓			✓	✓	✓
303	3,2/2,2	30	96 WZE-P	UNI	11 1610 303 010	1107	✓			✓	✓	✓
303	3,2/2,2	30	96 WZE-N	UNI	11 1615 303 010	1109	✓			✓	✓	✓
305	2,2/1,8	25,4	60 WWF	-	10 7100 305 010	994						
305	2,2/1,8	25,4	80 WWF	-	10 7100 305 020	994						
305	2,2/1,8	25,4	60 TFPS	-	10 7130 305 010	995						
305	2,2/1,8	25,4	80 TFPS	-	10 7130 305 020	995						
305	2,2/1,8	25,4	60 WWF	-	10 7150 305 010	996						
305	2,2/1,8	25,4	80 WWF	-	10 7150 305 020	996						
305	2,2/1,8	25,4	72 / 3-Cut	-	10 7300 305 010	998						
305	2,2/1,8	25,4	84 TFF	-	10 7400 305 010	999						
305	2,4/1,8	30/25,4	32 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 305 010	1001	✓	✓	✓	✓	✓	✓
305	2,4/1,8	30/25,4	48 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 305 020	1001	✓		✓	✓	✓	✓
305	2,4/1,8	30/25,4	60 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 305 030	1001	✓		✓	✓	✓	✓
305	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 305 010	1013						
305	2,6/2,0	30	80 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 305 010	1015						
305	2,4/1,8	30	120 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 305 020	1015						
305	2,4/1,8	30	128 TFF-N	UNI1+UNI2	11 1130 305 010	1017						
305	3,2/2,2	30	48 WZ	UNI	11 1300 305 010	1089	✓	✓		✓	✓	✓
305	3,2/2,2	30	60 WZ	UNI	11 1300 305 020	1089	✓	✓		✓	✓	✓
305	3,2/2,2	30	72 WZ	UNI	11 1300 305 030	1089	✓	✓		✓	✓	✓
305	2,6/1,8	30	32 WZN	UNI	11 1450 305 010	1045	✓	✓		✓	✓	✓
305	2,6/1,8	30	48 WZN	UNI	11 1450 305 020	1045	✓	✓		✓	✓	✓
305	2,6/1,8	30	60 WZN	UNI	11 1450 305 030	1045	✓	✓		✓	✓	✓
305	2,6/1,8	30	72 WZN	UNI	11 1450 305 040	1045	✓	✓		✓	✓	✓
305	2,6/1,8	30	96 WZN	UNI	11 1450 305 050	1045	✓	✓		✓	✓	✓
305	2,6/1,8	30	100 WZN	UNI	11 1450 305 060	1045	✓	✓		✓	✓	✓
315	2,25/2,0	32	60	4-9-50	10 7000 315 010	988						
315	2,25/2,0	32	72	4-9-50	10 7000 315 020	988						
315	2,25/2,0	32	80	4-9-50	10 7000 315 030	988						
315	2,25/2,0	40	80	2-15-80	10 7000 315 040	988						
315	2,25/2,0	32	60	4-9-50	10 7001 315 010	989						
315	2,25/2,0	32	72	4-9-50	10 7001 315 020	989						
315	2,25/2,0	32	80	4-9-50	10 7001 315 030	989						
315	2,25/2,0	40	80	2-15-80	10 7001 315 040	989						
315	2,25/2,0	32	60	4-9-50	10 7002 315 010	990						
315	2,25/2,0	32	72	4-9-50	10 7002 315 020	990						
315	2,25/2,0	32	80	4-9-50	10 7002 315 030	990						
315	2,25/2,0	40	80	2-15-80	10 7002 315 040	990						
315	4,0/3,5	Auf Anfrage / On request			10 7050	991						
315	3,2/2,2	30	28 WZA	UNI	11 1200 315 010	1114	✓	✓		✓	✓	
315	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	11 1215 315 010	1115	✓	✓		✓	✓	
315	3,2/2,2	30	36 WZ	UNI	11 1215 315 020	1115	✓	✓		✓	✓	
315	3,2/2,2	Ø=70 / =13×5 / =20×6,5	18 FZ+R	-	11 1238 315 010	1120		✓				
315	3,2/2,2	30	20 TT	UNI	11 1250 315 010	1064	✓	✓	✓	✓	✓	
315	3,2/2,2	30	48 WZ	UNI	11 1260 315 010	1065	✓	✓	✓	✓	✓	✓
315	3,2/2,2	30	48 WZ	UNI	11 1300 315 010	1089	✓	✓		✓	✓	✓
315	3,2/2,2	30	60 WZ	UNI	11 1300 315 020	1089	✓	✓		✓	✓	✓
315	3,2/2,2	30	72 WZ	UNI	11 1300 315 030	1089	✓	✓		✓	✓	✓

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

KUNSTSTOFFE • PLASTIC						METALL • METAL				ABRASIV ABRASIVE	
											
Furniere	Profilleisten	Mineralische/acryl-gebundene Massiv-platten/Küchen-platten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/ Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formi-ca®, Kronospan®, Decodur®	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	NE-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Baustahl	Edelstahl	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	Gips-, Zement-, Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineral-werkstoffe, Graphit	Gasbeton-steine
Veneers	Profiled wood	Mineral/acrylic bound solid boards/ kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Sta-ron®, Rausolid®, Varicor®	HPL High-Pres-sure-Laminate solid boards/façade pan-els: Trespa®, Reso-pal®, Duropal®, Formica®, Krono-span®, Decodur®	Plastics, plexi-glass, acrylics, duro- and ther-moplastics	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

Fortsetzung nächste Seite · Continue to next page



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL
OPTIMAL

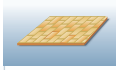
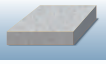
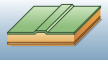
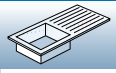
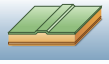
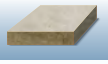
✓ GUT
GOOD

✓ MÖGLICH
POSSIBLE

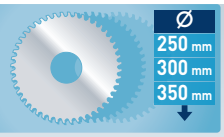
= BESTSELLER = VALUETOOL

					ART.		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 Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	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 kunststoffbeschichtet/ furniert, MDF, HDF Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/ veneered, MDF, HDF
315	3,2/2,2	30	96 WZ	UNI	11 1300 315 040	1089	✓	✓		✓	✓	✓
320	2,2/1,8	30/25,4	84 WWF	UNI1+UNI2	10 7100 320 010	994						
320	2,2/1,8	30/25,4	84 / 3-Cut	UNI1+UNI2	10 7300 320 010	998						
320	2,2/1,8	30/25,4	96 TFF	UNI1+UNI2	10 7400 320 010	999						
320	2,4/1,8	30/25,4	32 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 320 010	1001	✓	✓	✓	✓	✓	✓
320	2,4/1,8	30/25,4	48 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 320 020	1001	✓		✓	✓	✓	✓
320	2,4/1,8	30/25,4	60 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 320 030	1001	✓		✓	✓	✓	✓
320	3,2/2,5	30	84 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 320 010	1007						
320	4,4/3,2	65	60 TFP	2-9-110	11 1510 320 010	1081					✓	✓
330	2,2/1,8	32/30	84 WWF	UNI2	10 7100 330 010	994						
330	2,2/1,8	32/30	84 / 3-Cut	UNI2	10 7300 330 010	998						
330	2,2/1,8	32/30	96 TFF	UNI2	10 7400 330 010	999						
330	2,6/2,0	32/30	36 WZ	UNI2	10 8055 330 010	1001	✓	✓	✓	✓	✓	✓
330	2,6/2,0	32/30	54 WZ	UNI2	10 8055 330 020	1001	✓		✓	✓	✓	✓
330	2,6/2,0	32/30	72 WWF	UNI2	10 8055 330 030	1001	✓		✓	✓	✓	✓
330	3,2/2,5	32/30	72 TFP	UNI2	11 1000 330 010	1007						
330	3,2/2,5	32/30	96 TFP	UNI2	11 1000 330 020	1007						
330	3,2/2,5	30	72 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 330 010	1013						
330	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 330 020	1013						
330	2,8/2,2	30	120 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 330 030	1013						
330	3,2/2,5	32	72 TFN	UNI2	11 1100 330 040	1013						
330	3,2/2,5	32	96 TFN	UNI2	11 1100 330 050	1013						
330	2,8/2,2	32	120 TFN	UNI2	11 1100 330 060	1013						
330	2,4/1,8	30	96 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 330 010	1015						
330	2,4/1,8	32	96 TFND	UNI2	11 1120 330 030	1015						
330	2,4/1,8	32	120 TFND	UNI2	11 1120 330 040	1015						
330	2,4/1,8	30	132 TFF-N	UNI1+UNI2	11 1130 330 010	1017						
330	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	11 1400 330 010	1132	✓	✓		✓	✓	
330	3,2/2,2	30	40 WZ	UNI	11 1400 330 020	1132	✓	✓		✓	✓	✓
330	3,2/2,2	30	60 WZ	UNI	11 1400 330 030	1132	✓	✓		✓	✓	✓
335	3,2/2,2	30	36 WZ	UNI	11 1400 335 010	1132	✓	✓		✓	✓	
335	3,2/2,2	30	60 WZ	UNI	11 1400 335 020	1132	✓	✓		✓	✓	✓
350	4,0/3,5	Auf Anfrage / On request			10 7050	991						
350	2,2/1,8	30	80 WWF	UNI1+UNI2	10 7100 350 010	994						
350	2,2/1,8	30	84 / 3-Cut	UNI1+UNI2	10 7300 350 010	998						
350	2,2/1,8	30	100 TFF	UNI1+UNI2	10 7400 350 010	999						
350	2,6/2,0	30	36 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 350 010	1001	✓	✓	✓	✓	✓	✓
350	2,6/2,0	30	54 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 350 020	1001	✓		✓	✓	✓	✓
350	2,6/2,0	30	72 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 350 030	1001	✓		✓	✓	✓	✓
350	3,5/2,5	30	72 TTP	UNI	10 9050 350 010	1025						
350	3,5/2,5	30	108 WZF	UNI	10 9050 350 020	1025						
350	3,4/2,8	30	72 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 350 020	1007						
350	3,6/2,8	30	84 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 350 025	1007						
350	3,4/2,8	30	92 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 350 030	1007						
350	3,4/2,8	30	108 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 350 040	1007						
350	3,6/2,8	30	108 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 350 045	1007						
350	3,4/2,8	32	92 TFP	UNI2	11 1000 350 050	1007						
350	3,4/2,8	32	108 TFP	UNI2	11 1000 350 060	1007						
350	3,4/2,8	40	92 TFP	2-9-55+4-12-64	11 1000 350 070	1007						
350	3,4/2,8	40	108 TFP	2-9-55+4-12-64	11 1000 350 080	1007						
350	2,4/1,8	30	72 TFPD	UNI1+UNI2	11 1050 350 003	1009						
350	2,4/1,8	30	108 TFPD	UNI1+UNI2	11 1050 350 005	1009						
350	2,4/1,8	30	120 TFPD	UNI1+UNI2	11 1050 350 010	1009						
350	3,4/2,8	30	90 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 350 010	1013						
350	3,6/2,8	30	84 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 350 015	1013						
350	3,6/2,8	30	108 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 350 017	1013						

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

KUNSTSTOFFE • PLASTIC						METALL • METAL				ABRASIV ABRASIVE	
											
Furniere	Profilleisten	Mineralische/acryl-gebundene Massiv-platten/Küchen-platten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/ Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formi-ca®, Kronospan®, Decodur®	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	NE-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Baustahl	Edelstahl	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	Gips-, Zement-, Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineral-werkstoffe, Graphit	Gasbeton-steine
Veneers	Profiled wood	Mineral/acrylic bound solid boards/ kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Sta-ron®, Rausolid®, Varicor®	HPL High-Pres-sure-Laminate solid boards/façade pan-els: Trespa®, Reso-pal®, Duropal®, Formica®, Krono-span®, Decodur®	Plastics, plexi-glass, acrylics, duro- and ther-moplastics	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

Fortsetzung nächste Seite · Continue to next page



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL
OPTIMAL

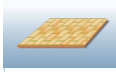
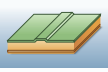
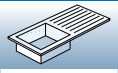
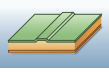
✓ GUT
GOOD

✓ MÖGLICH
POSSIBLE

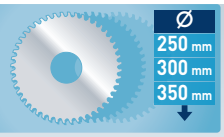
= BESTSELLER = VALUETOOL

					ART.		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 Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	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 kunststoffbeschichtet/ furniert, MDF, HDF Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/ veneered, MDF, HDF
350	3,4/2,8	30	108 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 350 020	1013						
350	3,2/2,5	30	140 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 350 030	1013						
350	3,4/2,8	32	90 TFN	UNI2	11 1100 350 040	1013						
350	3,4/2,8	32	108 TFN	UNI2	11 1100 350 050	1013						
350	3,4/2,8	40	84 TFN	2-9-55+4-12-64	11 1100 350 060	1013						
350	3,4/2,8	40	108 TFN	2-9-55+4-12-64	11 1100 350 070	1013						
350	3,4/2,8	50	84 TFN	4-15-80	11 1100 350 080	1013						
350	3,4/2,8	50	108 TFN	4-15-80	11 1100 350 090	1013						
350	2,4/1,8	30	120 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 350 010	1015						
350	2,4/1,8	30	132 TFF-N	UNI1+UNI2	11 1130 350 010	1017						
350	2,4/1,8	32	132 TFF-N	UNI2	11 1130 350 020	1017						
350	3,5/2,5	30	24 WZA	UNI	11 1200 350 010	1114	✓	✓		✓	✓	
350	3,5/2,5	30	32 WZA	UNI	11 1200 350 020	1114	✓	✓		✓	✓	
350	3,5/2,5	30	24 WZ	UNI	11 1215 350 010	1115	✓	✓		✓	✓	
350	3,5/2,5	30	32 WZ	UNI	11 1215 350 020	1115	✓	✓		✓	✓	
350	3,5/2,5	30	36 WZ	UNI	11 1215 350 030	1115	✓	✓		✓	✓	
350	3,5/2,5	30	42 WZ	UNI	11 1215 350 040	1115	✓	✓		✓	✓	
350	3,5/2,5	30	16 FLA	UNI	11 1220 350 010	1116	✓	✓		✓	✓	
350	4,2/2,5	30	16 FLA	UNI	11 1230 350 010	1117	✓	✓		✓	✓	
350	4,2/2,5	30	20 WZA	UNI	11 1230 350 020	1117	✓	✓		✓	✓	
350	3,6/2,5	30	20 FZ+R	UNI	11 1232 350 010	1118	✓	✓		✓	✓	
350	3,6/2,5	30	24 WZ+R	UNI	11 1232 350 020	1118	✓	✓		✓	✓	
350	3,6/2,5	30	32 WZ+R	UNI	11 1235 350 010	1119	✓	✓		✓	✓	
350	3,5/2,5	30	24 TT	UNI	11 1250 350 010	1064	✓	✓	✓	✓	✓	
350	3,2/2,2	30	54 WZ	UNI	11 1260 350 010	1065	✓	✓	✓	✓	✓	✓
350	3,5/2,5	30	54 WZ	UNI	11 1300 350 010	1089	✓	✓		✓	✓	✓
350	3,2/2,2	30	72 WZ	UNI	11 1300 350 020	1089	✓	✓		✓	✓	✓
350	3,5/2,5	30	84 WZ	UNI	11 1300 350 030	1089	✓	✓		✓	✓	✓
350	3,2/2,2	30	108 WZ	UNI	11 1300 350 040	1089	✓	✓		✓	✓	✓
350	3,0/2,2	30	100 WFA	UNI	11 1320 350 010	1037	✓			✓	✓	✓
350	2,8/2,2	30	10 FL	UNI	11 1350 350 002	1039					✓	✓
350	2,8/2,2	30	24 FL	UNI	11 1350 350 004	1039					✓	✓
350	2,8/2,2	30	36 FL	UNI	11 1350 350 006	1039					✓	✓
350	2,8/2,2	30	48 FL	UNI	11 1350 350 008	1039					✓	✓
350	2,8/2,2	30	60 FL	UNI	11 1350 350 010	1039					✓	✓
350	2,4/1,8	30	42 WZ	UNI	11 1425 350 010	1041	✓	✓		✓	✓	✓
350	2,4/1,8	30	72 WZ	UNI	11 1425 350 020	1041	✓	✓		✓	✓	✓
350	2,4/1,8	30	108 WZ	UNI	11 1425 350 030	1041	✓	✓		✓	✓	✓
350	2,4/1,8	30	140 WZ	UNI	11 1425 350 040	1041	✓	✓		✓	✓	✓
350	2,4/1,8	30	108 TFF-P	UNI	11 1430 350 010	1043						
350	2,4/1,8	30	132 TFF-P	UNI	11 1430 350 020	1043						
350	4,4/2,8	30	42 WZN	UNI	11 1450 350 010	1045	✓	✓		✓	✓	✓
350	3,2/2,2	30	84 TFF-P	UNI	11 1460 350 010	1047						✓
350	3,2/2,2	30	108 TFF-P	UNI	11 1460 350 020	1047						✓
350	3,5/2,5	30	84 TFP	UNI	11 1470 350 010	1049					✓	✓
350	3,5/2,5	30	108 TFP	UNI	11 1470 350 020	1049					✓	✓
350	4,4/3,2	30	72 TFP	2-10-60	11 1510 350 010	1081					✓	✓
350	4,4/3,2	60	72 TFP	2-14-100	11 1510 350 020	1081					✓	✓
350	3,5/2,5	30	72 HDF-P	UNI	11 1600 350 010	1101	✓			✓	✓	✓
350	3,5/2,5	30	72 HDF-N	UNI	11 1602 350 010	1103	✓			✓	✓	✓
350	2,9/2,2	30	84 HTT-P	UNI	11 1604 350 010	1105	✓			✓	✓	✓
350	3,5/2,2	30	108 WZE-P	UNI	11 1610 350 010	1107	✓			✓	✓	✓
350	3,5/2,5	30	108 WZE-N	UNI	11 1615 350 010	1109	✓			✓	✓	✓
355	2,2/1,8	25,4	60 WWF	-	10 7100 355 010	994						
355	2,2/1,8	25,4	80 WWF	-	10 7100 355 020	994						
355	2,2/1,8	25,4	90 WWF	1-12-55,4	10 7100 355 030	994						

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

KUNSTSTOFFE • PLASTIC						METALL • METAL				ABRASIV ABRASIVE	
											
Furniere	Profilleisten	Mineralische/acryl-gebundene Massiv-platten/Küchen-platten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/ Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formi-ca®, Kronospan®, Decodur®	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	NE-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Baustahl	Edelstahl	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	Gips-, Zement-, Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineral-werkstoffe, Graphit	Gasbeton-steine
Veneers	Profiled wood	Mineral/acrylic bound solid boards/ kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Sta-ron®, Rausolid®, Varicor®	HPL High-Pres-sure-Laminate solid boards/façade pan-els: Trespa®, Reso-pal®, Duropal®, Formica®, Krono-span®, Decodur®	Plastics, plexi-glass, acrylics, duro- and ther-moplastics	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

Fortsetzung nächste Seite · Continue to next page



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL
OPTIMAL

✓ GUT
GOOD

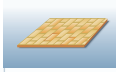
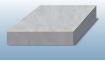
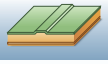
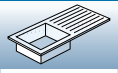
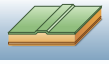
✓ MÖGLICH
POSSIBLE

= BESTSELLER = VALUETOOL

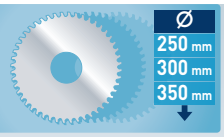


					ART.		Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer) Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs) Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	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 kunststoffbeschichtet/ furniert, MDF, HDF Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/ veneered, MDF, HDF
355	2,4/2,0	25,4	80 TFPS	-	10 7130 355 020	995						
355	2,4/2,0	25,4	90 TFPS	1-12-55,4	10 7130 355 030	995						
355	2,2/1,8	25,4	80 WWF	-	10 7150 355 010	996						
355	2,2/1,8	25,4	90 WWF	1-12-55,4	10 7150 355 020	996						
355	2,2/1,8	25,4	84 / 3-Cut	-	10 7300 355 010	998						
355	2,2/1,8	25,4	100 TFF	-	10 7400 355 010	999						
355	2,6/2,0	30/25,4	36 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 355 010	1001	✓	✓	✓	✓	✓	✓
355	2,6/2,0	30/25,4	54 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 355 020	1001	✓		✓	✓	✓	✓
355	2,6/2,0	30/25,4	72 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 355 030	1001	✓		✓	✓	✓	✓
355	3,2/2,2	30	54 WZ	UNI	11 1260 355 010	1065	✓	✓	✓	✓	✓	✓
355	3,2/2,2	30	30 WZ	UNI	11 1400 355 010	1132	✓	✓		✓	✓	
355	3,5/2,5	30	32 WZ	UNI	11 1400 355 012	1132	✓	✓		✓	✓	
355	3,2/2,2	30	60 WZ	UNI	11 1400 355 020	1132	✓	✓		✓	✓	✓
355	4,4/3,2	75	72 TFP	-	11 1510 355 010	1081					✓	✓
355	3,5/2,5	30	100 WZE-N	2-10-60	11 1615 355 010	1109	✓			✓	✓	✓
360	2,6/2,25	40	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 360 010	988						
360	2,6/2,25	40	72	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 360 020	988						
360	2,6/2,25	40	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 360 030	988						
360	2,6/2,25	40	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 360 040	988						
360	2,6/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 360 050	988						
360	2,6/2,25	50	72	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 360 060	988						
360	2,6/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 360 070	988						
360	2,6/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 360 080	988						
360	2,6/2,25	40	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 360 010	989						
360	2,6/2,25	40	72	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 360 020	989						
360	2,6/2,25	40	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 360 030	989						
360	2,6/2,25	40	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 360 040	989						
360	2,6/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 360 050	989						
360	2,6/2,25	50	72	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 360 060	989						
360	2,6/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 360 070	989						
360	2,6/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 360 080	989						
360	2,6/2,25	40	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 360 010	990						
360	2,6/2,25	40	72	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 360 020	990						
360	2,6/2,25	40	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 360 030	990						
360	2,6/2,25	40	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 360 040	990						
360	2,6/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 360 050	990						
360	2,6/2,25	50	72	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 360 060	990						
360	2,6/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 360 070	990						
360	2,6/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 360 080	990						
370	3,6/3,0	30	96 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 370 010	1007						
370	3,6/3,0	30	90 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 370 010	1013						
370	3,6/3,0	30	108 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 370 020	1013						
370	4,2/2,5	30	26 WZ	UNI	11 1215 370 010	1115	✓	✓		✓	✓	
370	4,2/2,5	30	60 WZ	UNI	11 1300 370 010	1089	✓	✓		✓	✓	✓
380	3,8/3,2	32	90 TFN	UNI2	11 1100 380 010	1013						
380	3,8/3,2	32	110 TFN	UNI2	11 1100 380 020	1013						
380	3,8/3,2	32	132 TFN	UNI2	11 1100 380 030	1013						
380	2,4/1,8	32	132 TFF-N	UNI2	11 1130 380 010	1017						
380	4,8/3,5	60	72 TFP	2-14-100	11 1510 380 010	1081					✓	✓
380	4,4/3,2	60	72 TFP	2-14-100	11 1510 380 020	1081					✓	✓
390	3,5/2,5	25	60 WZ	6-6,0-66	11 1340 390 010	1136	✓	✓				
390	3,5/2,5	61	60 WZ	6-9-75	11 1340 390 020	1136	✓	✓				
400	5,0/4,5	Auf Anfrage / On request			10 7050	991						
400	3,0/2,5	30	84 WWF	UNI1+UNI2	10 7100 400 010	994						
400	2,6/2,2	30	90 / 3-Cut	UNI1+UNI2	10 7300 400 010	998						
400	2,6/2,0	30	110 TFF	UNI1+UNI2	10 7400 400 010	999						

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

KUNSTSTOFFE • PLASTIC						METALL • METAL				ABRASIV ABRASIVE	
											
Furniere	Profilleisten	Mineralische/acryl-gebundene Massiv-platten/Küchen-platten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/ Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formi-ca®, Kronospan®, Decodur®	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	NE-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Baustahl	Edelstahl	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	Gips-, Zement-, Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineral-werkstoffe, Graphit	Gasbeton-steine
Veneers	Profiled wood	Mineral/acrylic bound solid boards/ kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Sta-ron®, Rausolid®, Varicor®	HPL High-Pres-sure-Laminate solid boards/façade pan-els: Trespa®, Reso-pal®, Duropal®, Formica®, Krono-span®, Decodur®	Plastics, plexi-glass, acrylics, duro- and ther-moplastics	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
				✓	✓	✓	✓		✓		
				✓	✓	✓	✓		✓		
							✓				
							✓				
								✓			
				✓	✓	✓	✓		✓		
✓	✓	✓	✓	✓						✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓		✓				✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓				✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓							
		✓	✓	✓						✓	
✓	✓			✓							
						✓	✓				
						✓	✓				
						✓	✓				
						✓	✓				
						✓	✓				
						✓	✓				
						✓	✓				
						✓	✓				
						✓	✓				
						✓	✓				
						✓	✓				
						✓	✓				
						✓	✓				
						✓	✓				
						✓	✓				
						✓	✓				
						✓	✓				
		✓	✓	✓		✓					
				✓		✓					
				✓		✓					
				✓		✓					
✓	✓	✓	✓	✓						✓	
				✓		✓					
				✓		✓					
				✓		✓					
		✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	
		✓	✓	✓						✓	
		✓	✓	✓						✓	
							✓	✓			
				✓	✓	✓	✓		✓		
								✓			
				✓	✓	✓	✓		✓		

Fortsetzung nächste Seite · Continue to next page



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL
OPTIMAL

✓ GUT
GOOD

✓ MÖGLICH
POSSIBLE

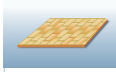
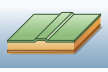
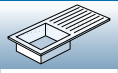
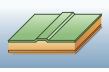
= BESTSELLER

= VALUETOOL

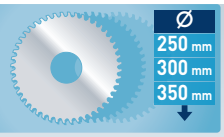


					ART.		Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer) Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs) Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	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 kunststoffbeschichtet/ furniert, MDF, HDF Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/ veneered, MDF, HDF
400	2,8/2,2	30	42 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 400 010	1001	✓	✓	✓	✓	✓	✓
400	2,8/2,2	30	60 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 400 020	1001	✓		✓	✓	✓	✓
400	2,8/2,2	30	84 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 400 030	1001	✓		✓	✓	✓	✓
400	3,8/3,2	30	72 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 400 010	1007						
400	3,8/3,2	30	96 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 400 020	1007						
400	3,6/2,8	30	96 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 400 025	1007						
400	3,8/3,2	30	120 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 400 030	1007						
400	3,8/3,2	32	96 TFP	UNI2	11 1000 400 040	1007						
400	3,8/3,2	40	96 TFP	4-12-64+2-15-80	11 1000 400 050	1007						
400	3,8/3,2	40	120 TFP	4-12-64+2-15-80	11 1000 400 060	1007						
400	3,8/3,2	50	96 TFP	4-15-80	11 1000 400 070	1007						
400	3,8/3,2	50	120 TFP	4-15-80	11 1000 400 080	1007						
400	3,1/2,5	30	96 TFPD	UNI1+UNI2	11 1050 400 005	1009						
400	3,1/2,5	30	128 TFPD	UNI1+UNI2	11 1050 400 010	1009						
400	3,8/3,2	30	96 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 400 010	1013						
400	3,6/2,8	30	96 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 400 015	1013						
400	3,8/3,2	30	108 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 400 020	1013						
400	3,8/3,2	30	120 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 400 030	1013						
400	3,6/2,8	30	120 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 400 035	1013						
400	3,8/3,2	32	96 TFN	UNI2	11 1100 400 040	1013						
400	3,8/3,2	32	108 TFN	UNI2	11 1100 400 050	1013						
400	3,8/3,2	32	120 TFN	UNI2	11 1100 400 060	1013						
400	3,8/3,2	40	96 TFN	4-12-64+2-15-80	11 1100 400 070	1013						
400	3,8/3,2	40	120 TFN	4-12-64+2-15-80	11 1100 400 080	1013						
400	3,8/3,2	50	96 TFN	4-15-80	11 1100 400 090	1013						
400	3,8/3,2	50	120 TFN	4-15-80	11 1100 400 100	1013						
400	3,1/2,5	30	130 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 400 010	1015						
400	3,1/2,5	30	138 TFF-N	UNI1+UNI2	11 1130 400 010	1017						
400	3,1/2,5	32	138 TFF-N	UNI2	11 1130 400 020	1017						
400	3,5/2,5	30	32 WZA	UNI	11 1200 400 010	1114	✓	✓		✓	✓	
400	3,5/2,5	30	36 WZA	UNI	11 1200 400 020	1114	✓	✓		✓	✓	
400	3,5/2,5	30	28 WZ	UNI	11 1215 400 010	1115	✓	✓		✓	✓	
400	3,5/2,5	30	36 WZ	UNI	11 1215 400 020	1115	✓	✓		✓	✓	
400	3,5/2,5	30	48 WZ	UNI	11 1215 400 030	1115	✓	✓		✓	✓	
400	3,5/2,5	30	18 FLA	UNI	11 1230 400 010	1117	✓	✓		✓	✓	
400	4,4/2,8	30	18 FLA	UNI	11 1230 400 010	1117	✓	✓		✓	✓	
400	4,4/2,8	30	24 WZA	UNI	11 1230 400 020	1117	✓	✓		✓	✓	
400	3,5/2,5	30	28 FLA	UNI	11 1230 400 020	1117	✓	✓		✓	✓	
400	4,0/2,8	30	24 FZ+R	UNI	11 1232 400 010	1118	✓	✓		✓	✓	
400	4,0/2,8	30	28 WZ+R	UNI	11 1232 400 020	1118	✓	✓		✓	✓	
400	4,0/2,8	30	36 WZ+R	UNI	11 1235 400 010	1119	✓	✓		✓	✓	
400	4,0/2,8	Ø=70 / =13×5 / =20×6,5	24 FZ+R	-	11 1238 400 010	1120		✓				
400	4,0/2,8	Ø=80 / =14×5 / =22×6,5	24 FZ+R	-	11 1239 400 020	1121		✓				
400	3,8/2,5	30	28 TT	UNI	11 1250 400 010	1064	✓	✓	✓	✓	✓	
400	3,5/2,5	30	60 WZ	UNI	11 1260 400 010	1065	✓	✓	✓	✓	✓	✓
400	3,5/2,5	30	60 WZ	UNI	11 1300 400 010	1089	✓	✓		✓	✓	✓
400	3,5/2,5	30	84 WZ	UNI	11 1300 400 020	1089	✓	✓		✓	✓	✓
400	3,5/2,5	30	96 WZ	UNI	11 1300 400 030	1089	✓	✓		✓	✓	✓
400	3,5/2,5	30	120 WZ	UNI	11 1300 400 040	1089	✓	✓		✓	✓	✓
400	3,0/2,2	30	120 WFA	UNI	11 1320 400 010	1037	✓			✓	✓	✓
400	2,8/2,2	30	60 WZ	UNI	11 1425 400 010	1041	✓	✓		✓	✓	✓
400	2,8/2,2	30	96 WZ	UNI	11 1425 400 020	1041	✓	✓		✓	✓	✓
400	2,8/2,2	30	120 WZ	UNI	11 1425 400 030	1041	✓	✓		✓	✓	✓
400	3,2/2,5	30	120 TFF-P	UNI	11 1430 400 010	1043						
400	3,1/2,5	30	138 TFF-P	UNI	11 1430 400 020	1043						
400	4,4/2,8	30	48 WZN	UNI	11 1450 400 010	1045	✓	✓		✓	✓	✓

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

		KUNSTSTOFFE • PLASTIC				METALL • METAL				ABRASIV ABRASIVE	
											
Furniere	Profilleisten	Mineralische/acryl-gebundene Massiv-platten/Küchen-platten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/ Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formi-ca®, Kronospan®, Decodur®	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	NE-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Baustahl	Edelstahl	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	Gips-, Zement-, Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineral-werkstoffe, Graphit	Gasbeton-steine
Veneers	Profiled wood	Mineral/acrylic bound solid boards/ kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Sta-ron®, Rausolid®, Varicor®	HPL High-Pres-sure-Laminate solid boards/façade pan-els: Trespa®, Reso-pal®, Duropal®, Formica®, Krono-span®, Decodur®	Plastics, plexi-glass, acrylics, duro- and ther-moplastics	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

Fortsetzung nächste Seite · Continue to next page



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL
OPTIMAL

✓ GUT
GOOD

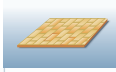
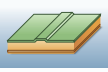
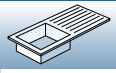
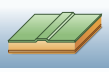
✓ MÖGLICH
POSSIBLE

= BESTSELLER = VALUETOOL

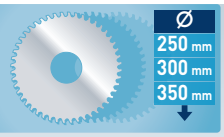


					ART.		Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer) Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs) Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	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 kunststoffbeschichtet/ furniert, MDF, HDF Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/ veneered, MDF, HDF
400	3,5/2,5	30	120 TFF-P	UNI	11 1460 400 010	1047						✓
400	3,5/2,5	30	120 TFP	UNI	11 1470 400 010	1049					✓	✓
400	3,5/2,5	30	78 HDF-P	UNI	11 1600 400 010	1101	✓			✓	✓	✓
400	3,5/2,5	30	120 WZE-P	UNI	11 1610 400 010	1107	✓			✓	✓	✓
410	4,2/2,5	30	28 WZ	UNI	11 1215 410 010	1115	✓	✓		✓	✓	
420	5,0/4,5	Auf Anfrage / On request			10 7050	991						
420	2,6/2,2	30	96 / 3-Cut	UNI1+UNI2	10 7300 420 010	998						
420	2,6/2,0	30	110 TFF	UNI1+UNI2	10 7400 420 010	999						
420	2,8/2,2	30	42 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 420 010	1001	✓	✓	✓	✓	✓	✓
420	2,8/2,2	30	60 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 420 020	1001	✓		✓	✓	✓	✓
420	2,8/2,2	30	84 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 420 030	1001	✓		✓	✓	✓	✓
420	4,0/3,2	30	72 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 420 010	1007						
420	4,0/3,2	30	96 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 420 020	1007						
420	4,0/3,2	30	120 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 420 030	1007						
420	3,4/2,8	30	96 TFPD	2-9-46,4+UNI2+2-10,5-70	11 1050 420 005	1009						
420	3,4/2,8	30	132 TFPD	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1050 420 010	1009						
420	4,0/3,2	30	96 TFN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1100 420 010	1013						
420	4,0/3,2	30	96 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 420 015	1013						
420	4,0/3,2	30	108 TFN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1100 420 020	1013						
420	4,0/3,2	30	120 TFN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1100 420 030	1013						
420	4,0/3,2	40	96 TFN	4-12-64+2-15-80	11 1100 420 040	1013						
420	4,0/3,2	40	108 TFN	4-12-64+2-15-80	11 1100 420 050	1013						
420	4,0/3,2	40	120 TFN	4-12-64+2-15-80	11 1100 420 060	1013						
420	3,4/2,8	30	132 TFND	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1120 420 010	1015						
420	3,4/2,8	30	138 TFF-N	2-9-46,4+UNI2+2-10,5-70	11 1130 420 010	1017						
420	3,4/2,8	40	138 TFF-N	4-12-64+2-15-80	11 1130 420 020	1017						
420	4,2/2,8	40/30	48 WZN	2-10-60+2-11-63+2-12-64	11 1450 420 010	1045	✓	✓		✓	✓	✓
420	3,5/2,5	40/30	84 WZN	2-10-60+2-11-63+2-12-64	11 1450 420 020	1045	✓	✓		✓	✓	✓
425	2,6/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 425 010	988						
425	2,6/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 425 020	988						
425	2,6/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 425 030	988						
425	2,6/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 425 010	989						
425	2,6/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 425 020	989						
425	2,6/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 425 030	989						
425	2,6/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 425 010	990						
425	2,6/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 425 020	990						
425	2,6/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 425 030	990						
430	4,0/3,2	30	96 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 430 010	1007						
450	2,8/2,4	30	90 WWF	UNI1+UNI2	10 7100 450 010	994						
450	2,8/2,4	30	108 / 3-Cut	UNI1+UNI2	10 7300 450 010	998						
450	2,8/2,4	30	120 TFF	UNI1+UNI2	10 7400 450 010	999						
450	3,2/2,5	30	48 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 450 010	1001	✓	✓	✓	✓	✓	✓
450	3,2/2,5	30	72 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 450 020	1001	✓		✓	✓	✓	✓
450	3,2/2,5	30	96 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 450 030	1001	✓		✓	✓	✓	✓
450	4,0/3,2	30	72 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 450 010	1007						
450	4,0/3,2	30	108 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 450 020	1007						
450	4,0/3,2	30	108 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 450 025	1007						
450	4,0/3,2	30	120 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 450 030	1007						
450	4,0/3,2	32	96 TFP	UNI2	11 1000 450 040	1007						
450	4,0/3,2	32	120 TFP	UNI2	11 1000 450 050	1007						
450	4,0/3,2	50	80 TFP	4-15-80	11 1000 450 060	1007						
450	4,0/3,2	50	80 TFP	4-15-80	11 1000 450 070	1007						
450	3,4/2,8	32	92 TFPN	UNI2	11 1050 450 005	1009						
450	3,4/2,8	30	138 TFPN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1050 450 010	1009						
450	4,0/3,2	30	108 TFN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1100 450 010	1013						
450	4,0/3,2	30	108 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 450 015	1013						

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

KUNSTSTOFFE • PLASTIC						METALL • METAL				ABRASIV ABRASIVE	
											
Furniere	Profilleisten	Mineralische/acryl-gebundene Massiv-platten/Küchen-platten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/ Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formi-ca®, Kronospan®, Decodur®	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	NE-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Baustahl	Edelstahl	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	Gips-, Zement-, Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineral-werkstoffe, Graphit	Gasbeton-steine
Veneers	Profiled wood	Mineral/acrylic bound solid boards/ kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Sta-ron®, Rausolid®, Varicor®	HPL High-Pres-sure-Laminate solid boards/façade pan-els: Trespa®, Reso-pal®, Duropal®, Formica®, Krono-span®, Decodur®	Plastics, plexi-glass, acrylics, duro- and ther-moplastics	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

Fortsetzung nächste Seite · Continue to next page



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL
OPTIMAL

✓ GUT
GOOD

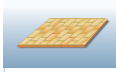
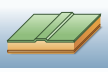
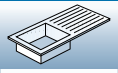
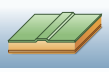
✓ MÖGLICH
POSSIBLE

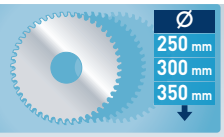
= BESTSELLER = VALUETOOL



					ART.		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 Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	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 kunststoffbeschichtet/ furniert, MDF, HDF Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/ veneered, MDF, HDF
450	4,0/3,2	30	128 TFN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1100 450 020	1013						
450	3,4/2,8	30	138 TFND	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1120 450 010	1015						
450	3,4/2,8	30	144 TFF-N	2-9-46,4+UNI2+2-10,5-70	11 1130 450 010	1017						
450	3,8/2,8	30	32 WZA	UNI	11 1200 450 010	1114	✓	✓		✓	✓	
450	3,8/2,8	30	40 WZA	UNI	11 1200 450 020	1114	✓	✓		✓	✓	
450	4,2/2,8	30	40 WZ	UNI	11 1215 450 010	1115	✓	✓		✓	✓	
450	4,5/2,8	30	20 FLA	UNI	11 1230 450 010	1117	✓	✓		✓	✓	
450	4,5/2,8	30	28 WZA	UNI	11 1230 450 020	1117	✓	✓		✓	✓	
450	4,2/2,8	30	28 FZ+R	UNI	11 1232 450 010	1118	✓	✓		✓	✓	
450	4,0/2,8	30	36 WZ+R	UNI	11 1232 450 020	1118	✓	✓		✓	✓	
450	4,2/2,8	30	40 WZ+R	UNI	11 1235 450 010	1119	✓	✓		✓	✓	
450	4,0/2,8	30	32 TT	UNI	11 1250 450 010	1064	✓	✓	✓	✓	✓	
450	3,5/2,5	30	66 WZ	UNI	11 1260 450 010	1065	✓	✓	✓	✓	✓	✓
450	4,0/2,8	30	66 WZ	UNI	11 1300 450 010	1089	✓	✓		✓	✓	✓
450	4,0/2,8	30	84 WZ	UNI	11 1300 450 020	1089	✓	✓		✓	✓	✓
450	4,0/2,8	30	108 WZ	UNI	11 1300 450 030	1089	✓	✓		✓	✓	✓
450	4,0/2,8	30	132 WZ	UNI	11 1300 450 040	1089	✓	✓		✓	✓	✓
450	3,6/2,8	30	130 WFA	UNI	11 1320 450 010	1037	✓			✓	✓	✓
450	3,1/2,5	30	66 WZ	UNI	11 1425 450 010	1041	✓	✓		✓	✓	✓
450	3,1/2,5	30	108 WZ	UNI	11 1425 450 020	1041	✓	✓		✓	✓	✓
450	3,1/2,5	30	130 WZ	UNI	11 1425 450 030	1041	✓	✓		✓	✓	✓
450	3,5/2,8	30	132 TFF-P	UNI	11 1430 450 010	1043						
450	3,4/2,8	30	144 TFF-P	UNI	11 1430 450 020	1043						
450	4,4/2,8	30	54 WZN	UNI	11 1450 450 010	1045	✓	✓		✓	✓	✓
450	3,5/2,5	30	132 TFF-P	UNI	11 1460 450 010	1047						✓
450	3,5/2,5	30	132 TFP	UNI	11 1470 450 010	1049					✓	✓
450	4,8/3,5	60	72 TFP	2-14-125	11 1510 450 010	1081					✓	✓
450	3,5/2,5	30	132 WZE-P	UNI	11 1610 450 010	1107	✓			✓	✓	✓
460	2,7/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 460 010	988						
460	2,7/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 460 020	988						
460	2,7/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 460 030	988						
460	2,7/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 460 010	989						
460	2,7/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 460 020	989						
460	2,7/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 460 030	989						
460	2,7/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 460 010	990						
460	2,7/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 460 020	990						
460	2,7/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 460 030	990						
500	5,0/4,5	Auf Anfrage / On request			10 7050	991						
500	3,0/2,6	30	100 WWF	UNI1+UNI2	10 7100 500 010	994						
500	3,0/2,6	30	120 / 3-Cut	UNI1+UNI2	10 7300 500 010	998						
500	3,0/2,6	30	130 TFF	UNI1+UNI2	10 7400 500 010	999						
500	3,4/2,8	30	54 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 500 010	1001	✓	✓	✓	✓	✓	✓
500	3,4/2,8	30	84 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 500 020	1001	✓		✓	✓	✓	✓
500	3,4/2,8	30	108 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 500 030	1001	✓		✓	✓	✓	✓
500	4,2/3,6	30	72 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 500 010	1007						
500	4,2/3,6	30	96 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 500 020	1007						
500	4,2/3,6	30	120 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 500 030	1007						
500	4,0/3,2	30	120 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 500 035	1007						
500	4,2/3,6	30	144 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 500 040	1007						
500	4,2/3,6	32	120 TFP	UNI2	11 1000 500 050	1007						
500	4,2/3,6	32	144 TFP	UNI2	11 1000 500 060	1007						
500	4,2/3,6	50	80 TFP	4-15-80	11 1000 500 070	1007						
500	4,2/3,6	50	108 TFP	4-15-80	11 1000 500 080	1007						
500	3,4/2,8	30	72 TFPN	2-9-46,4+UNI2+2-10,5-70	11 1050 500 003	1009						
500	3,4/2,8	30	120 TFPN	2-9-46,4+UNI2+2-10,5-70	11 1050 500 005	1009						
500	3,4/2,8	30	144 TFPN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1050 500 010	1009						

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

KUNSTSTOFFE • PLASTIC						METALL • METAL				ABRASIV ABRASIVE	
											
Furniere	Profilleisten	Mineralische/acryl-gebundene Massiv-platten/Küchen-platten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/ Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formi-ca®, Kronospan®, Decodur®	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	NE-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Baustahl	Edelstahl	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	Gips-, Zement-, Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineral-werkstoffe, Graphit	Gasbeton-steine
Veneers	Profiled wood	Mineral/acrylic bound solid boards/ kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Sta-ron®, Rausolid®, Varicor®	HPL High-Pres-sure-Laminate solid boards/façade pan-els: Trespa®, Reso-pal®, Duropal®, Formica®, Krono-span®, Decodur®	Plastics, plexi-glass, acrylics, duro- and ther-moplastics	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

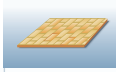
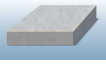
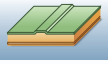
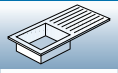
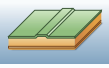
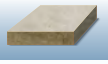
✓ MÖGLICH
POSSIBLE

= BESTSELLER = VALUETOOL

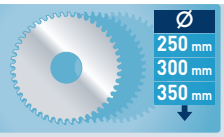


							Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer) Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs) Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	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 kunststoffbeschichtet/ furniert, MDF, HDF Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/ veneered, MDF, HDF
500	4,2/3,6	30	120 TFN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1100 500 010	1013						
500	4,0/3,2	30	120 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 500 015	1013						
500	4,2/3,6	30	140 TFN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1100 500 020	1013						
500	3,4/2,8	30	144 TFND	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1120 500 010	1015						
500	3,4/2,8	30	148 TFF-N	2-9-46,4+UNI2+2-10,5-70	11 1130 500 010	1017						
500	3,8/2,8	30	36 WZA	UNI	11 1200 500 010	1114	✓	✓		✓	✓	
500	4,0/2,8	30	44 WZA	UNI	11 1200 500 020	1114	✓	✓		✓	✓	
500	4,2/2,8	30	44 WZ	UNI	11 1215 500 010	1115	✓	✓		✓	✓	
500	4,5/2,8	30	24 FLA	UNI	11 1230 500 010	1117	✓	✓		✓	✓	
500	4,5/2,8	30	32 WZA	UNI	11 1230 500 020	1117	✓	✓		✓	✓	
500	4,4/3,2	30	32 FZ+R	UNI	11 1232 500 010	1118	✓	✓		✓	✓	
500	4,4/3,2	30	44 WZ+R	UNI	11 1235 500 010	1119	✓	✓		✓	✓	
500	4,2/2,8	30	36 TT	UNI	11 1250 500 010	1064	✓	✓	✓	✓	✓	
500	4,0/2,8	30	72 WZ	UNI	11 1260 500 010	1065	✓	✓	✓	✓	✓	✓
500	4,0/3,0	30	60 WZ	UNI+2-10-80	11 1300 500 010	1089	✓	✓		✓	✓	✓
500	4,0/3,0	30	72 WZ	UNI+2-10-80	11 1300 500 020	1089	✓	✓		✓	✓	✓
500	4,0/2,8	30	96 WZ	UNI+2-10-80	11 1300 500 030	1089	✓	✓		✓	✓	✓
500	4,0/2,8	30	120 WZ	UNI+2-10-80	11 1300 500 040	1089	✓	✓		✓	✓	✓
500	4,0/2,8	30	144 WZ	UNI+2-10-80	11 1300 500 050	1089	✓	✓		✓	✓	✓
500	3,6/2,8	30	145 WFA	UNI	11 1320 500 010	1117	✓			✓	✓	✓
500	4,0/3,0	30	60 WZ	6-8,5-80	11 1340 500 010	1136	✓	✓				
500	4,0/3,0	30	72 WZ	6-8,5-80	11 1340 500 020	1136	✓	✓				
500	3,4/2,8	30	72 WZ	UNI+2-10-80	11 1425 500 010	1041	✓	✓		✓	✓	✓
500	3,4/2,8	30	120 WZ	UNI+2-10-80	11 1425 500 020	1041	✓	✓		✓	✓	✓
500	3,4/2,8	30	144 WZ	UNI+2-10-80	11 1425 500 030	1041	✓	✓		✓	✓	✓
500	3,5/2,8	30	144 TFF-P	UNI	11 1430 500 010	1043						
500	4,4/2,8	30	60 WZN	UNI	11 1450 500 010	1045	✓	✓		✓	✓	✓
500	3,8/2,8	30	144 TFF-P	UNI	11 1460 500 010	1047						✓
500	3,8/2,8	30	144 TFP	UNI	11 1470 500 010	1049					✓	✓
500	3,8/2,8	30	144 WZE-P	UNI	11 1610 500 010	1107	✓			✓	✓	✓
520	4,2/3,6	30	120 TFN	-	11 1100 520 010	1013						
550	4,4/3,8	30	72 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 550 010	1007						
550	4,4/3,8	30	110 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 550 020	1007						
550	4,4/3,8	30	144 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 550 030	1007						
550	4,4/3,8	32	96 TFP	UNI2	11 1000 550 040	1007						
550	4,4/3,8	32	128 TFP	UNI2	11 1000 550 050	1007						
550	4,4/3,8	80	128 TFP	6-9-100	11 1000 550 060	1007						
550	3,6/3,0	30	110 TFPN	2-9-46,4+UNI2+2-10,5-70	11 1050 550 005	1009						
550	3,6/3,0	30	160 TFPN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1050 550 010	1009						
550	4,4/3,8	30	108 TFN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1100 550 010	1013						
550	4,4/3,8	30	132 TFN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1100 550 020	1013						
550	3,6/3,0	30	160 TFND	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1120 550 010	1015						
550	4,4/3,0	30	48 WZA	UNI	11 1200 550 010	1114	✓	✓		✓	✓	
550	4,8/3,4	30	64 WZN	UNI	11 1450 550 010	1045	✓	✓		✓	✓	✓
570	6,0/5,0	Auf Anfrage / On request			10 7050	991						
590	4,5/3,6	30	78 WZ	6-8,5-80	11 1340 590 010	1136	✓	✓				
590	4,5/3,6	85	78 WZ	6-11-110	11 1340 590 020	1136	✓	✓				
600	4,6/4,0	30	140 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 600 010	1007						
600	4,6/4,0	30	140 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 600 015	1007						
600	4,6/4,0	30	140 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 600 010	1013						
600	4,6/4,0	30	140 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 600 015	1013						
600	4,4/3,0	30	40 WZA	UNI	11 1200 600 010	1114	✓	✓		✓	✓	
600	4,4/3,0	30	54 WZA	UNI	11 1200 600 020	1114	✓	✓		✓	✓	
600	3,8/2,8	30	42 TT	UNI	11 1250 600 010	1064	✓	✓	✓	✓	✓	
600	4,2/3,0	30	78 WZ	UNI	11 1260 600 010	1065	✓	✓	✓	✓	✓	✓
600	4,8/3,4	30	48 WZ	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	11 1300 600 010	1089	✓	✓		✓	✓	✓

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

KUNSTSTOFFE • PLASTIC						METALL • METAL				ABRASIV ABRASIVE	
											
Furniere	Profilleisten	Mineralische/acryl-gebundene Massiv-platten/Küchen-platten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/ Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formi-ca®, Kronospan®, Decodur®	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	NE-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Baustahl	Edelstahl	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	Gips-, Zement-, Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineral-werkstoffe, Graphit	Gasbeton-steine
Veneers	Profiled wood	Mineral/acrylic bound solid boards/ kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Sta-ron®, Rausolid®, Varicor®	HPL High-Pres-sure-Laminate solid boards/façade pan-els: Trespa®, Reso-pal®, Duropal®, Formica®, Krono-span®, Decodur®	Plastics, plexi-glass, acrylics, duro- and ther-moplastics	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
				✓		✓					
				✓		✓					
				✓		✓					
				✓		✓					
		✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	
										✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓				✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓						✓	
✓	✓	✓	✓	✓						✓	
✓	✓	✓	✓	✓						✓	
✓	✓	✓	✓	✓						✓	
✓	✓	✓	✓	✓						✓	
✓	✓			✓							
✓	✓	✓	✓	✓							
✓	✓	✓	✓	✓							
		✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	
		✓	✓	✓						✓	
		✓	✓	✓						✓	
		✓	✓	✓							
✓	✓			✓							
				✓		✓					
		✓	✓	✓		✓					
		✓	✓	✓		✓					
		✓	✓	✓		✓					
		✓	✓	✓		✓					
		✓	✓	✓		✓					
		✓	✓	✓		✓					
		✓	✓	✓		✓					
		✓	✓	✓		✓					
				✓		✓					
				✓		✓					
				✓		✓					
		✓	✓	✓						✓	
							✓	✓			
		✓	✓	✓		✓					
		✓	✓	✓		✓					
				✓		✓					
				✓		✓					
										✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓				✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓						✓	

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL
OPTIMAL

✓ GUT
GOOD

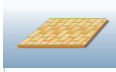
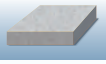
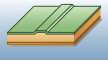
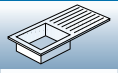
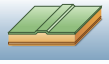
✓ MÖGLICH
POSSIBLE

= BESTSELLER = VALUETOOL



					ART.		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 Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	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 kunststoffbeschichtet/ furniert, MDF, HDF Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/ veneered, MDF, HDF
600	4,0/3,0	45	60 WZ	2-18-120	11 1340 600 010	1136	✓	✓				
630	6,5/5,0	Auf Anfrage / On request			10 7050	991						
650	5,8/4,0	30	36 WZ	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	11 1300 650 010	1089	✓	✓		✓	✓	✓
650	5,8/4,0	30	96 WZ	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	11 1300 650 030	1089	✓	✓		✓	✓	✓
660	6,5/5,0	Auf Anfrage / On request			10 7050	991						
700	4,4/3,2	30	48 WZA	UNI	11 1200 700 010	1114	✓	✓		✓	✓	
700	4,4/3,2	30	60 WZA	UNI	11 1200 700 020	1114	✓	✓		✓	✓	
700	4,4/3,2	30	48 TT	UNI	11 1250 700 010	1064	✓	✓	✓	✓	✓	
700	4,2/3,2	30	84 WZ	UNI	11 1260 700 010	1065	✓	✓	✓	✓	✓	✓
700	6,0/4,5	30	42 FLA	-	11 1345 700 010	1137	✓	✓				
710	6,5/5,0	Auf Anfrage / On request			10 7050	991						
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	1089	✓	✓		✓	✓	✓
720	6,0/4,4	30	48 WZ		11 1300 720 020	1089	✓	✓		✓	✓	✓
735	6,0/4,4	30	72 WZ	4-8,5-90+2-15-415	11 1300 735 010	1089	✓	✓		✓	✓	✓
760	6,0/5,0	Auf Anfrage / On request			10 7050	991						
760	6,0/4,4	30	72 WZ	4-8,5-90+2-15-415	11 1300 760 010	1089	✓	✓		✓	✓	✓
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	1089	✓	✓		✓	✓	✓
800	6,0/4,4	30	80 WZ	4-8,5-90+2-15-415	11 1300 800 020	1089	✓	✓		✓	✓	✓
1020	8,8/7,2	Auf Anfrage / On request			10 7050	991						
1300	7,5/6,0	Auf Anfrage / On request			10 7050	991						
1400	8,0/6,5	Auf Anfrage / On request			10 7050	991						
1560	7,0/6,2	Auf Anfrage / On request			10 7050	991						

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

		KUNSTSTOFFE • PLASTIC				METALL • METAL				ABRASIV ABRASIVE	
											
Furniere	Profilleisten	Mineralische/acryl-gebundene Massiv-platten/Küchen-platten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/ Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formi-ca®, Kronospan®, Decodur®	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	NE-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Baustahl	Edelstahl	Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	Gips-, Zement-, Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineral-werkstoffe, Graphit	Gasbeton-steine
Veneers	Profiled wood	Mineral/acrylic bound solid boards/ kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Sta-ron®, Rausolid®, Varicor®	HPL High-Pres-sure-Laminate solid boards/façade pan-els: Trespa®, Reso-pal®, Duropal®, Formica®, Krono-span®, Decodur®	Plastics, plexi-glass, acrylics, duro- and ther-moplastics	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	
AEG + Atlas Copco	HK 125	120	20
AEG + Atlas Copco	HK 125 A	125	20
AEG + Atlas Copco	HK 125 B	125	20
AEG + Atlas Copco	HK 25	125	20
AEG + Atlas Copco	HK 40	140	20
AEG + Atlas Copco	TK 40	140	20
AEG + Atlas Copco	AHK 52	150	20
AEG + Atlas Copco	HK 45	150	20
AEG + Atlas Copco	HK 45 A	150	20
AEG + Atlas Copco	HK 46	150	20
AEG + Atlas Copco	HK 46 N	150	20
AEG + Atlas Copco	HK 46 S	150	20
AEG + Atlas Copco	HK 50	150	20
AEG + Atlas Copco	HK 52	150	20
AEG + Atlas Copco	HK 717	150	20
AEG + Atlas Copco	HK 727	150	20
AEG + Atlas Copco	HK 737	150	20
AEG + Atlas Copco	HKS 46	150	20
AEG + Atlas Copco	HKS 46 S	150	20
AEG + Atlas Copco	HKS 52	150	20
AEG + Atlas Copco	HTK 717	150	20
AEG + Atlas Copco	HTK 727	150	20
AEG + Atlas Copco	CS 55 (Atlas Copco)	160	20
AEG + Atlas Copco	HK 160 A	160	20
AEG + Atlas Copco	HK 160 B	160	20
AEG + Atlas Copco	HK 55	160	20
AEG + Atlas Copco	HK 55 A	160	20
AEG + Atlas Copco	HK 55 B	160	20
AEG + Atlas Copco	HKS 55	160	20
AEG + Atlas Copco	K 55	160	20
AEG + Atlas Copco	K 55 E	160	20
AEG + Atlas Copco	K 55 S	160	20
AEG + Atlas Copco	K 55 SE	160	20
AEG + Atlas Copco	KS 55 S	160	20
AEG + Atlas Copco	KS 55 SE	160	20
AEG + Atlas Copco	PC S55	160	20
AEG + Atlas Copco	CS 66 (Atlas Copco)	190	30
AEG + Atlas Copco	HK 190	190	30
AEG + Atlas Copco	HK 64 A	190	30
AEG + Atlas Copco	HK 65	190	30
AEG + Atlas Copco	HK 65 A	190	30
AEG + Atlas Copco	HK 66	190	30
AEG + Atlas Copco	HK 66 SE	190	30
AEG + Atlas Copco	HKE 65	190	30
AEG + Atlas Copco	HKE 66	190	30
AEG + Atlas Copco	HKS 190	190	30
AEG + Atlas Copco	HKS 64 A	190	30
AEG + Atlas Copco	HKS 65	190	30
AEG + Atlas Copco	HKS 65 A	190	30
AEG + Atlas Copco	HKS 66	190	30
AEG + Atlas Copco	HKS 66 E	190	30
AEG + Atlas Copco	HKSE 190	190	30
AEG + Atlas Copco	HKSE 65	190	30
AEG + Atlas Copco	HKSE 65 A	190	30
AEG + Atlas Copco	HKSE 66	190	30
AEG + Atlas Copco	K 66 S	190	30
AEG + Atlas Copco	K 66 SE	190	30
AEG + Atlas Copco	KS 65	190	30
AEG + Atlas Copco	KS 66 S	190	30
AEG + Atlas Copco	SCS 66 Q	190	30
AEG + Atlas Copco	HK 201	200	30
AEG + Atlas Copco	CS 75	210	30
AEG + Atlas Copco	HK 75	210	30
AEG + Atlas Copco	HK 75 A	210	30
AEG + Atlas Copco	HKS 75	210	30
AEG + Atlas Copco	HKS 35	230	30
AEG + Atlas Copco	HKS 85	230	30
AEG + Atlas Copco	HK 240	240	30
AEG + Atlas Copco	MS 3 C	250	30
AEG + Atlas Copco	MK 65	280	30
AEG + Atlas Copco	MKS 65	280	30
AEG + Atlas Copco	PC 300	130/132/134	20
AEG + Atlas Copco	TKS 42	130/132/134	20
AEG + Atlas Copco	HK 707	140/143	20
AEG + Atlas Copco	HK 86	140/143	20
AEG + Atlas Copco	HTK 707	140/143	20
AEG + Atlas Copco	BKS 18	160/165	15,875
AEG + Atlas Copco	BKS 18 Li	160/165	15,875
AEG + Atlas Copco	KS 55 C	160/165	30
AEG + Atlas Copco	KS 66 C	180/184	30
Alco	Pro UFS 240	220	30
BATAVIA	T-RAXX BT-PS001	160	20
Black & Decker	BD 227	140	12,7
Black & Decker	BD 840	140	12,7
Black & Decker	BD 846	140	12,7
Black & Decker	CD 600	140	12,7

Type	Ø	
Black & Decker	DN 227	140	12,7
Black & Decker	DN 227 H	140	12,7
Black & Decker	HK 600	140	12,7
Black & Decker	KS 227	140	12,7
Black & Decker	KS 40	140	12,7
Black & Decker	KS 840	140	12,7
Black & Decker	KS 846	140	12,7
Black & Decker	KS 846 N	140	12,7
Black & Decker	P 3501	140	12,7
Black & Decker	P 8809 (12 V)	150	20
Black & Decker	P-3601	156	12,7
Black & Decker	BD 855	160	16
Black & Decker	BD 855 C	160	16
Black & Decker	KS 850	160	16
Black & Decker	KS 850 N	160	16
Black & Decker	KS 855	160	16
Black & Decker	KS 855 N	160	16
Black & Decker	M 336	160	16
Black & Decker	M 975	160	16
Black & Decker	M 976	160	16
Black & Decker	SR 325 E	160	16
Black & Decker	U 336	160	16
Black & Decker	U 975	160	16
Black & Decker	U 976	160	16
Black & Decker	CD 601	170	16
Black & Decker	CD 602	170	16
Black & Decker	KS 55	170	16
Black & Decker	2062	180	20
Black & Decker	DNS 9	180	16
Black & Decker	HD 1200	180	20
Black & Decker	P 36-05	184	16
Black & Decker	BD 365	190	30
Black & Decker	U 338	200	16
Black & Decker	BD 800	210	30
Black & Decker	DN 800	210	30
Black & Decker	DN 810	210	30
Black & Decker	KS 800	210	30
Black & Decker	KS 810	210	30
Black & Decker	SEC 818	210	30
Black & Decker	SR 700	210	30
Black & Decker	HD 2086 S	230	30
Black & Decker	P 39-02	230	30
Black & Decker	SEC 918	230	30
Black & Decker	HD 1215	235	30
Black & Decker	HD 2086	235	30
Black & Decker	HD 2086 S	235	30
Black & Decker	P 39-02	235	30
Black & Decker	SEC 91 S	235	30
Black & Decker	SEC 918	235	30
Black & Decker	D 2702	125/127	12,7
Black & Decker	D 2712	125/127	12,7
Black & Decker	D 984	125/127	12,7
Black & Decker	D 985	125/127	12,7
Black & Decker	DN 254	125/127	12,7
Black & Decker	DN 55	125/127	12,7
Black & Decker	DN 56	125/127	12,7
Black & Decker	DN 984	125/127	12,7
Black & Decker	DN 985	125/127	12,7
Black & Decker	KC 1440 SK	130/134	10
Black & Decker	BD 228	156/160	12,7
Black & Decker	BD 228 CK	156/160	12,7
Black & Decker	BD 228 L	156/160	12,7
Black & Decker	DN 228	156,5/160	12,7
Black & Decker	DN 57	156,5/160	12,7
Black & Decker	P 3601	156,5/160	12,7
Black & Decker	P 3601 L	156,5/160	12,7
Black & Decker	SR 352	156,5/160	12,7
Black & Decker	SR 352 E	156,5/160	12,7
Black & Decker	374456 N	180/184	16
Black & Decker	BD 229	180/184	16
Black & Decker	BD 59	180/184	16
Black & Decker	BD 865	180/184	16
Black & Decker	BD 865 C	180/184	16
Black & Decker	BD 865 E	180/184	16
Black & Decker	BD 865 EC	180/184	16
Black & Decker	DN 229	180/184	16
Black & Decker	DN 59	180/184	16
Black & Decker	DN 820	180/184	16
Black & Decker	GD 60	180/184	16
Black & Decker	HD 100	180/184	16
Black & Decker	HD 1000	180/184	16
Black & Decker	HD 1200 P	180/184	16
Black & Decker	HD 2062	180/184	16
Black & Decker	KS 865	180/184	16
Black & Decker	KS 865 E	180/184	16
Black & Decker	KS 865 KN	180/184	16

Type	Ø	
Black & Decker	KS 865 N	180/184	16
Black & Decker	P 3703	180/184	16
Black & Decker	P 3703 L	180/184	16
Black & Decker	P 3705	180/184	16
Black & Decker	PL 40	180/184	16
Black & Decker	SEC 718	180/184	16
Black & Decker	SEC-6 S	180/184	16
Black & Decker	SR 300	180/184	16
Black & Decker	SR 362 E	180/184	16
Bosch	Schattenfugensäge PSF 22	102	22
Bosch	GUF 22 A	105	20
Bosch	PFS 2	105	20
Bosch	PKS 14.4 V	130	16
Bosch	PKS 38	130	16
Bosch	PKS 40	130	16
Bosch	PKS 40 S	130	16
Bosch	S 43	130	16
Bosch	1551	140	20
Bosch	1559	140	20
Bosch	KS 5500 - Plus	140	20
Bosch	GB 1923	150	16
Bosch	GKS 12	150	16
Bosch	GKS 46	150	16
Bosch	PKS 46	150	16
Bosch	PKS 48	150	16
Bosch	S 1	150	16
Bosch	S 33	150	16
Bosch	GKS 160	160	20
Bosch	GKS 24 V	160	20
Bosch	GKS 54	160	16
Bosch	GKS 54 C	160	16
Bosch	GKS 54 CE	160	16
Bosch	GKS 54 E	160	16
Bosch	GKS 55	160	20
Bosch	GKS 55 CE	160	20
Bosch	GKS 59	160	16
Bosch	PKS 54	160	16
Bosch	PKS 54 CE	160	16
Bosch	GKS 18 V-LI	165	20
Bosch	GKS 36 V-LI	165	20
Bosch	1550	170	30
Bosch	1552	170	30
Bosch	1556	170	30
Bosch	1563	170	30
Bosch	1567	170	30
Bosch	1553	180	30
Bosch	6317	180	30
Bosch	0551	180	30
Bosch	1564	190	30
Bosch	0051	190	30
Bosch	GKS 65	190	30
Bosch	GKS 66	190	30
Bosch	GKS 66 C	190	30
Bosch	GKS 66 CE	190	30
Bosch	P 30	190	30
Bosch	P 300	190	30
Bosch	PKS 65	190	30
Bosch	PKS 66	190	30
Bosch	PKS 66 CE	190	30
Bosch	1561	200	30
Bosch	1554	210	30
Bosch	1558	210	30
Bosch	1565	210	30
Bosch	GKS 75 S	210	30
Bosch	1562	230	30
Bosch	1566	230	30
Bosch	1662	230	30
Bosch	0052	230	30
Bosch	0552	230	30
Bosch	GKS 85 S	230	30
Bosch	1555	240	30
Bosch	GUF 422 A	102/105	20/22
Bosch	PSF 22 A	102/105	20/22
Bosch	GKS 12 V	150/160	16
Bosch	1557	170/180	30
Bosch	1560	170/180	30
Bosch	0550	170/180	30
Bosch	GKS 68 BC	190/200	30
Brüder Mannesmann	12895	180/184	20
Casals	900 26	150	16
Casals	SC 650	150	20
Casals	SC 320	230	30
De Walt	DE 935 Akku	136	10
De Walt	DW 935	136	10
De Walt	DW 935 K	136	10

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

	Type	Ø	
De Walt	DW 936	136	10
De Walt	DW 936 K	136	10
De Walt	DW 351	150	20
De Walt	D 23550	165	20
De Walt	D 23551	165	20
De Walt	DC 310	165	20
De Walt	DC 390	165	20
De Walt	DC 390 KA/3	165	20
De Walt	DC 390 KB	165	20
De Walt	DC 390 N	165	20
De Walt	DW 007	165	10
De Walt	DW 007 K	165	10
De Walt	DWS 520	165	20
De Walt	DW 934	173	20
De Walt	DW 934 K 2	173	20
De Walt	DW 934 K 2 H	173	20
De Walt	DW 62	184	16
De Walt	DW 365	190	30
De Walt	DW 65	190	30
De Walt	DW 700	216	30
De Walt	DW 701	216	30
De Walt	DW 707	216	30
De Walt	DW 383	235	30
De Walt	DW 86	240	30
De Walt	DW 100	250	16
De Walt	DW 110	250	16
De Walt	DW 111	250	16
De Walt	DW 125	250	30
De Walt	DW 1251	250	30
De Walt	DW 150	250	30
De Walt	DW 1501	250	30
De Walt	DW 1503	250	30
De Walt	DW 250	250	30
De Walt	DW 252	250	30
De Walt	DW 320	250	30
De Walt	DW 702	250	30
De Walt	DW 703	250	30
De Walt	DW 710	250	30
De Walt	DW 720 K	250	30
De Walt	DW 742	250	30
De Walt	DW 743	250	30
De Walt	DW 744	250	30
De Walt	DW 746 K	250	30
De Walt	DW 709	260	30
De Walt	DW 711	260	30
De Walt	1370	300	30
De Walt	1635	300	30
De Walt	1875	300	30
De Walt	8003	300	30
De Walt	1420 S	300	30
De Walt	1600 S	300	30
De Walt	1635/3L	300	30
De Walt	1635/4L	300	30
De Walt	2155/4	300	30
De Walt	3 L	300	30
De Walt	4 L	300	30
De Walt	DW 1370	300	30
De Walt	DW 721	300	30
De Walt	DW 722 K	300	30
De Walt	DW 725 K	300	30
De Walt	DW 726 K	300	30
De Walt	DW 810	300	30
De Walt	MC 20	300	32
De Walt	DW 704	305	30
De Walt	DW 705	305	30
De Walt	DW 706	305	30
De Walt	DW 708	305	30
De Walt	1365 GL	350	30
De Walt	2155 G	350	30
De Walt	C 14	350	30
De Walt	DW 1600 S	350	30
De Walt	DW 728 K	350	30
De Walt	DW 729 K	350	30
De Walt	1634	400	30
De Walt	1600 S	400	30
De Walt	1635 GL	400	30
De Walt	1635/6L	400	30
De Walt	2155 G	400	30
De Walt	2155/6	400	30
De Walt	6 L	400	30
De Walt	C 14	400	30
De Walt	6 K	500	30
De Walt	6 L	500	30
De Walt	DA 1635	500	30
De Walt	DA 1635/6K + 6L	500	30
De Walt	D 23620	180/184	16

	Type	Ø	
De Walt	D 23620 K	180/184	16
De Walt	DW 62	180/184	16
De Walt	DW 62 K	180/184	16
Einhell	BHS 55	160	20
Einhell	HES 160	160	20
Einhell	HES 55	160	20
Einhell	HK-G 55	160	20
Einhell	HES 200	200	30
Einhell	KGF 205	205	18
Einhell	TK 220	220	30
Elektra Beckum	DS 140 - Duplo	100	22
Elektra Beckum	MBR 100 Schatten-fugensäge	100	22
Elektra Beckum	Multi 180	200	30
Elektra Beckum	KS 205	205	18
Elektra Beckum	TK 205	205	18
Elektra Beckum	GKS 255	210	30
Elektra Beckum	PK 200	210	30
Elektra Beckum	UK 220	210	30
Elektra Beckum	UK 220 E	210	30
Elektra Beckum	Secanta	220	30
Elektra Beckum	GKS 300	250	30
Elektra Beckum	GKS 301	250	30
Elektra Beckum	GKS 303	250	30
Elektra Beckum	GKS 331	250	30
Elektra Beckum	KGS 250	250	30
Elektra Beckum	KGS 300	250	30
Elektra Beckum	KGS 330	250	30
Elektra Beckum	KGS 500	250	30
Elektra Beckum	KGT 500	250	30
Elektra Beckum	KGT 501	250	30
Elektra Beckum	KGT 550	250	30
Elektra Beckum	KS 250	250	20
Elektra Beckum	Multi 260	250	30
Elektra Beckum	Multi310	250	30
Elektra Beckum	PK 250	250	30/20
Elektra Beckum	PK 250 K	250	30/20
Elektra Beckum	PK 255	250	30/20
Elektra Beckum	PKF 255	250	30/20
Elektra Beckum	PKF255 V 8	250	30/20
Elektra Beckum	UK 250	250	30
Elektra Beckum	UK 330	250	30/20
Elektra Beckum	PK 300	300	30
Elektra Beckum	PKV 300 G	300	30
Elektra Beckum	THKS 315	315	30
Elektra Beckum	TK 315	315	30
Elektra Beckum	TK Combi HSG	315	30
Elektra Beckum	TK Export HG	315	30
Elektra Beckum	TKH 315	315	30
Elektra Beckum	TKHS 315	315	30
Elektra Beckum	TK 350	350	30
Elektra Beckum	BKH 400	400	30
Elektra Beckum	BKH 500	400	30
Elektra Beckum	BKS 400	400	30
Elektra Beckum	BS 3100	400	30
Elektra Beckum	BS 3100 W	400	30
Elektra Beckum	BS 4200	400	30
Elektra Beckum	BS 5500 W	400	30
Elektra Beckum	BKH 450	450	30
Elektra Beckum	BKS 450	450	30
Elektra Beckum	BS 6000	450	30
Elektra Beckum	BS 8000 D	450	30
Elektra Beckum	BW 500	450	30
Elektra Beckum	BS 600	500	30
Elektra Beckum	BS 6000 D	500	30
Elektra Beckum	BW 500	500	30
Elektra Beckum	BW 4000	700	30
Elektra Beckum	BW 750	700	30
Elu	DS 140 - Duplo	100	22
Elu	MBR 100 Schatten-fugensäge	100	22
Elu	MH 25	100	12
Elu	DS 140 Doublo	102	22
Elu	DS 140 Doublo	105	22
Elu	Akku	136	10
Elu	MHA 14 KA	136	10
Elu	MHA 18 KA	136	10
Elu	MH 14 (alte Ausführung)	140	15
Elu	MH 151	150	20
Elu	MH 18 (alte Ausführung)	150	15
Elu	MH 18 (neue Aus-führung)	150	30
Elu	MH 155	170	30
Elu	MH 55	170	30
Elu	MH 65	180	30
Elu	MH 165	190	30

	Type	Ø	
Elu	MH 265	190	30
Elu	MH 30	200	30
Elu	MH 182	210	30
Elu	MH 30	210	30
Elu	MH 82	210	30
Elu	MH 182	215	30
Elu	MH 30	215	30
Elu	MH 82	215	30
Elu	ETS 41	216	30
Elu	MH 182	216	30
Elu	MH 274	216	30
Elu	PS 174	216	30
Elu	PS 274	216	30
Elu	PS 274 E	216	30
Elu	MH 286	240	30
Elu	MH 85	240	30
Elu	ETS 21	250	30
Elu	ETS 23	250	30
Elu	ETS 31	250	30
Elu	ETS 33	250	30
Elu	RAS 1251	250	30
Elu	RAS 1253	250	30
Elu	RKS 1251	250	30
Elu	RKS 1253	250	30
Elu	TGS 170	250	30
Elu	TGS 171	250	30
Elu	TGS 172	250	30
Elu	TGS 173	250	30
Elu	TGS 271	250	30
Elu	TGS 273	250	30
Elu	TKS 170	250	30
Elu	TKS 171	250	30
Elu	TKS 172	250	30
Elu	TKS 173	250	30
Elu	EMTS 711	260	30
Elu	DG 79	300	30
Elu	ETS 3003	300	30
Elu	MGS 72	300	30
Elu	MGS 73	300	30
Elu	EMS 705	305	30
Elu	PS 374	305	30
Elu	RAS 1603	350	30
Elu	RKS 1603	350	30
Elu	MTS 24	355	25,4
Elu	DG 102	420	30
Elu	DG 104	420	30
Elu	MGS 105	420	30
Elu	SA 103/20	420	30
Elumatec	DG 163	280	32
Elumatec	RS 160	280	32
Elumatec	TS 161	280	32
Elumatec	KS 101	300	32
Elumatec	MGS 460	300	32
Elumatec	DG 79/03-05	330	32
Elumatec	DG 79/50	330	32
Elumatec	MGS 72/04	330	32
Elumatec	MGS 73/23	330	32
Elumatec	SA 73/25	330	32
Elumatec	DG 79/30-32	380	32
Elumatec	DG 79/51	380	32
Elumatec	MGS 72/30	380	32
Elumatec	MGS 73/33	380	32
Elumatec	SA 73/35	380	32
Elumatec	DG 102	420	30
Elumatec	DG 104	420	30
Elumatec	DG 140	420	30
Elumatec	MGS 105	420	30
Elumatec	MGS 461	420	30
Elumatec	SA 103/25	420	30
Elumatec	DG 142	500	30
Elumatec	MGS 142	500	30
Elumatec	SA 142	500	30
Elumatec	DG 204	550	30
Elumatec	DG 240	550	30
Elumatec	MGS 205	550	30
Emco	EMCOSTAR 3000	200	30
Emco	Emco-Star 3000	200	30
Emco	Universal	200	15
Emco	EMCO Rex 2000	250	20
Emco	Emco-Multistar	250	30
Emco	Emco-Unistar	250	30
Emco	MK 81	250	30
Emco	Super. 1011	250	20
Eumenia	M 50 L	220	30
Eumenia	ML 50 L	220	30
Fein	SSK 646	150	20

Type	Ø	
Fein	SSL 646	150	20
Fein	SSK 660	160	20
Fein	SSK 661	210	30
Felisatti	TP 751	150	20
Felisatti	TP 756	160	20
Felisatti	M 75	250	20
Felisatti	M 76	250	20
FERM	KS-160	160	20
FERM	FKS-165	165	20
FERM	FKS-165L	165	20
FERM	FKS-180	180	20
FERM	ECONOMY EBF-185	180/184	20
FERM	FDCS-185	180/184	20
FERM	FDCS-185L	180/184	20
FERM	FKS-185	180/184	20
FERM	FKS-185L	180/184	20
Festo	AUF 35 S 4 Schatten-nutsäge	105	20
Festo	AUF 35/S3,4	105	20
Festo	AU 35 S 2	120	20
Festo	Auf 35-51	120	20
Festo	AUF 35	125	20
Festo	S 4	125	20
Festo	AF 45 E	150	30
Festo	AXF 45	150	30
Festo	AAU	160	30
Festo	AP 55	160	20
Festo	AP 55 E	160	20
Festo	AP 55 E 8	160	20
Festo	AP 55 EB	160	20
Festo	AP 55 EB-Plus	160	20
Festo	AP 55 E-FS	160	20
Festo	AP 55 Plus	160	20
Festo	AP 55-FS	160	20
Festo	AT 55 EB	160	20
Festo	AT 55 EFS	160	20
Festo	AT 55 E-FS	160	20
Festo	ATB 55-EFS	160	20
Festo	ATF 55	160	20
Festo	ATF 55 - EFS	160	20
Festo	ATF 55 BE	160	20
Festo	ATF 55 E	160	20
Festo	ATF 55 EB	160	20
Festo	ATF 55 E-FS	160	20
Festo	ATF 55 FS	160	20
Festo	AU 50	160	30
Festo	AUP 50	160	30
Festo	Basis-Set 1 A	160	20
Festo	TS 55	160	20
Festo	TS 55 R	160	20
Festo	TS 55 REBQ-Plus	160	20
Festo	TS 55 REBQ-Plus-FS	160	20
Festo	TS 55 RQ-Plus	160	20
Festo	AM 42 A	170	30
Festo	AM 42 S	170	30
Festo	AM 42 STA	170	30
Festo	AMT 42 S	170	30
Festo	AT 55	170	30
Festo	AT 55 C	170	30
Festo	AU 42 A	170	30
Festo	AU 42 S	170	30
Festo	AUT 42	170	30
Festo	AXT 50 LA	170	30
Festo	AXT 55	170	30
Festo	AU 55 S	180	30
Festo	AU 60 P	180	30
Festo	AU 60 S	180	30
Festo	AUP 60 S	180	30
Festo	AUT 60 S	180	30
Festo	AP 65	190	30
Festo	AP 65 E	190	30
Festo	AP 65 E - FS	190	30
Festo	AP 65 EB - FS	190	30
Festo	AP 65 EB-FS	190	30
Festo	AP 65 E-FS	190	30
Festo	AT 65	190	30
Festo	AT 65 E	190	30
Festo	AT 65 E - FS	190	30
Festo	AT 65 EB	190	30
Festo	AT 65 EB-FS	190	30
Festo	AT 65 E-FS	190	30
Festo	ATF 65	190	30
Festo	AD 65	200	30
Festo	AP 68 E	200	30
Festo	AU 65 - S	200	30
Festo	AU 65-S	200	30

Type	Ø	
Festo	AUP 65 S	200	30
Festo	AUT 65 S	200	30
Festo	AXP 65	200	30
Festo	AU 77 S	220	30
Festo	Compact S 70	225	30
Festo	CS 70 EB	225	30
Festo	F 70	225	30
Festo	AU 80 S	230	30
Festo	AO 85 E-FS	240	30
Festo	AP 85	240	30
Festo	AP 85 E	240	30
Festo	AP 85 E-FS	240	30
Festo	AP 88	240	30
Festo	AP 88 E	240	30
Festo	AXP 85	240	30
Festo	AD 85	250	30
Festo	AE 85	250	30
Festo	AD 100/1	280	30
Festo	AD 100	290	30
Festo	AD 100-1	290	30
Festo	AD 100-2	290	30
Festo	AXP 130	350	30
Festo	AXP 132	350	30
Festo	AXP 132 E	350	30
Festo	BD 125	350	30
Festo	BD 145/1	400	30
Festo	BD 170	450	30
Festo	AT 55 E	160/170	30
Festo	AUT 42 S	170/180	30
Fezer	KG 20	200	18
Fezer	KG 20	205	18
Fezer	KG 25	250	32
Fezer	KG 30	300	32
FLEX	CS 3455	160	20
Flott	1000	250	20
Flott	1011	250	30
Flott	2000	250	20
Flott	2011	250	30
Flott	3011	250	30
Flott	K 4500	250	30
Flott	Profi 2001	250	20
Flott	Profi 3000	250	20
Graule	TS	180	40
Graule	AKF 1	200	40
Graule	AKF 4/200	200	40
Graule	AKF 2	250	40
Graule	AKF 4/250	250	40
Graule	AKF 6/250	250	40
Graule	KS	250	40
Graule	TS	250	40
Graule	AGT	300	40
Graule	AKF 6/300	300	40
Graule	Typ 85	300	40
Graule	ZS 85	300	40
Graule	Typ 135	350	40
Graule	ZS 135	350	40
Graule	ZS 135 N	350	40
Graule	Typ 170	420	40
Graule	ZS 170	420	40
Graule	ZS 170 N	420	40
Graule	ZS 200	520	50
Gross	160 A	160	25
Gross	HKS 160 A	160	25
Gross	200 B	200	25
Gross	250 B	250	25
Güde	HKS 1200	180/184	20
Güde	HKS 1600 L	180/184	20
Haffner	RF 30	100	20
Haffner	RF 60	100	20
Haffner	KSU 40	120	20
Haffner	KSU 105	125	20
Haffner	KSU 50	160	20
Haffner	KS 110	170	30
Haffner	KSU 110	170	30
Haffner	KSU 113	180	30
Haffner	KSU 60 alt	180	30
Haffner	KSU 60 neu	180	20
Haffner	KS 75	210	30
Haffner	KL 177	220	30
Haffner	KL 178	220	30
Haffner	KSU 118	220	30
Haffner	KL 176	230	30
Haffner	KS 85	230	30
Haffner	KSU 85	230	30
Haffner	SP 187	230	30
Haffner	US 85	230	30

Type	Ø	
Haffner	2 D	250	30
Haffner	2 W	250	30
Haffner	AKS	250	30
Haffner	GS 1	250	30
Haffner	GS 150	250	30
Haffner	GS 165	250	30
Haffner	GS 166	250	30
Haffner	SP 189	250	30
Haffner	SP 195	250	30
Haffner	SP 196	250	30
Haffner	SP 197	250	30
Haffner	SP 198	250	30
Haffner	TG 161	250	30
Haffner	TG 162	250	30
Haffner	TG 163	250	30
Haffner	TGS 161	250	30
Haffner	TGS 162	250	30
Haffner	TGS 163	250	30
Haffner	TGS 198	250	30
Haffner	GS 146	300	30
Haffner	GS 147	300	30
Haffner	GS 155	300	30
Haffner	GS 156	300	30
Haffner	GS 157	300	30
Haffner	GS 158	300	30
Haffner	GS 183	300	30
Haffner	GS 183 M	300	30
Haffner	KS 120	300	30
Haffner	SP 223	300	30
Haffner	SP 224	300	30
Haffner	TGS 168	300	30
Haffner	TGS 169	300	30
Haffner	TGS 200	300	30
Haffner	DGS 180	330	30
Haffner	DGS 182	330	30
Haffner	GSA 180	330	30
Haffner	GSM 180	330	30
Haffner	GS 159	350	30
Haffner	GS 160	350	30
Haffner	DG 181	400	30
Haffner	DGS 181	400	30
Haffner	DGS 184	400	30
Haffner	DGS 184 E	400	30
Haffner	GS 184	400	30
Haffner	GSA 183	400	30
Haffner	GSM 183	400	30
Haffner	KS 155	400	30
Haffner	ZS 640	400	30
Haffner	ZS 800	400	30
Haffner	DGS 123	450	30
Haffner	DGS 125	450	30
Haffner	GS 123	450	30
Haffner	DGS 124	500	30
Haffner	DGS 126	500	30
Haffner	DGS 185	500	30
Haffner	DGS 187	500	30
Haffner	DGS 202	500	30
Haffner	GS 124	500	30
Haffner	GS 161	500	30
Haffner	GS 162	500	30
Hanning	TK 20 N	200	16
Hanning	TK 20 S	200	16
Hanning	TK 200	200	16
Hanning	TK 300	200	16
Hanning	ZK 205	200	16
Hanning	3 SV	315	30
Hanning	315/1.6	315	30
Hanning	315/3.0	315	30
Hanning	4.0	315	30
Hanning	HTK 315	315	30
Hanning	HTK 315/3 SV	315	30
Hilti	WSC 255	160	20
Hilti	WSC 55	160	20
Hilti	WSC 85	230	30
Hitachi	C 5 Y	125	20
Hitachi	C 5	150	20
Hitachi	CM 6	150	20
Hitachi	FC 5	150	20
Hitachi	FC 5 A	150	20
Hitachi	FC 5 SA	150	20
Hitachi	FC 5 SA 1	150	20
Hitachi	SA	150	20
Hitachi	SA 1	150	20
Hitachi	C 6	160	20
Hitachi	C 6 DA	160	20
Hitachi	C 60 A	160	20

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Type	Ø	
Hitachi	DA	160	20
Hitachi	FC 6 A	160	20
Hitachi	FC 6 SA	160	20
Hitachi	FC 65 A	160	20
Hitachi	C 18 DL	165	30
Hitachi	C 6 BU	165	30
Hitachi	C 6 BU2	165	30
Hitachi	C 6 DD-Akku	165	30
Hitachi	C 6 U	165	30
Hitachi	C 6 U2	165	30
Hitachi	C 6 SA	170	30
Hitachi	PSU 6	170	30
Hitachi	FC 7 SA	190	30
Hitachi	PSM 7	190	30
Hitachi	PSU 7	190	30
Hitachi	C 8 FA	210	30
Hitachi	C 8 U	210	30
Hitachi	PSM 8	210	30
Hitachi	PSU 8	210	30
Hitachi	C 9 U	235	30
Hitachi	PSM 9	240	30
Hitachi	PSU 9	240	30
Hitachi	U 210	250	30
Hitachi	C 10 FB	255	30
Hitachi	C 10 FCA	255	30
Hitachi	C 10 RA	255	30
Hitachi	C 13 U	335	30
Hitachi	PSU 13	335	30
Hitachi	C 7 BU	180/184	30
Hitachi	C 7 U	180/184	30
Hitachi	P 7 U	180/184	30
Hitachi	C 8 FC	215/216	30
Hitachi	C 8 FS	215/216	30
Holz-Her	KS 5-1	105	22
Holz-Her	170	140	20
Holz-Her	260	140	20
Holz-Her	270	140	20
Holz-Her	2260	140	20
Holz-Her	2270	140	20
Holz-Her	264	160	20
Holz-Her	1420	160	20
Holz-Her	2103	160	20
Holz-Her	2104	160	20
Holz-Her	2105	160	20
Holz-Her	2106	160	20
Holz-Her	2107	160	20
Holz-Her	2108	160	20
Holz-Her	HKU 264	160	20
Holz-Her	HKU 50	160	20
Holz-Her	HKUS 50	160	20
Holz-Her	281	170	30
Holz-Her	1563	170	30
Holz-Her	2215	170	30
Holz-Her	2266	170	30
Holz-Her	2271	170	30
Holz-Her	2281	170	30
Holz-Her	2115 (t 55a)	170	30
Holz-Her	55 A	170	30
Holz-Her	HKUS 266	170	30
Holz-Her	HKUS 281	170	30
Holz-Her	269	180	30
Holz-Her	272	180	30
Holz-Her	282	180	30
Holz-Her	2112	180	30
Holz-Her	2272	180	30
Holz-Her	2291	180	30
Holz-Her	2292	180	30
Holz-Her	HKU 55	180	30
Holz-Her	HKUS 55	180	30
Holz-Her	2114	190	30
Holz-Her	2116	190	30
Holz-Her	2117	190	30
Holz-Her	2119	190	30
Holz-Her	2126	190	30
Holz-Her	2127	190	30
Holz-Her	2269	190	30
Holz-Her	2282	190	30
Holz-Her	Derby 2214	190	30
Holz-Her	2113	200	30
Holz-Her	2555	200	30
Holz-Her	HK 201	200	30
Holz-Her	284	210	30
Holz-Her	2264	210	30
Holz-Her	2267	210	30
Holz-Her	2284	210	30
Holz-Her	PKS 267	210	30

Type	Ø	
Holz-Her	Leistensäge 2141	216	30
Holz-Her	274	220	30
Holz-Her	1205	220	30
Holz-Her	1331	220	30
Holz-Her	1342	220	30
Holz-Her	1345	220	30
Holz-Her	1346	220	30
Holz-Her	2274	220	30
Holz-Her	HKU 75	220	30
Holz-Her	PKS 75	220	30
Holz-Her	2118	230	30
Holz-Her	2120	230	30
Holz-Her	2293	230	30
Holz-Her	2294	230	30
Holz-Her	268	240	30
Holz-Her	2268	240	30
Holz-Her	HKD 65	240	30
Holz-Her	HKS 2128	240	30
Holz-Her	275	300	30
Holz-Her	1211	300	30
Holz-Her	1212	300	30
Holz-Her	1213	300	30
Holz-Her	1215	300	30
Holz-Her	1220	300	30
Holz-Her	HKD 85	300	30
Holz-Her	PK 1225	300	30
Holz-Her	PK 1230	300	30
Holz-Her	PKS 1210	300	30
Holz-Her	150	350	30
Holz-Her	276	350	30
Holz-Her	HKS 130	350	30
Holz-Her	277	400	30
Holz-Her	B 7 K	400	30
Holz-Her	HKS 155	400	30
Holz-Her	2171	130/132/134	20
Holz-Her	Derby 2110	130/132/134	20
Holz-Her	Mosquito 2111	130/132/134	20
Holz-Her	2279	210/220	30
INCA	51	150	15
INCA	54	150	15
INCA	Major	250	20
Jepson	8219	192	20
Jepson	8230N	230	25,4
Jepson	Dry-Miter Cutter 9211 D	255	25,4
Jepson	9312	305	25,4
Jepson	9430	305	25,4
Jepson	Dry-Cutter 9312/E	305	25,4
Jepson	9314	355	25,4
Jepson	9435	355	25,4
Jepson	SuperDry-Cutter 9314	355	25,4
Kango	6235	150	20
Kango	6070	184	16
Kity	511	150	15
Kity	626	150	20
Kity	1611	150	15
Kity	1616	150	15
Kity	510	180	15
Kity	616	180	15
Kity	617	180	15
Kity	2617	180	15
Kity	618	200	30
Kity	0419	200	30
Kity	Junior 6	200	30
Kity	Kombi 2000	200	30
Kity	Kombi 5023	200	30
Kity	KR 419	200	30
Kity	KR 619	200	30
Kity	608	250	30
Kity	609	250	30
Kity	619	250	30
Kity	1609	250	30
Kity	5519	250	30
Kity	5619	250	30
Kity	6619	250	30
Kity	SC 250	250	20
Kity	SCE 1600	250	30
Kity	SCE 250	250	30
Kity	1619	270	30
Kity	9619	270	30
Kity	Formatkreissäge 618/619	270	30
Kity	Kombi 609	270	30
Kity	819	315	30
Kress	6000	150	13
Kress	6006	150	13
Kress	6010	150	13

Type	Ø	
Kress	6018	150	13
Kress	HKS 400	150	13
Kress	HKS 6006	150	13
Kress	HKS 6018	150	13
Kress	PK 710	150	13
Kress	PK 710 HK	150	13
Kress	XMC 9060	150	13
Kress	6050	160	20
Kress	6055	160	20
Kress	1050 KS	160	20
Kress	6055 a	160	20
Kress	6055 DUO	160	20
Kress	CHKS 6050	160	20
Kress	CHKS 6055	160	20
Kress	DUO Säge	160	20
Kress	HKS 6050	160	20
Kress	6060	190	20
Kress	6066	190	20
Kress	1500 KS	190	20
Kress	1800 KSE	190	20
Kress	6060 b	190	20
Kress	CHKS 6060	190	20
Kress	CHKS 6066	190	20
Kress	HKS 6060 W	190	20
Kress	HTKS 1600	190	20
Kress	KS 1400	190	20
Kress	GS 105	250	30
Kress	GS 90	250	30
Kress	GST 90	250	30
Lamello	Nutfräsen	100	22
Lamello	SF Tanga	150	20
Lamello	Tanga	180	22,23 mm (7/8")
Lutz	KKS 400	315	30
Lutz	LBK	350	30
Lutz	RBK 500	350	30
Lutz	AKS	700	30
Lutz	WKS	700	30
Lutz	ZWS 700	700	30
Mafell	A 35	120	20
Mafell	F 35	120	20
Mafell	FS 35	120	20
Mafell	KSP 40	120	20
Mafell	KSS 300	120	20
Mafell	SF 32 Schattenfugen-säge	125	20
Mafell	X 40	125	20
Mafell	XE 40	125	20
Mafell	Biberella	150	13
Mafell	KS 320	160	30
Mafell	KS 330	160	20
Mafell	KSP 55	160	20
Mafell	KSP 55 F	160	20
Mafell	KSS 330	160	20
Mafell	KSS 400	160	20
Mafell	KST 55	160	20
Mafell	MKS 55	160	20
Mafell	MKS 55 F	160	20
Mafell	MS 55	160	20
Mafell	MT 55 cc	160	20
Mafell	PS 52	160	20
Mafell	PSS 3000	160	20
Mafell	PSS 3100 SE	160	20
Mafell	X 55	160	20
Mafell	XE 55	160	20
Mafell	A 55	170	20
Mafell	B 55	170	20
Mafell	FK 50	170	20
Mafell	FU 50	170	20
Mafell	FUS 50	170	20
Mafell	Erika 50	180	30
Mafell	Erika 55	180	30
Mafell	Erika 65	180	30
Mafell	Erika 60	190	30
Mafell	KSP 65	190	30
Mafell	MKS 65	190	30
Mafell	MS 65	190	30
Mafell	B 65	200	30
Mafell	X 72	200	30
Mafell	A 65	210	20
Mafell	FU 65	210	30
Mafell	FUS 65	210	20
Mafell	MKS 75	210	30
Mafell	MS 75	210	30
Mafell	Erika 220	220	30
Mafell	Erika 70 E	225	30

Type	Ø	
Mafell	MKS 85 S/N	225	30
Mafell	KSP 85 F	230	30
Mafell	B 82	240	30
Mafell	85 K	250	30
Mafell	Erika 85	250	30
Mafell	Erika 85 K	250	30
Mafell	Erika 85 L	250	30
Mafell	MS 85	250	30
Mafell	A 85	280	30
Mafell	Erika	280	30
Mafell	Erika 65 K	280	30
Mafell	Erika 65 L	280	30
Mafell	Erika 70 L	280	30
Mafell	FS 65	280	30
Mafell	FUS 85	280	30
Mafell	Biberex	315	30
Mafell	FS 85	315	30
Mafell	MKS 102	315	30
Mafell	MKS 105	315	30
Mafell	Monika	315	30
Mafell	TFK 85 K	315	30
Mafell	TFK 85 L	315	30
Mafell	Biber	320	30
Mafell	MKS 125	350	30
Mafell	MSK 125	350	30
Mafell	SF 32	350	30
Mafell	MKS 125 E	355	30
Mafell	MKS 145 E	370	30
Mafell	AZB	400	30
Mafell	BK 3	400	30
Mafell	BSK 4	400	30
Mafell	FKB 150	400	30
Mafell	FS 130	400	30
Mafell	FS 130 K	400	30
Mafell	FS 130 S	400	30
Mafell	TD 3	400	30
Mafell	TDH 4	400	30
Mafell	TDH 425	400	30
Mafell	TK 150	400	30
Mafell	VKS	400	30
Mafell	VKS 130	400	30
Mafell	VKS 160	400	30
Mafell	MKS 165 E	410	30
Mafell	BK	450	30
Mafell	BK 4	450	30
Mafell	BKV 4	450	30
Mafell	BSK 5	450	30
Mafell	FSG 165	450	30
Mafell	FSG 165 K	450	30
Mafell	TDH 450	450	30
Mafell	170	500	30
Mafell	BKV 5	500	30
Mafell	BSK 6	500	30
Mafell	MKS 85	225/250	30
Mafell	TDH 5	450/500	30
Mafell	FSG 200	450/550	30
Mafell	FSG 240 K	450/640	30
Makita	5000 SR	140	16
Makita	4341 S	150	20
Makita	BTK 0	150	20
Makita	5600 NB	160	20
Makita	5600 RDW	160	20
Makita	MKS 55	160	20
Makita	5603K	165	20
Makita	5603RK	165	20
Makita	5604 R	165	20
Makita	BSS610	165	20
Makita	BSS611	165	20
Makita	HS6101	165	20
Makita	SP6000	165	20
Makita	SP6000K	165	20
Makita	SP6000K1	165	20
Makita	SP6000K2	165	20
Makita	SP6000X1	165	20
Makita	5800	180	20
Makita	5500 S	180	20
Makita	5800 B	180	20
Makita	5800 N	180	20
Makita	5801 B	180	20
Makita	6317 S	180	20
Makita	S 800 BR	180	20
Makita	5017 RKB	190	30
Makita	5703 R	190	30
Makita	5705 R	190	30
Makita	5900 B	235	25
Makita	5903 R	235	30

Type	Ø	
Makita	2400 B	250	25
Makita	LS 1013	260	25
Makita	LS 1040	260	25
Makita	2402	265	25
Makita	5103 R	270	30
Makita	SR 2600	270	30
Makita	LS 1400	350	25
Makita	BCS550	130/132/134	20
Makita	BSS500	130/132/134	20
Makita	BSS501	130/132/134	20
Makita	5600 B	150/160	20
Makita	5603R	160/165	20
Makita	SR 1600	160/165/180	20
Makita	5600 BR	160/170	20
Makita	4131	180/184	30
Makita	5800 BR	180/184	20
Makita	SR 1800	180/184	20
Makita	5143 R	350/355	30
Maktec	MT580	180/184	20
Meisterkraft	MKR 040 S	160	20
Meisterkraft	MKR 1200	180	20
Metabo	F 0520	100	22
Metabo	6311 S	125	13
Metabo	6311	130	16
Metabo	KS 3340 S	130	16
Metabo	KS 40 S	130	16
Metabo	SHK 01	130	16
Metabo	3340	132	13
Metabo	3342	132	13
Metabo	KS 3342 S	132	13
Metabo	4345 S	140	20
Metabo	C 1	140	20
Metabo	C 2	140	20
Metabo	4340 S	142	13
Metabo	BHK 3	142	13
Metabo	61	150	20
Metabo	62	150	20
Metabo	4341 S	150	20
Metabo	BTK 61+2	150	20
Metabo	BTKOC	150	20
Metabo	KS 0846	150	20
Metabo	KS 0946	150	20
Metabo	KS 0946 S	150	20
Metabo	KS 52	150	20
Metabo	KS 52 S	150	20
Metabo	KS 1155	160	20
Metabo	KS 54	160	20
Metabo	KS 54 SP	160	20
Metabo	KS 55 FS	160	20
Metabo	KSAP 18	160	20
Metabo	KSE 55 Plus	160	20
Metabo	KSE 55 Vario Plus	160	20
Metabo	KSTE 1357 S-Signal	160	20
Metabo	KS 1157 S	165	20
Metabo	KSTE 1357 S	165	20
Metabo	Magnum TK 1256	165	20
Metabo	TK 1256	167	20
Metabo	KS 1185 S	170	20
Metabo	6317 S	180	20
Metabo	SR 1800	180	20
Metabo	5348	190	20
Metabo	46 S	190	20
Metabo	KS 1266 S	190	20
Metabo	KS 1468 S	190	20
Metabo	KS 4345 S	190	20
Metabo	KS 4346 S	190	20/30
Metabo	KS 65 S	190	20
Metabo	KSE 1668 S	190	20
Metabo	TK 5348	190	20
Metabo	KGSE 1670	210	30
Metabo	KGSE 1670 S	210	30
Metabo	KSE 1678 S	210	30
Metabo	TK 1066	210	30
Metabo	TKU 225	210	30
Metabo	6323 S	240	30
Metabo	KS 1785 S	240	30
Metabo	KS 6323 S	240	30
Metabo	THU 1693 D	250	30
Metabo	TKU 1633	250	30
Metabo	TKU 1633 D	250	30
Metabo	TKU 1693	250	30
Metabo	TKU 1693 D	250	30
Metabo	4340	125/130	13/16
Metabo	BHK 1	125/130/132	13/16
Metabo	Max	130/132	13/16
Metabo	BHK 2	130/142	13/16

Type	Ø	
Metabo	BTK 0	140/150	20
Metabo	BTK	140/160	20
Metabo	KS 0846 S	150/152	20
Metabo	KS 0852 S	150/152	20
Metabo	KSE 0946 S	150/152	20
Metabo	KST 1157 S	165/167	20
Metabo	KST 1357 S	165/167	20
Metabo	BTK 1	165/167/170	20
Metabo	KS 1155 S	165/167/170	20
Metabo	6322 S	220/240	30
Metabo	1688 Magnum	250/300/315	30
Metabo	TK 1685	250/300/315	30
Metabo	TK 1685 D	250/300/315	30
Metabo	TK 1688 D	250/300/315	30
Metabo	TK 168 S	250 /300/315	30
Metallkraft	EVO 180	180	20
Metallkraft	EVO 180 Xtreme	180	20
Milwaukee	CS 55	165	30
Milwaukee	V28 MS	170/174	20
Narex	EPK 16 D	160	20
Nutool	EPK 16	160	20
Omga	Diverse	250 - 240	30
Panasonic	EY 3501	110	20
Panasonic	EY 3530	135	20
Panasonic	EY3551GQW	165	20
Panasonic	EY3552GQW	165	20
Panasonic	EY3530NQMKW	130/132/134	20
Parkside	PAHKS 18 V	140	10
Performance Power	110 W	160	20
Perles	25 S	100	12
Perles	SC 47 C	140	20
Perles	KS 50	150	20
Perles	KS 51 Chroma	150	20
Perles	Peugeot	150	20
Perles	SC 53 C	150	20
Perles	KS 55 (ab 2007 oder 2008)	160	20
Perles	KS 55 (bis 2007)	160	16
Perles	6317 S	180	20
Perles	FIP 50 S	180	20
Perles	SR 1800	180	20
Peugeot	25 S	100	12
Peugeot	25 SL	100	12
Peugeot	SC 1	132	13
Peugeot	HKS 700	140	20
Peugeot	Profline	140	20
Peugeot	SC 3	140	12,7 (1/2")
Peugeot	SC 47 C	140	20
Peugeot	TC 3008	140	20
Peugeot	SC 46	150	20
Peugeot	SC 52	150	20
Peugeot	SC 52 C	150	20
Peugeot	SC 52 S	150	20
Peugeot	SC 53 C	150	20
Peugeot	TC 3009	150	20
Peugeot	SC 55010 XA	170	16
Peugeot	FIP 20 S	180	20
Peugeot	FIP 50	180	20
Peugeot	FIP 50 S	180	20
Peugeot	TC 3017	190	30
Peugeot	TC 3014	200	30
Peugeot	SC 86010 XA	235	16
Peugeot	SC 42 C	130/132/134	20
Peugeot	SC 42 C-H	130/132/134	20
Peugeot	SC 4510 XA	160/165	16
Peugeot	10 XA	180/184	16
Peugeot	SC 65 C	180/184	16
Peugeot	SC 650	180/184	16
Peugeot	SC 65010 XA	180/184	16
Peugeot	SC 66 C	180/184	16
Peugeot	SC 66 C-H	180/184	16
Powerplus	POW 1041P	140	16
Powerplus	POW 104	160	20
Powerplus	POW 1043	160	20
Powerplus	POW 1044	180/184	20
Powerplus	POW X052	180/184	20
Powerplus	POW X142	180/184	20
Powerplus	POW XQ5313	180/184	20
Prostar	HKS 1400	140	20
Protool	CSP 55-1	160	20
Protool	CSP 55-2	160	20
Protool	CSP 56 EQ	160	20
Protool	CSP 56-2 EB	160	20
Protool	CSP 56-Q	160	20
Protool	CSP 68	160	20
Proviel	HHK 1400	140	20

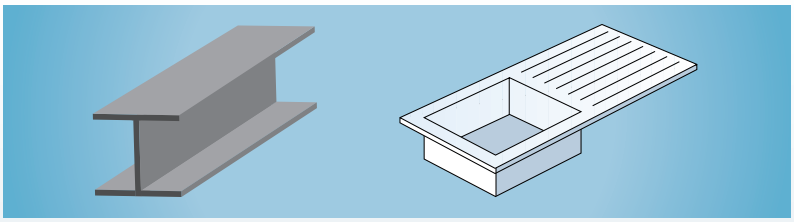
Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

	Type	Ø	
Proviel	HHK 1805	184	16
Proviel	HTK 1000	200	16
Proviel	HTS 600	200	16
Proviel	WWT 1000	200	16
Proviel	HKF 205	205	18
Proviel	HKG 210	210	30
Robland	K 210-260	240	30
Robland	X 260	250	30
Robland	K 310	300	30
Robland	X 310	300	30
Rockwell	346	165	16
Rockwell	315	184	16
Rockwell	4500	184	16
Rockwell	368 Bohrung 20 mm	210	30
Rockwell	63418 Bohrung 20 mm	210	30
Rockwell	368	220	20
Rockwell	63418	220	20
Rockwell	63416	165/170	16
Rockwell	63417	180/184	16
Ryobi	CCS1801/DM	150	10
Ryobi	CCS1801/LM	150	10
Ryobi	LCS180	150	10
Ryobi	W-5502	160	20
Ryobi	W-5503	160	16
Ryobi	W-560	160	20
Ryobi	W-560 P	160	20
Ryobi	B 6402	180	20
Ryobi	W-6502	180	20
Ryobi	W-651	180	20
Ryobi	W-651 A	180	20
Ryobi	W-651 P	180	20
Ryobi	W-66 N	180	20
Ryobi	HW 600	180 /184	16
Ryobi	W 640 C	180 /184	16
Ryobi	W 640 NCI	180 /184	16
Ryobi	W 6402 C	180 /184	16
Ryobi	W 6402 NC	180 /184	16
Ryobi	W 6403 C	180 /184	16
Ryobi	W 6403 NC	180 /184	16
Ryobi	W 660	180 /184	16
Ryobi	W 6601	180 /184	16
Ryobi	W 6602	180 /184	16
Scheer	HM 5	100	22
Scheer	HM 6	100	22
Scheer	MS 45	150	20
Scheer	MS 45 E	150	20
Scheer	MS 45-3	150	20
Scheer	MS 50	150	16
Scheer	FM (160 mm-Aus-führung)	160	16
Scheer	M 55	160	20
Scheer	MS 55	160	20
Scheer	FM (180 mm-Aus-führung)	180	16
Scheer	MS 65	190	30
Scheer	MS 70	200	30
Scheer	MS 80	220	30
Scheer	FM-10A-3100-4200	240	30
Scheer	MS 85	220/230	30
Scheppach	KG 205 E	200	30
Scheppach	KSE 250	200	30
Scheppach	TS 2000	200	30
Scheppach	KG 205	205	18
Scheppach	Capas 1	216	30
Scheppach	Capas 2	216	30
Scheppach	KG 250	250	20
Scheppach	KG 260 E	250	30
Scheppach	KG 280 E	250	30
Scheppach	TKG 250	250	20
Scheppach	TKG 260 E	250	30
Scheppach	TKG 280 E	250	30
Scheppach	TS 2500	250	30
Scheppach	KSE 300 (Export)	300	30
Scheppach	TK	300	30
Scheppach	TKH	300	30
Scheppach	TKU	300	30
Scheppach	TS 4000	300	30
Scheppach	Capas 3	305	30
Scheppach	TKG 305 E	305	30
Scheppach	Forsato XL/XXL	315	30
Scheppach	TS 315	315	30
Scheppach	TS 315 GT	315	30
Scheppach	TS 4010	315	30
Scheppach	XXL	315	30
Scheppach	BS 500	400	30
Scheppach	BSH 400	400	30

	Type	Ø	
Scheppach	BSH 500	400	30
Schleicher	300	180	12,7 (1/2")
Schleicher	310	250	30
Schleicher	330	300	30
Skil/Skilsaw/-Masters	5140	130	16
Skil/Skilsaw/-Masters	5240	130	16
Skil/Skilsaw/-Masters	5740	130	16
Skil/Skilsaw/-Masters	532	142	13
Skil/Skilsaw/-Masters	1800	150	20
Skil/Skilsaw/-Masters	1850	150	20
Skil/Skilsaw/-Masters	5246	150	16
Skil/Skilsaw/-Masters	1800 H	150	20
Skil/Skilsaw/-Masters	1850 H	150	20
Skil/Skilsaw/-Masters	1850 HD	150	20
Skil/Skilsaw/-Masters	367	160	16
Skil/Skilsaw/-Masters	534	160	16
Skil/Skilsaw/-Masters	536	160	16
Skil/Skilsaw/-Masters	856	160	16
Skil/Skilsaw/-Masters	1854	160	16
Skil/Skilsaw/-Masters	5750	160	16
Skil/Skilsaw/-Masters	5855	160	16
Skil/Skilsaw/-Masters	1440 H	160	16
Skil/Skilsaw/-Masters	1854 U	160	16
Skil/Skilsaw/-Masters	1855 H	160	16
Skil/Skilsaw/-Masters	1855 U	160	16
Skil/Skilsaw/-Masters	416 H	160	16
Skil/Skilsaw/-Masters	552 B	160	16
Skil/Skilsaw/-Masters	552 H	160	16
Skil/Skilsaw/-Masters	5750 A	160	16
Skil/Skilsaw/-Masters	416 H 1	165	16
Skil/Skilsaw/-Masters	1410 H 2	170	16
Skil/Skilsaw/-Masters	1522 H	170	20
Skil/Skilsaw/-Masters	1522 U	170	16
Skil/Skilsaw/-Masters	416 H 2	170	16
Skil/Skilsaw/-Masters	5055 MA	170	16
Skil/Skilsaw/-Masters	5164 A	184	16
Skil/Skilsaw/-Masters	1866	190	16
Skil/Skilsaw/-Masters	5266	190	16
Skil/Skilsaw/-Masters	5565	190	16
Skil/Skilsaw/-Masters	5566	190	16
Skil/Skilsaw/-Masters	5666	190	16
Skil/Skilsaw/-Masters	1965 U	190	30
Skil/Skilsaw/-Masters	5266 UG	190	16
Skil/Skilsaw/-Masters	5866 A	190	16
Skil/Skilsaw/-Masters	1524 H	210	30
Skil/Skilsaw/-Masters	1526 H	210	30
Skil/Skilsaw/-Masters	1873 H	210	30
Skil/Skilsaw/-Masters	1525 H	235	30
Skil/Skilsaw/-Masters	1886 H	235	30
Skil/Skilsaw/-Masters	1985 U	235	30
Skil/Skilsaw/-Masters	1986 U	235	30
Skil/Skilsaw/-Masters	1523 H	260	30
Skil/Skilsaw/-Masters	1899 H	260	30
Skil/Skilsaw/-Masters	22501 B	125/127	12,7 (1/2")
Skil/Skilsaw/-Masters	533	142/150	13
Skil/Skilsaw/-Masters	553	142/150	13
Skil/Skilsaw/-Masters	1408 H	160/165	16
Skil/Skilsaw/-Masters	1408 N	160/165	16
Skil/Skilsaw/-Masters	1409 H	160/165	16
Skil/Skilsaw/-Masters	1410 H	160/165	16
Skil/Skilsaw/-Masters	77	180/184	16
Skil/Skilsaw/-Masters	537	180/184	16
Skil/Skilsaw/-Masters	559	180/184	16
Skil/Skilsaw/-Masters	857	180/184	16
Skil/Skilsaw/-Masters	1865	180/184	16
Skil/Skilsaw/-Masters	1865 H	180/184	16
Skil/Skilsaw/-Masters	1865 U	180/184	16
Skil/Skilsaw/-Masters	553 B	180/184	16
Skil/Skilsaw/-Masters	553 BIH	180/184	16
Skil/Skilsaw/-Masters	553 H	180/184	16
Skil/Skilsaw/-Masters	559 U	180/184	16
Skil/Skilsaw/-Masters	574 U	180/184	16
Skil/Skilsaw/-Masters	77 U	180/184	16
Smalcalda/DDR	H 162	160	25
Smalcalda/DDR	H 165	160	25
Smalcalda/DDR	HKS 160	160	25
Smalcalda/DDR	HKS 160 A	160	25
Smalcalda/DDR	KS 35	160	25
Smalcalda/DDR	ZHK 250	160	25
Smalcalda/DDR	ZHK 43	160	25
Smalcalda/DDR	ZHK 45	160	25
Smalcalda/DDR	ZHT 43	160	25
Smalcalda/DDR	ZHT 45	160	25
Smalcalda/DDR	ZTK 43	160	25
Smalcalda/DDR	ZTK 450	160	25
Stanley	H 272	180/184	16

	Type	Ø	
Stanley	H 273	180/184	16
Stayer	CP 46	140	20
Stayer	HKS 700	140	20
Stayer	Profline	140	20
Stayer	SC 47 C	140	20
Stayer	CP 50	150	20
Stayer	KS 700	205	18
Stayer	SC 205	205	18
Stayer	TKS 2000	205	18
Stayer	Kapp-Gehrung	250	30
Stayer	SC 250	250	20
Stayer	SC 251	250	20
Stayer	SC 260	250	30
Stayer	SCE 1610	250	30
Stayer	SCE 250	250	30
Stayer	SCU 74	250	20
Stayer	SII 250	250	30
Stayer	TD 305	305	25,4
Striebig	Plattensäge	250	30
Striebig	Plattensäge	300	30
Techline	EHS 160	160	20
TIP	HKS 160	160	20
TIP	HKS 161	160	20
TIP	HKS 200	200	16
Ulmia	Universa	125	16
Ulmia	KS 1	150	30
Ulmia	1607	160	16
Ulmia	1610	160	16
Ulmia	1409 B	160	16
Ulmia	1706	200	30
Ulmia	1708	200	30
Ulmia	US 1	200	30
Ulmia	1622	250	20
Ulmia	1625	250	20
Ulmia	1710 R	250	30
Ulmia	1710 S	250	30
Ulmia	1612	300	30
Ulmia	1711	300	30
Ulmia	KS 300	300	30
Ulmia	1712	350	30
Ulmia	1728	350	30
Ulmia	1729	350	30
Ulmia	1712 R	350	30
Ulmia	KS 350	350	30
Uniropa (Quelle)	HKS 6050	160	20
Uniropa (Quelle)	HKS 6055	160	20
Wegoma	TB 204	105	22
Wegoma	HS 50	150	20
Wegoma	RZ270S	160	20
Wegoma	TS160	160	20
Wegoma	TS160M	160	20
Wegoma	TS230	230	30
Wegoma	TS230M	230	30
Wegoma	KGS48	250	30
Wegoma	KGS48T	250	30
Wegoma	TS 250	250	32
Wegoma	KGS33	300	30
Wegoma	KGS33T	300	30
Wegoma	KGS72	300	30
Wegoma	KGS72T	300	30
Wegoma	FKS	315	30
Wegoma	S315	315	30
Wegoma	S315ECO	315	30
Wegoma	S 4 D	350	30
Wegoma	S 4 W	350	30
Wegoma	S400	400	30
Wegoma	S400ECO	400	30
Wegoma	S400NC	400	30
Wegoma	TS 400	400	30
Wolf	6070	180/184	16

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

988-991

Schnittwertempfehlungen · Recommended cutting values

Material	DIN	AISI	JIS	Art.	fz (mm/z) Vorschub pro Zahn Feed per tooth (mm/tooth)	Vc (m/min) Schnittgeschwindigkeit Cutting speed (m/min)
Kohlenstoffarmer- und legierter Stahl Low carbon and alloyed steel	Ck10	1010	S10C	10 7000	0,06-0,07	110-125
	Ck15	1015	S15C	10 7000	0,06-0,08	110-125
	Ck25	1025	S25C	10 7000	0,06-0,09	110-125
	15CrMo5	4115	SCM415	10 7000	0,06-0,10	110-125
	20MnCr5	5120	SCR420	10 7000	0,06-0,11	110-125
	25CrMo4	4120	SCM420H	10 7000	0,06-0,12	110-125
	20NiCrMo2	8620	SNCM220M	10 7000	0,06-0,13	110-125
	22Mn6	1524	SMn420	10 7000	0,06-0,14	110-125
Baustahl Mild steel	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

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

Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit Vf
Determination of feed rate Vf

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

Festlegung der Drehzahl n
Determination of revolution speed n

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

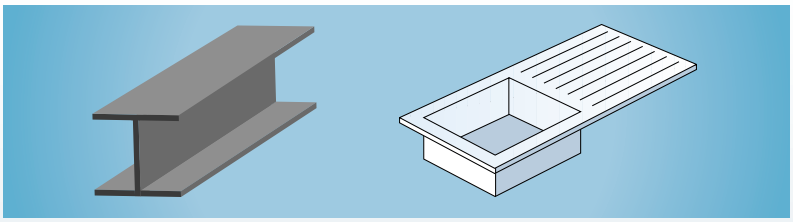
fz (mm/z) = Vorschub pro Zahn · Feed per tooth
D (mm) = Sägendurchmesser · Saw blade diameter
Z = Anzahl der Zähne · Number of teeth
n (min⁻¹) = Drehzahl · rpm

Weitere Schnittdaten
Additional cutting data

1480-1481

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Stahl / Edelstahl
Steel / stainless steel



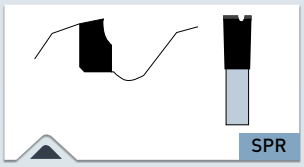
Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
10 7000 Ø mm 250–460	Cermet-bestückte Dünnschnitt Kreissägeblätter	Für Kreissägeautomaten mit Sägeblattstabilisatoren	988
	Cermet tipped thin-cut circular saw blades	For circular saw machines with saw blade stabilisers	
10 7001 Ø mm 250–460	Hartmetall-bestückte Dünnschnitt Kreissägeblätter TiAlN-beschichtet für Stahl	Für Kreissägeautomaten mit Sägeblattstabilisatoren	989
	Carbide tipped thin-cut steel circular saw blades TiAlN-coated for steel	For circular saw machines with saw blade stabilisers	
10 7002 Ø mm 250–460	Hartmetall-bestückte Dünnschnitt-Kreissägeblätter TiAlN-beschichtet für Edelstahl	Für Kreissägeautomaten mit Sägeblattstabilisatoren	990
	Carbide tipped thin-cut steel circular saw blades TiAlN-coated for stainless steel	For circular saw machines with saw blade stabilisers	
10 7050 Ø mm 250–2250	Hochleistungs-Kreissägeblätter für Stahl, Edelstahl, Schienen	Für Kreissägeautomaten wie z.B. FRAMAG, LINSINGER, MFL	991
	High-Performance circular saw blades for steel, stainless steel, rails	For high-tech circular saw machines such as FRAMAG, LINSINGER, MFL	

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

10 7000

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





CERMET-Zähne

CERMET teeth

> 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.

✓ 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.

Art.	Maschinenhersteller Machine manufacturers			H7		
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		○ 250	2,0/1,75	32	80	4-9-50 / 4-11-63
10 7000 250 050	Bewo, Pfeiffner	○ 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, Missler	○ 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

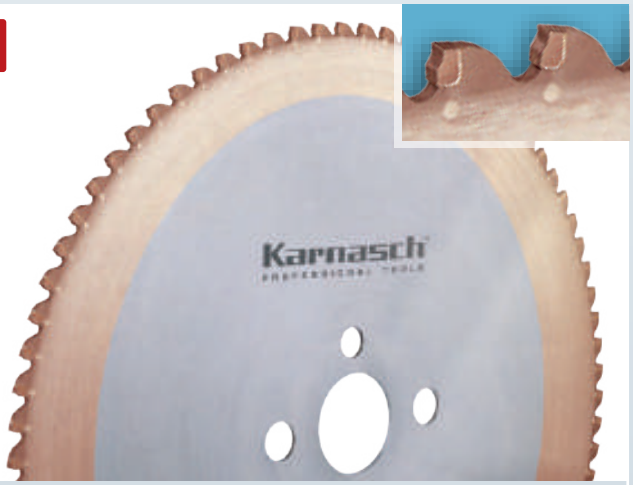
1480

Film Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

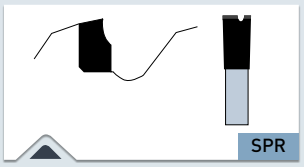
Dünnschnitt-Kreissägeblatt Hartmetall-bestückt TiAlN-beschichtet für Stahl
Thin-cut circular saw blade carbide tipped TiAlN-coated for steel

10 7001



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

✓	Stähle	Steel



Hartmetall-Zähne +
TIALN-beschichtet

Carbide teeth +
TIALN-coated

> 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.

ANWENDUNG · APPLICATION

Zum Sägen von Stählen

For cutting steel

Art.	Maschinenhersteller Machine manufacturers			H7		
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

Film Movie

1481

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

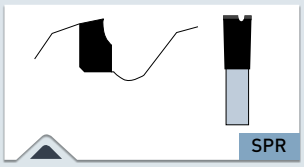
10 7002

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



Hartmetall-Zähne + TIALN-beschichtet

Carbide teeth + TIALN-coated

> 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.

ANWENDUNG · APPLICATION

Zum Sägen von Edelstahl

For cutting stainless steel

Art.	Maschinenhersteller Machine manufacturers			H7		
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		○ 250	2,0/1,75	32	80	4-9-50 / 4-11-63
10 7002 250 050	Bewo, Pfeiffner	○ 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		○ 315	2,25/2,0	32	80	4-9-50
10 7002 315 040	Behringer	○ 315	2,25/2,0	40	80	2-15-80
10 7002 360 010	Everising, Amada, Noritake, Behringer, Mega, Missler	○ 360	2,6/2,25	40	60	4-15-80 / 4-11-90
10 7002 360 020		○ 360	2,6/2,25	40	72	4-15-80 / 4-11-90
10 7002 360 030		○ 360	2,6/2,25	40	80	4-15-80 / 4-11-90
10 7002 360 040		○ 360	2,6/2,25	40	100	4-15-80 / 4-11-90
10 7002 360 050	Tsune, Kasto, Kaltenbach, Nichijima, Endo, Rattunde	○ 360	2,6/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90
10 7002 360 060		○ 360	2,6/2,25	50	72	4-15-80 / 4-11-90
10 7002 360 070		○ 360	2,6/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90
10 7002 360 080		○ 360	2,6/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90
10 7002 425 010	Tsune, Kasto	○ 425/420	2,6/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90
10 7002 425 020		○ 425/420	2,6/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90
10 7002 425 030		○ 425/420	2,6/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90
10 7002 460 010	Amada, Everising, Nichijima, Noritake	○ 460	2,7/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90
10 7002 460 020		○ 460	2,7/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90
10 7002 460 030		○ 460	2,7/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Other dimensions are available on request

Weitere Schnittdaten Additional cutting data → 1481

Film Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

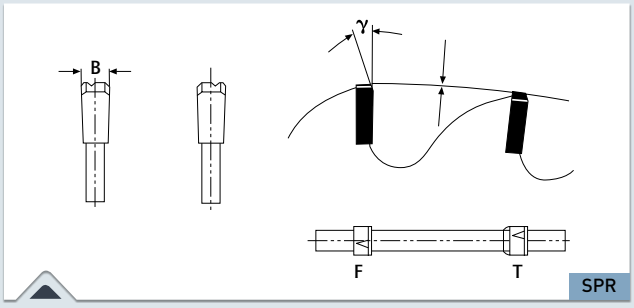
Hochleistungs-Kreissägeblätter für Stahl, Edelstahl, Schienen
High-Performance circular saw blades for steel, stainless steel, rails

10 7050

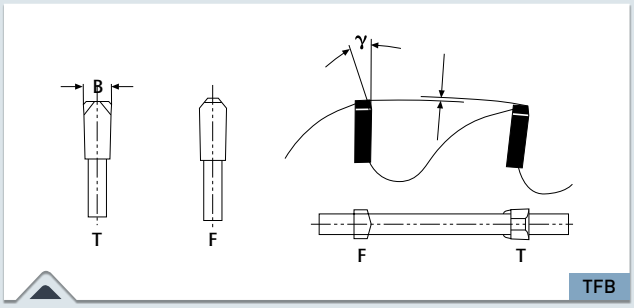


✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓	Baustahl	Mild steel
✓	Edelstahl	Stainless steel
✓	Schienen	Rails



> Universalverzahnung für Profile und Vollmaterial
> Universal tooth formation for profiles and solid material



> Spezialverzahnung für Vollmaterial
> Special tooth formation for solid material

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.

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.

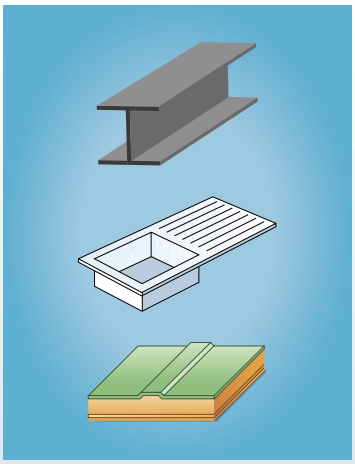
For circular saw machines / stable production machines such as FRAMAG, LINSINGER, MFL on which carbide tipped circular saw blades can be installed.

- 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

Baustahl · Edelstahl · Dünnbleche · Sandwichmaterial

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



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...

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

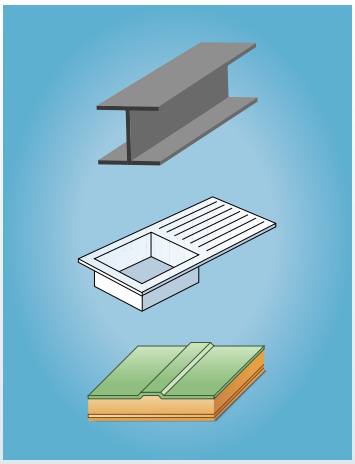
Die Kreissägen in dieser Rubrik sind nicht für die Serienfertigung von Stahlabschnitten konzipiert. Diese Sägen sind ideal um schnell nahezu alle Materialien zu sägen wie: Stahl, Nichteisenmetalle, Kunststoffe, Sandwich und Verbundmaterial. Also ideal als Baustellensäge sowie für den Laden- und Messebauer. Um Stahl in Serie/Produktion zu sägen, empfehlen wir Kreissägen siehe Seiten 988-991

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 988-991

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Baustahl · Edelstahl · Dünnbleche · Sandwichmaterial

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



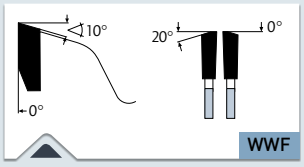
Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
10 7100 Ø mm 136–500	Dry-Cutter Baustähle Dry-Cutter mild steel	Schwerpunkt ist das Trennen von Profilmaterial sowie Bleche bis ca. 6 mm Wandstärke The focus is on cutting profile material and sheet metals up to 6 mm wall thickness	994
10 7130 Ø mm 136–355	Dry-Cutter Baustähle "Einweg" Dry-Cutter mild steel "throw away" BEST SELLER	Schwerpunkt ist das Trennen von Profilmaterial sowie Bleche bis ca. 6 mm Wandstärke The focus is on cutting profile material and sheet metals up to 6 mm wall thickness	995
10 7150 Ø mm 136–355	Super Dry-Cutter Baustähle Super Dry-Cutter mild steel	Schwerpunkt ist das Trennen von Profilmaterial sowie Blechen. Profilmaterial Wandstärke ab 3 mm bis 8 mm sowie Bleche ab 3 mm bis 10 mm. 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.	996
10 7300 Ø mm 136–500	Dry-Cutter Edelstahl Dry-Cutter stainless	Schwerpunkt ist das Trennen von Profilmaterial sowie Bleche aus Edelstahl bis ca. 4 mm Wandstärke The focus is cutting of profile material and sheets of stainless steel up to no more than 4 mm wall thickness	998
10 7400 Ø mm 136–500	Dry-Cutter Sandwich Dry-Cutter sandwich BEST SELLER	Schwerpunkt ist das Trennen von Dünnblech bis ca. 3 mm sowie Sandwichmaterialien, Fassadenprofile u.ä. The focus is on cutting thin sheet up to approx. 3 mm and sandwich materials, façade profiles, etc.	999
10 8055 Ø mm 120–500	Winkelschleifer + Brutal Einweg-Sägeblätter Angle Grinder + Brutal disposable saw blades BEST SELLER	Brutal Einweg-Sägeblätter zum Sägen „fast" aller Materialien. Ideal für Bau und Handwerk Brutal disposable saw blades for sawing "almost" any material. Ideal for construction and crafts	1001

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

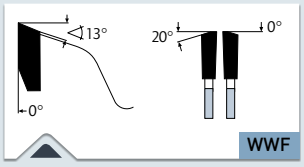
10 7100

Dry-Cutter Baustähle
Dry-Cutter mild steel





> Wechselzahn-Fase
> Alternate top bevel+bevel



> Wechselzahn-Fase ab ∅ 250 mm
> Alternate top bevel+bevel from ∅ 250 mm

MASCHINE · MACHINE

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

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

Bei Stahl ist es vorteilhaft mit reduzierten Drehzahlen (min^{-1}) zu arbeiten (siehe Tabelle unten). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecutwachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1242).

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 1242)

∅ 136-150 mm	= 4000-3600 min^{-1}/rpm
∅ 160-200 mm	= 3500-3000 min^{-1}/rpm
∅ 210-250 mm	= 2800-1900 min^{-1}/rpm
∅ 260-330 mm	= 1800-1500 min^{-1}/rpm
∅ 350-400 mm	= 1400-1000 min^{-1}/rpm
∅ 420-500 mm	= 900-700 min^{-1}/rpm

Bitte achten Sie unbedingt auf absolut feste und vibrationsfreie Befestigung des Werkstücks. Nichtbeachtung führt zu Zahnbruch/erhöhtem Verschleiß. Empfehlungen hierzu siehe Seite 997.

Please pay attention to absolutely stable/complete and vibration-free clamping of the workpiece. Failure to observe leads to tooth breakage/increased wear. Recommendations can be found on page 997.

✓ 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 996).

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 lifes see our new **Super Dry-Cutter mild steel** blades. (Art. 10 7150 / page 996).

Are you looking for a special price-performance ratio for these blades? You have a high consumption of these 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	-
10 7100 150 010	• 150	1,8/1,4	20/16	30 WWF	2-6-32	-
10 7100 160 010	• 160	1,8/1,4	20/16	30 WWF	2-6-32	-
10 7100 180 010	• 180	1,8/1,4	30/20	34 WWF	UNI 1	-
10 7100 185 010	• 185	1,8/1,4	20/16	34 WWF	2-6-32	-
10 7100 190 010	• 190	1,8/1,4	30	38 WWF	UNI 1	-
10 7100 200 010	• 200	2,0/1,6	30	40 WWF	UNI 1	-
10 7100 210 010	• 210	2,0/1,6	30	40 WWF	UNI 1	-
10 7100 216 010	• 216	2,0/1,6	30	42 WWF	UNI 1	-
10 7100 230 010	• 230/235 ●	2,0/1,6	30/25,4	44 WWF	UNI 1	-
10 7100 250 010	• 250	2,2/1,8	30/25,4	48 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓
10 7100 250 020	• 250	2,2/1,8	30/25,4	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓
10 7100 260 010	• 260	2,2/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓
10 7100 270 010	• 270	2,2/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓
10 7100 300 010	• 300	2,2/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓
10 7100 300 020	• 300	2,2/1,8	30	80 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓
10 7100 305 010	• 305	2,2/1,8	25,4	60 WWF	-	✓
10 7100 305 020	• 305	2,2/1,8	25,4	80 WWF	-	✓
10 7100 320 010	• 320	2,2/1,8	30/25,4	84 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓
10 7100 330 010	• 330	2,2/1,8	32/30	84 WWF	UNI 2	✓
10 7100 350 010	• 350	2,2/1,8	30	80 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓
10 7100 355 010	• 355	2,2/1,8	25,4	60 WWF	-	✓
10 7100 355 020	• 355	2,2/1,8	25,4	80 WWF	-	✓
10 7100 355 030	• 355	2,2/1,8	25,4	90 WWF	1-12-55,4	✓
10 7100 400 010	• 400	3,0/2,6	30	84 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓
10 7100 450 010	• 450	2,8/2,4	30	90 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓
10 7100 500 010	• 500	3,0/2,6	30	100 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓

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.

Trennen von Dünnblech bis ca. 3 mm Wandstärke sowie Sandwichmaterial siehe Art. 10 7400 Seite 999

Cutting thin sheet up to approx. 3 mm wall thickness and sandwich material: see item 10 7400 page 999

Trennen von Edelstahl bis ca. 4 mm siehe Art. 10 7300 Seite 998

Cutting stainless steel up to approx. 4 mm: see item 10 7300 page 998

Trennen von Aluprofilen/Alublechen siehe Art. 10 8000 Seite 1004 / Art. 11 1100 Seite 1013 / Art. 11 1120 Seite 1015

Cutting of aluminum profiles/sheets: see item 10 8000 page 1004 / item 11 1100 page 1013 / item 11 1120 page 1015

Trennen von Holz, Kunststoffen, NE-Metallen wie Alu, Baustähle siehe Art. 10 8055 Seite 1001

Cutting of wood, plastics, non-ferrous metals like aluminum, mild steels: see item 10 8055 page 1001

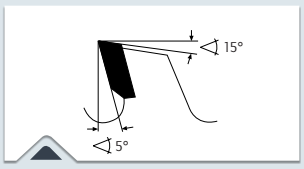
Film
Movie

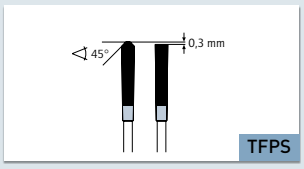
Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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

10 7130







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

MASCHINE · MACHINE

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

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

Bei Stahl ist es vorteilhaft mit reduzierten Drehzahlen (min^{-1}) zu arbeiten (siehe Tabelle unten). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecutwachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1242).

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 1242)

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

Bitte achten Sie unbedingt auf absolut feste und vibrationsfreie Befestigung des Werkstücks. Nichtbeachtung führt zu Zahnbruch/erhöhtem Verschleiß. Empfehlungen hierzu siehe Seite 997.

Please pay attention to absolutely stable/complete and vibration-free clamping of the workpiece. Failure to observe leads to tooth breakage/ increased wear. Recommendations can be found on page 997.

✔ OPTIMAL · OPTIMAL ✔ GUT · GOOD ✔ MÖGLICH · POSSIBLE

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

ANWENDUNG · APPLICATION

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

Blätter der DRY-CUTTER 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 lifes.

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	-
10 7130 160 010	● 160	2,2/1,6	20/16	30 TFPS	2-6-32	-
10 7130 190 010	● 190	2,2/1,6	30	38 TFPS	UNI 1	-
10 7130 230 010	● 230/235 ●	2,2/1,8	30/25,4	44 TFPS	UNI 1	-
10 7130 250 010	● 250	2,2/1,8	30/25,4	48 TFPS	UNI 1 + UNI 2	✔
10 7130 250 020	● 250	2,2/1,8	30/25,4	60 TFPS	UNI 1 + UNI 2	✔
10 7130 305 010	● 305	2,2/1,8	25,4	60 TFPS	-	✔
10 7130 305 020	● 305	2,2/1,8	25,4	80 TFPS	-	✔
10 7130 355 020	● 355	2,4/2,0	25,4	80 TFPS	-	✔
10 7130 355 030	● 355	2,4/2,0	25,4	90 TFPS	1-12-55,4	✔

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

Trennen von Dünnblech bis ca. 3 mm Wandstärke sowie Sandwichmaterial siehe Art. 10 7400 Seite 999	Trennen von Edelstahl bis ca. 4 mm siehe Art. 10 7300 Seite 998	Trennen von Aluprofilen/Alublechen siehe Art. 10 8000 Seite 1004 / Art. 11 1100 Seite 1013 / Art. 11 1120 Seite 1015	Trennen von Holz, Kunststoffen, NE-Metallen wie Alu, Baustähle siehe Art. 10 8055 Seite 1001
Cutting thin sheet up to approx. 3 mm wall thickness and sandwich material: see item 10 7400 page 999	Cutting stainless steel up to approx. 4 mm: see item 10 7300 page 998	Cutting of aluminum profiles/sheets: see item 10 8000 page 1004 / item 11 1100 page 1013 / item 11 1120 page 1015	Cutting of wood, plastics, non-ferrous metals like aluminum, mild steels: see item 10 8055 page 1001

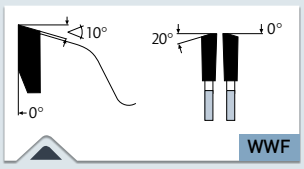
Film
Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

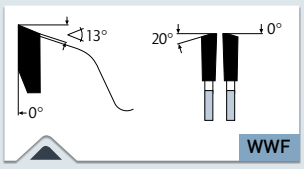
10 7150

Super Dry-Cutter Baustähle
Super Dry-Cutter mild steel





> Wechselzahn-Fase
> Alternate top bevel+bevel



> Wechselzahn-Fase ab ∅ 250 mm
> Alternate top bevel+bevel from ∅ 250 mm

MASCHINE · MACHINE

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

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

Bei Stahl ist es vorteilhaft mit reduzierten Drehzahlen (min^{-1}) zu arbeiten (siehe Tabelle unten). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecutwachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1242).

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 1242)

∅ 136-150 mm	= 4000-3600 min^{-1}/rpm
∅ 160-200 mm	= 3500-3000 min^{-1}/rpm
∅ 210-250 mm	= 2800-1900 min^{-1}/rpm
∅ 260-330 mm	= 1800-1500 min^{-1}/rpm
∅ 350-400 mm	= 1400-1000 min^{-1}/rpm

✓ 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 994.

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

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

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

CERMET teeth (ceramics) approx. **doubles the service life** as compared to our Dry-Cutter mild steel Art. 10 7100 page 994.

CERMET blades needs stable, complete and vibration-free clamping of the workpiece. 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".

Art.			H7			
10 7150 136 010	• 136	1,6/1,2	20/10	30 WWF	2-6-32	-
10 7150 160 010	• 160	1,8/1,4	20/16	32 WWF	2-6-32	-
10 7150 180 010	• 180	1,8/1,4	30/20	36 WWF	UNI 1	-
10 7150 190 010	• 190	1,8/1,4	30	38 WWF	UNI 1	-
10 7150 230 010	• 230/235	2,0/1,6	30/25,4	48 WWF	UNI 1	-
10 7150 250 010	• 250	2,2/1,8	30/25,4	60 WWF	UNI 1	-
10 7150 305 010	• 305	2,2/1,8	25,4	60 WWF	-	-
10 7150 305 020	• 305	2,2/1,8	25,4	80 WWF	-	-
10 7150 355 010	• 355	2,2/1,8	25,4	80 WWF	-	-
10 7150 355 020	• 355	2,2/1,8	25,4	90 WWF	1-12-55,4	-

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

Weitere Abmessungen siehe Art. 10 7100 Seite 994

Trennen von Dünnblech bis ca. 3 mm Wandstärke sowie Sandwichmaterial siehe Art. 10 7400 Seite 999

Trennen von Edelstahl bis ca. 4 mm siehe Art. 10 7300 Seite 998

Trennen von Aluprofilen/ Alublechen siehe Art. 10 8000 Seite 1004 / Art. 11 1100 Seite 1013 / Art. 11 1120 Seite 1015

Trennen von Holz, Kunststoffen, NE-Metallen wie Alu, Baustähle siehe Art. 10 8055 Seite 1001

For other sizes, see item 10 7100 page 994

Cutting thin sheet up to approx. 3 mm wall thickness and sandwich material: see item 10 7400 page 999

Cutting stainless steel up to approx. 4 mm: see item 10 7300 page 998

Cutting of aluminum profiles/ sheets: see item 10 8000 page 1004 / item 11 1100 page 1013 / item 11 1120 page 1015

Cutting of wood, plastics, non-ferrous metals like aluminum, mild steels: see item 10 8055 page 1001

Film
Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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

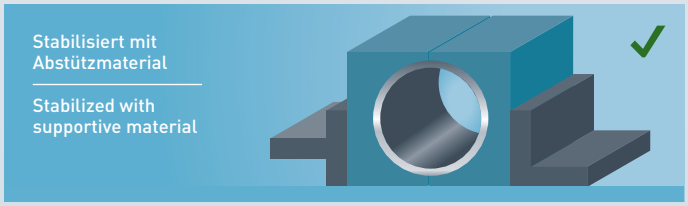
Dünne Profile welche nur unzureichend befestigt/eingespannt sind fangen an zu vibrieren. Der Schnitt wird unsauber und ungenau. Die Standzeit des Blattes wird wesentlich verringert. Das Blatt kann sogar komplett zerstört werden. Abstützmaterial kann helfen diese Risiken zu vermeiden.

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

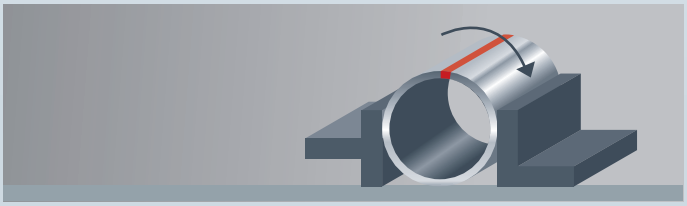


Material vibriert während dem sägen
Material vibrates during cutting



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

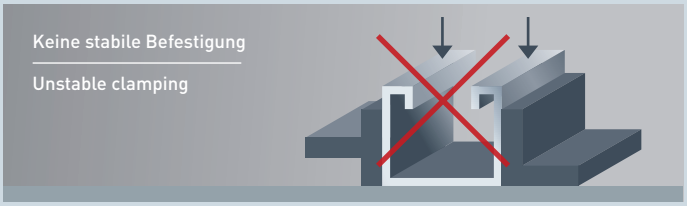
Rundes Vollmaterial oder Rohre · Round bars or pipes



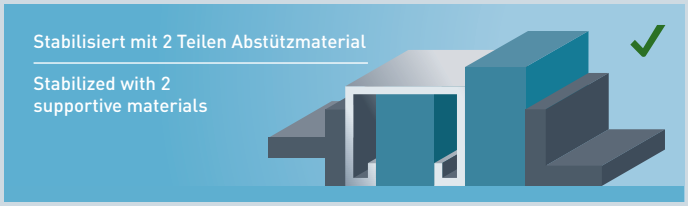
Rundes Vollmaterial oder Rohre können sich während des Sägevorgangs drehen, obwohl sie korrekt befestigt/eingespannt sind. Dies kann kontrolliert werden indem eine Markierung auf das Material angebracht wird. Dreht sich das Material, wird die Standzeit des Blattes erheblich reduziert oder das Blatt kann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

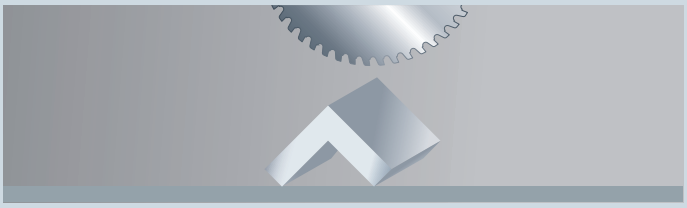
Dünne Profile eine Seite offen · Thin open ended materials



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

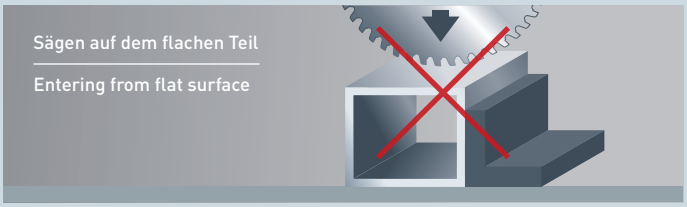


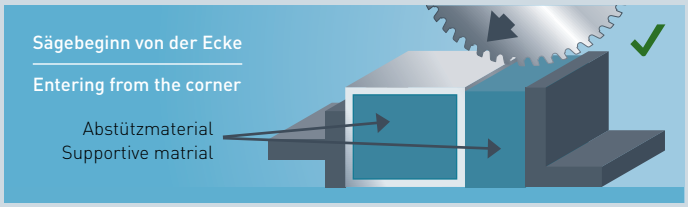
Winkelleisten · Angle bar



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





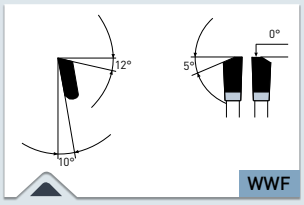
Der Eintrittswinkel des Blattes hat ebenfalls einen starken Einfluss auf die Standzeit. Das Werkstück sowie das Blatt sollten so eingestellt sein, dass der erste Schnitt des Blattes an dem kleinsten Kontaktpunkt des Wekstückes beginnt.
The blade entrance point effects the blade life. The material and blade should be set to consider the best contact point.

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

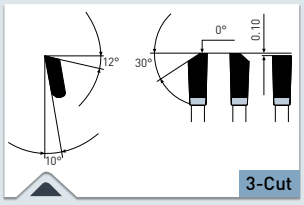
10 7300

Dry-Cutter Edelstahl
Dry-Cutter stainless





> Wechselzahn-Fase
> Alternate top bevel+bevel



> 3-Cut
> 3-Cut

✔ OPTIMAL · OPTIMAL ✔ GUT · GOOD ✔ MÖGLICH · POSSIBLE

✔	Edelstahl	Stainless steel

ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

10 7300 136 010	• 136	1,6/1,20	20/10	36 WWF	2-6-32	-
10 7300 160 010	• 160	1,8/1,40	20/16	40 WWF	2-6-32	-
10 7300 180 010	• 180	1,8/1,40	30/20	44 WWF	UNI 1	-
10 7300 185 010	• 185	1,8/1,40	20/16	44 WWF	2-6-32	-
10 7300 190 010	• 190	1,8/1,40	30/20	48 WWF	UNI 1	-
10 7300 200 010	• 200	2,0/1,6	30	48 WWF	UNI 1	-
10 7300 210 010	• 210	2,0/1,6	30	54 WWF	UNI 1	-
10 7300 216 010	• 216	2,0/1,6	30	54 WWF	UNI 1	-
10 7300 230 010	• 230/235 ●	2,0/1,6	30/25,4	56 WWF	UNI 1	-
10 7300 250 010	• 250	2,2/1,8	30/25,4	60 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✔
10 7300 260 010	• 260	2,2/1,8	30	72 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✔
10 7300 270 010	• 270	2,2/1,8	30	72 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✔
10 7300 300 010	• 300	2,2/1,8	30	72 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✔
10 7300 305 010	• 305	2,2/1,8	25,4	72 / 3-Cut	-	✔
10 7300 320 010	• 320	2,2/1,8	30/25,4	84 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✔
10 7300 330 010	• 330	2,2/1,8	32/30	84 / 3-Cut	UNI 2	✔
10 7300 350 010	• 350	2,2/1,8	30	84 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✔
10 7300 355 010	• 355	2,2/1,8	25,4	84 / 3-Cut	-	✔
10 7300 400 010	• 400	2,6/2,2	30	90 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✔
10 7300 420 010	% 420	2,6/2,2	30	96 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✔
10 7300 450 010	% 450	2,8/2,4	30	108 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✔
10 7300 500 010	% 500	3,0/2,6	30	120 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✔

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...

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

Bei Stahl ist es vorteilhaft mit reduzierten Drehzahlen (min^{-1}) zu arbeiten (siehe Tabelle oben). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecutwachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1242).

Bitte achten Sie unbedingt auf absolut feste und vibrationsfreie Befestigung des Werkstücks. Nichtbeachtung führt zu Zahnbruch/erhöhtem Verschleiß. Empfehlungen hierzu siehe Seite 997.

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 1242).

Please pay attention to absolutely stable/complete and vibration-free clamping of the workpiece. Failure to observe leads to tooth breakage/ increased wear. Recommendations can be found on page 997.

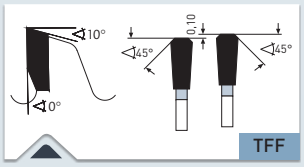
Film
Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Dry-Cutter Sandwich
Dry-Cutter sandwich

10 7400





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

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

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

ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

Bitte achten Sie unbedingt auf absolut feste und vibrationsfreie Befestigung des Werkstücks. Nichtbeachtung führt zu Zahnbruch/erhöhtem Verschleiß. Empfehlungen hierzu siehe Seite 997.

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 workpiece. Failure to observe leads to tooth breakage/ increased wear. Recommendations can be found on page 997.

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^{-1} /rpm
- Ø 160-200 mm = 3500-3000 min^{-1} /rpm
- Ø 210-250 mm = 2800-1900 min^{-1} /rpm
- Ø 260-330 mm = 1800-1500 min^{-1} /rpm
- Ø 350-400 mm = 1400-1000 min^{-1} /rpm
- Ø 420-500 mm = 900-700 min^{-1} /rpm

Bei Stahl ist es vorteilhaft mit reduzierten Drehzahlen (min^{-1}) zu arbeiten (siehe Tabelle oben). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecutwachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1242).

Bitte achten Sie unbedingt auf absolut feste und vibrationsfreie Befestigung des Werkstücks. Nichtbeachtung führt zu Zahnbruch/erhöhtem Verschleiß. Empfehlungen hierzu siehe Seite 997.

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 1242).

Please pay attention to absolutely stable/complete and vibration-free clamping of the workpiece. Failure to observe leads to tooth breakage/ increased wear. Recommendations can be found on page 997.

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

			H7			
10 7400 136 010	• 136	1,6/1,2	20/10	38 TFF	2-6-32	-
10 7400 160 010	• 160	1,8/1,4	20/16	42 TFF	2-6-32	-
10 7400 180 010	• 180	1,8/1,4	30/20	48 TFF	UNI 1	-
10 7400 185 010	• 185	1,8/1,4	20/16	48 TFF	2-6-32	-
10 7400 190 010	• 190	1,8/1,4	30	48 TFF	UNI 1	-
10 7400 200 010	• 200	2,0/1,6	30	54 TFF	UNI 1	-
10 7400 210 010	• 210	2,0/1,6	30	54 TFF	UNI 1	-
10 7400 216 010	• 216	2,0/1,6	30	54 TFF	UNI 1	-
10 7400 230 010	• 230/235 •	2,0/1,6	30/25,4	54 TFF	UNI 1	-
10 7400 250 010	• 250	2,2/1,8	30/25,4	72 TFF	UNI 1 + UNI 2	✓
10 7400 260 010	• 260	2,2/1,8	30	72 TFF	UNI 1 + UNI 2	✓
10 7400 270 010	• 270	2,2/1,8	30	72 TFF	UNI 1 + UNI 2	✓
10 7400 300 010	• 300	2,2/1,8	30	84 TFF	UNI 1 + UNI 2	✓
10 7400 305 010	• 305	2,2/1,8	25,4	84 TFF	-	✓
10 7400 320 010	• 320	2,2/1,8	30/25,4	96 TFF	UNI 1 + UNI 2	✓
10 7400 330 010	• 330	2,2/1,8	32/30	96 TFF	UNI 2	✓
10 7400 350 010	• 350	2,2/1,8	30	100 TFF	UNI 1 + UNI 2	✓
10 7400 355 010	• 355	2,2/1,8	25,4	100 TFF	-	✓
10 7400 400 010	• 400	2,6/2,0	30	110 TFF	UNI 1 + UNI 2	✓
10 7400 420 010	• 420	2,6/2,0	30	110 TFF	UNI 1 + UNI 2	✓
10 7400 450 010	• 450	2,8/2,4	30	120 TFF	UNI 1 + UNI 2	✓
10 7400 500 010	• 500	3,0/2,6	30	130 TFF	UNI 1 + UNI 2	✓

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

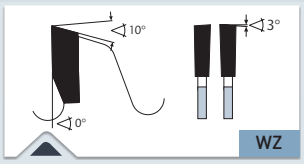
% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

Film
Movie

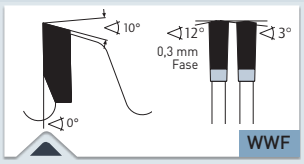
10 8055

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





> Wechselzahn
> Alternate top bevel



> Wechselzahn-Fase
> Alternate top bevel+bevel

MASCHINE · MACHINE

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

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

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

Bei Stahl ist es vorteilhaft mit reduzierten Drehzahlen (min^{-1}) zu arbeiten (siehe Tabelle oben). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecutwachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1242).

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 1242)

10 8056

*



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).

✓ 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
✓	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
✓	Profilleisten	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

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

INDUSTRIAL TOOLS DIVISION
Weitere Informationen erhalten Sie telefonisch unter **+49 33675-7265-0** oder schreiben Sie eine Mail an **mail@karnasch.tools**.
For more informations please call **+49 33675-7265-0** send a mail to **mail@karnasch.tools**.

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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

10 8055

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

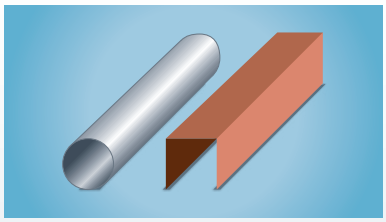
Art.			H7		
10 8055 120 003	% 120	2,0/1,4	20	14 WZ	-
10 8055 120 005	% 120	2,0/1,4	20	24 WZ	-
10 8055 120 007	% 120	2,0/1,4	20	40 WWF	-
10 8055 120 010	• *120	2,0/1,4	25,4/22	14 WZ	-
10 8055 120 020	• *120	2,0/1,4	25,4/22	24 WZ	-
10 8055 120 030	• *120	2,0/1,4	25,4/22	40 WWF	-
10 8055 136 010	• 136	2,0/1,4	20/10	16 WZ	-
10 8055 136 020	• 136	2,0/1,4	20/10	30 WZ	-
10 8055 136 030	• 136	2,0/1,4	20/10	40 WWF	-
10 8055 160 010	• 160	2,0/1,4	20/16	18 WZ	2-6-32
10 8055 160 020	• 160	2,0/1,4	20/16	30 WZ	2-6-32
10 8055 160 030	• 160	2,0/1,4	20/16	40 WWF	2-6-32
10 8055 165 010	• 165	2,0/1,4	20	18 WZ	2-6-32
10 8055 165 020	• 165	2,0/1,4	20	30 WZ	2-6-32
10 8055 165 030	• 165	2,0/1,4	20	40 WWF	2-6-32
10 8055 180 005	% 180	2,2/1,6	22,22	10 WZ	-
10 8055 180 010	• 180	2,0/1,4	30/22/20	20 WZ	UNI 1
10 8055 180 020	• 180	2,0/1,4	30/22/20	34 WZ	UNI 1
10 8055 180 030	• 180	2,0/1,4	30/22/20	48 WWF	UNI 1
10 8055 185 010	• 185	2,0/1,4	20/16	20 WZ	2-6-32
10 8055 185 020	• 185	2,0/1,4	20/16	34 WZ	2-6-32
10 8055 185 030	• 185	2,0/1,4	20/16	48 WWF	2-6-32
10 8055 190 010	• 190	2,0/1,4	30	20 WZ	UNI 1
10 8055 190 020	• 190	2,0/1,4	30	34 WZ	UNI 1
10 8055 190 030	• 190	2,0/1,4	30	48 WWF	UNI 1
10 8055 210 010	• 210	2,0/1,4	30	22 WZ	UNI 1
10 8055 210 020	• 210	2,0/1,4	30	36 WZ	UNI 1
10 8055 210 030	• 210	2,0/1,4	30	48 WWF	UNI 1
10 8055 216 010	• 216	2,0/1,4	30	24 WZ	UNI 1
10 8055 216 020	• 216	2,0/1,4	30	36 WZ	UNI 1
10 8055 216 030	• 216	2,0/1,4	30	48 WWF	UNI 1
10 8055 225 010	• 225	2,0/1,4	30	24 WZ	UNI 1
10 8055 225 020	• 225	2,0/1,4	30	36 WZ	UNI 1
10 8055 225 030	• 225	2,0/1,4	30	48 WWF	UNI 1
10 8055 230 010	• 230/235 ●	2,0/1,4	30/22	24 WZ	UNI 1
10 8055 230 020	• 230/235 ●	2,0/1,4	30/22	36 WZ	UNI 1
10 8055 230 030	• 230/235 ●	2,0/1,4	30/22	48 WWF	UNI 1
10 8055 250 010	• 250	2,4/1,8	30/25,4	28 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 250 020	• 250	2,4/1,8	30/25,4	44 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 250 030	• 250	2,4/1,8	30/25,4	60 WWF	UNI 1 + UNI 2
10 8055 260 010	• 260	2,4/1,8	30	28 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 260 020	• 260	2,4/1,8	30	44 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 260 030	• 260	2,4/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2
10 8055 270 010	• 270	2,4/1,8	30	30 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 270 020	• 270	2,4/1,8	30	46 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 270 030	• 270	2,4/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2
10 8055 280 010	% 280	2,4/1,8	30	32 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 280 020	• 280	2,4/1,8	30	48 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 280 030	• 280	2,4/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2
10 8055 300 010	• 300	2,4/1,8	30	32 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 300 020	• 300	2,4/1,8	30	48 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 300 030	• 300	2,4/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2
10 8055 305 010	• 305	2,4/1,8	30/25,4	32 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 305 020	• 305	2,4/1,8	30/25,4	48 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 305 030	• 305	2,4/1,8	30/25,4	60 WWF	UNI 1 + UNI 2
10 8055 320 010	• 320	2,4/1,8	30/25,4	32 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 320 020	• 320	2,4/1,8	30/25,4	48 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 320 030	• 320	2,4/1,8	30/25,4	60 WWF	UNI 1 + UNI 2
10 8055 330 010	• 330	2,6/2,0	32/30	36 WZ	
10 8055 330 020	• 330	2,6/2,0	32/30	54 WZ	UNI 2
10 8055 330 030	• 330	2,6/2,0	32/30	72 WWF	
10 8055 350 010	• 350	2,6/2,0	30	36 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 350 020	• 350	2,6/2,0	30	54 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 350 030	• 350	2,6/2,0	30	72 WWF	UNI 1 + UNI 2
10 8055 355 010	• 355	2,6/2,0	30/25,4	36 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 355 020	• 355	2,6/2,0	30/25,4	54 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 355 030	• 355	2,6/2,0	30/25,4	72 WWF	UNI 1 + UNI 2
10 8055 400 010	• 400	2,8/2,2	30	42 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 400 020	• 400	2,8/2,2	30	60 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 400 030	• 400	2,8/2,2	30	84 WWF	UNI 1 + UNI 2
10 8055 420 010	• 420	2,8/2,2	30	42 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 420 020	• 420	2,8/2,2	30	60 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 420 030	• 420	2,8/2,2	30	84 WWF	UNI 1 + UNI 2
10 8055 450 010	• 450	3,2/2,5	30	48 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 450 020	• 450	3,2/2,5	30	72 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 450 030	• 450	3,2/2,5	30	96 WWF	UNI 1 + UNI 2
10 8055 500 010	• 500	3,4/2,8	30	54 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 500 020	• 500	3,4/2,8	30	84 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 500 030	• 500	3,4/2,8	30	108 WWF	UNI 1 + UNI 2

Siehe Schutzhaube 1000
See Cover 1000

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.

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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	53	60	66	72	96	106	120	144	212
250 Ø	20	26	33	37	40	52	59	66	73,5	80	104	118	132	160	236
300 Ø	24	31,5	40	45	48	63	71	80	88	96	126	142	160	192	284
350 Ø	28	36,5	47	52	56	73	88	94	105	112	146	166	188	224	332
400 Ø	32	42	54	60	64	84	94	108	117	128	168	188	216	256	376
450 Ø	35,5	47	59	67,5	70,5	94,5	106	118	132	141,6	188	211	236	283	424
500 Ø	40	53	67	74,5	80	106	118	134	146,5	160	212	236	268	320	472

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

1 NE-Metalle
Non-ferrous metals

2 Sicherheitsgrenze
Safety limits

Festlegung der Schnittgeschwindigkeit Vc
Determination of cutting speed Vc

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

Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit Vf
Determination of feed rate Vf

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

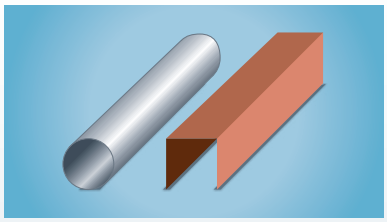
Festlegung der Drehzahl n
Determination of revolution speed n

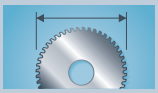
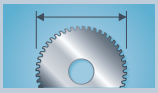
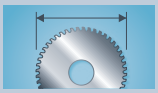
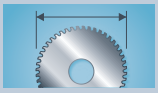
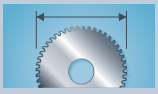
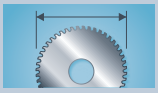
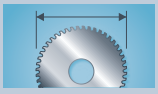
$$n\ (min^{-1}) = \frac{Vc \cdot 1000 \cdot 60}{D \cdot \pi}$$

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

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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

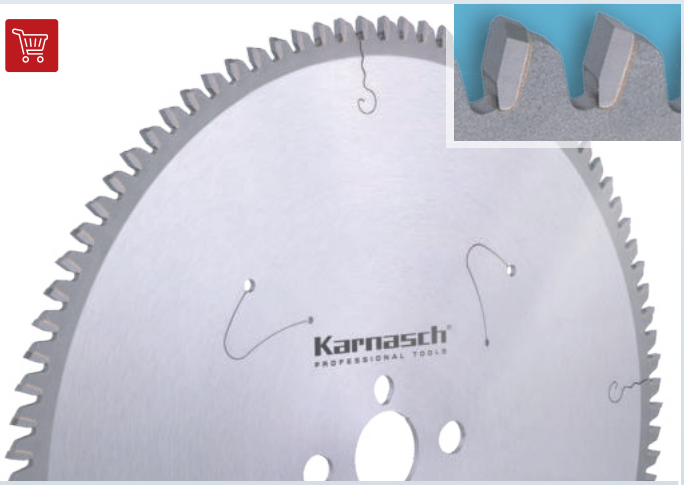


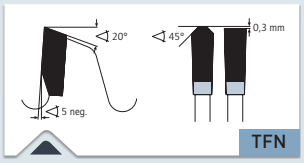
Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
10 8000 Ø mm 120–300 	Aluminium Universal	Universalblatt für das Bauhandwerk, Ladenbau, Messebau, Renovierungsarbeiten	1004
	Aluminum universal	Universal blade for the building trade, shop fitting, booth builder, renovations	
11 1000 Ø mm 200–600 	Aluminium Positiv VALUETOOL	Plattenaufteilung und Kappschnitte in Profile, Platten, Blöcke, Stangen	1007
	Aluminum positive	Sizing and cross cuts in profiles, plates, blocks and rods	
11 1050 Ø mm 250–550 	Aluminium Positiv Dünnschnitt	Plattenaufteilung und Kappschnitte in Profile, Platten, Blöcke, Stangen	1009
	Aluminum positive thin-cut	Sizing and cross cuts in profiles, plates, blocks and rods	
11 1430 Ø mm 120–500 	Aluminium Positiv Dünnschnitt/Fertigschnitt	Plattenaufteilung und Kappschnitte in Profile, Platten, Blöcke, Stangen	1011
	Aluminum positive thin-cut/finishing-cut	Sizing and cross cuts in profiles, plates, blocks and rods	
11 1100 Ø mm 250–600 	Aluminium Negativ VALUETOOL BEST SELLER	Plattenaufteilung und Kappschnitte in dünnwandiges Profil und Vollmaterial	1013
	Aluminum negative	Sizing and cross cuts in thin-walled profiles and solid materials	
11 1120 Ø mm 120–550 	Aluminium Negativ Dünnschnitt	Plattenaufteilung und Kappschnitte in dünnwandiges Profil und Vollmaterial	1015
	Aluminum negative thin-cut	Sizing and cross cuts in thin-walled profiles and solid materials	
11 1130 Ø mm 120–500 	Aluminium Negativ Dünnschnitt/Fertigschnitt	Plattenaufteilung und Kappschnitte in dünnwandiges Profil und Vollmaterial	1016
	Aluminum negative thin-cut/finishing-cut	Sizing and cross cuts in thin-walled profiles and solid materials	

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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, Mineral-werkstoffe	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 1013, Art. 11 1120 Seite 1015 sowie Art. 11 1130 Seite 1017.

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 1013, item 11 1120 page 1015, and item 11 1130 page 1017.

Art.			H7			
10 8000 120 010	● 120	2,8/2,0	20	34 TFN	-	-
10 8000 136 010	● 136	2,8/2,0	20/10	40 TFN	2-6-32	-
10 8000 150 010	● 150	2,8/2,0	20/16	42 TFN	2-6-32	-
10 8000 160 010	● 160	2,8/2,0	20/16	42 TFN	2-6-32	-
10 8000 165 010	● 165	2,8/2,0	20	48 TFN	2-6-32	-
10 8000 170 010	● 170	2,8/2,0	30	48 TFN	-	-
10 8000 180 010	● 180	2,8/2,0	30	48 TFN	UNI 1	-
10 8000 185 010	● 185	2,8/2,0	20/16	48 TFN	2-6-32	-
10 8000 190 010	● 190	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-
10 8000 200 010	● 200	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-
10 8000 210 010	● 210	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-
10 8000 216 010	● 216	2,8/2,0	30	60 TFN	UNI 1	-
10 8000 216 020	● 216	2,8/2,0	30	80 TFN	UNI 1	-
10 8000 220 010	● 220	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-
10 8000 230 010	● 230/235 ●	2,8/2,0	30	64 TFN	UNI 1	-
10 8000 240 010	● 240	2,8/2,0	30	64 TFN	UNI 1	-
10 8000 250 010	● 250	3,2/2,5	30	60 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔
10 8000 250 020	● 250	3,2/2,5	30	80 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔
10 8000 250 030	● 250	2,8/2,2	30	100 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔
10 8000 260 010	● 260	3,2/2,5	30	80 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔
10 8000 270 010	● 270	3,2/2,5	30	88 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔
10 8000 280 010	● 280	3,2/2,5	30	88 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔
10 8000 300 010	● 300	3,2/2,5	30	72 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔
10 8000 300 020	● 300	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔
10 8000 300 030	● 300	2,8/2,2	30	120 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔

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

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Karnasch®
PROFESSIONAL TOOLS

Qualitätsprodukte für die Metallbearbeitung.
Quality products for metalworking.





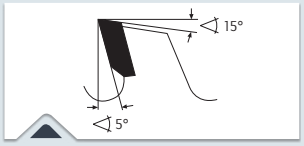
1
2
3
4
5
6
7 MACHINES
8 OIL
9
10
Index

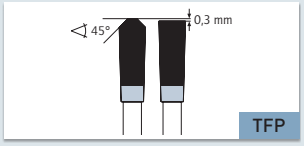
11 1000

Aluminium Positiv
Aluminum positive









> Trapez-Flachzahn Positiv
> Triple-chip / flat tooth 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 Verschnitt?
Weniger Verschleiß/Energieverbrauch der Maschine?
Bei Handgeführten Maschinen sowie manuellem Vorschub wesentlich weniger Kraftaufwand?
Siehe Aluminium Positiv Dünnschnitt. Artikel 11 1050 Seite 1009.

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 handheld machines and manual feed much less effort?
See aluminum positive thin-cut. Type 11 1050 page 1009.

Special design for anodized or lacquered aluminum on request.

MASCHINE · MACHINE

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

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

Film
Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Aluminium Positiv
Aluminum positive

11 1000

VALUETOOL – 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	-	-	
11 1000 200 020	●	200	2,8/2,2	30	72 TFP	UNI 1 + UNI 2	-	-	
11 1000 225 010	●	225	2,5/1,8	30	68 TFP	UNI 1 + UNI 2	-	-	
11 1000 250 010	●	250	3,2/2,5	30	60 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	-	
11 1000 250 015	●	250	3,2/2,5	30	60 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	-	VALUETOOL
11 1000 250 017	●	250	3,2/2,5	30	80 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	-	VALUETOOL
11 1000 250 020	●	250	3,2/2,5	30	80 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	-	
11 1000 250 030	●	250	3,2/2,5	32	80 TFP	UNI 2	✔	-	
11 1000 275 010	●	275	3,2/2,5	40	72 TFP	2-9-55+4-12-64	✔	-	
11 1000 280 010	●	280	3,2/2,5	30	68 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	-	
11 1000 280 020	●	280	3,2/2,5	30	96 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	-	
11 1000 300 010	●	300	3,2/2,5	30	72 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	-	
11 1000 300 015	●	300	3,2/2,5	30	72 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	-	VALUETOOL
11 1000 300 017	●	300	3,2/2,5	30	96 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	-	VALUETOOL
11 1000 300 020	●	300	3,2/2,5	30	96 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	-	
11 1000 300 030	●	300	3,2/2,5	32	72 TFP	UNI 2	✔	-	
11 1000 300 040	●	300	3,2/2,5	32	96 TFP	UNI 2	✔	-	
11 1000 300 050	●	300	3,2/2,5	40	96 TFP	2-9-55+4-12-64	✔	-	
11 1000 320 010	●	320	3,2/2,5	30	84 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	-	
11 1000 330 010	●	330	3,2/2,5	32/30	72 TFP	UNI 2	✔	-	
11 1000 330 020	●	330	3,2/2,5	32/30	96 TFP	UNI 2	✔	-	
11 1000 350 020	●	350	3,4/2,8	30	72 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	-	
11 1000 350 025	●	350	3,6/2,8	30	84 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	-	VALUETOOL
11 1000 350 030	●	350	3,4/2,8	30	92 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	-	
11 1000 350 040	●	350	3,4/2,8	30	108 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	-	
11 1000 350 045	●	350	3,6/2,8	30	108 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	-	VALUETOOL
11 1000 350 050	●	350	3,4/2,8	32	92 TFP	UNI 2	✔	-	
11 1000 350 060	●	350	3,4/2,8	32	108 TFP	UNI 2	✔	-	
11 1000 350 070	●	350	3,4/2,8	40	92 TFP	2-9-55+4-12-64	✔	-	
11 1000 350 080	●	350	3,4/2,8	40	108 TFP	2-9-55+4-12-64	✔	-	
11 1000 370 010	●	370	3,6/3,0	30	96 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	-	
11 1000 400 010	●	400	3,8/3,2	30	72 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	✔	
11 1000 400 020	●	400	3,8/3,2	30	96 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	✔	
11 1000 400 025	●	400	3,6/2,8	30	96 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	✔	VALUETOOL
11 1000 400 030	●	400	3,8/3,2	30	120 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	✔	
11 1000 400 040	●	400	3,8/3,2	32	96 TFP	UNI 2	✔	✔	
11 1000 400 050	●	400	3,8/3,2	40	96 TFP	4-12-64+2-15-80	✔	✔	
11 1000 400 060	%	400	3,8/3,2	40	120 TFP	4-12-64+2-15-80	✔	✔	
11 1000 400 070	●	400	3,8/3,2	50	96 TFP	4-15-80	✔	✔	
11 1000 400 080	●	400	3,8/3,2	50	120 TFP	4-15-80	✔	✔	
11 1000 420 010	●	420	4,0/3,2	30	72 TFP		✔	✔	
11 1000 420 020	●	420	4,0/3,2	30	96 TFP	2-9-46,4 + UNI 2	✔	✔	
11 1000 420 030	●	420	4,0/3,2	30	120 TFP	+ 2-10,5-70	✔	✔	
11 1000 430 010	%	430	4,0/3,2	30	96 TFP		✔	✔	
11 1000 450 010	●	450	4,0/3,2	30	72 TFP	UNI 1 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔	
11 1000 450 020	●	450	4,0/3,2	30	108 TFP	UNI 1 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔	
11 1000 450 025	●	450	4,0/3,2	30	108 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	✔	VALUETOOL
11 1000 450 030	●	450	4,0/3,2	30	120 TFP	UNI 1 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔	
11 1000 450 040	●	450	4,0/3,2	32	96 TFP	UNI 2	✔	✔	
11 1000 450 050	●	450	4,0/3,2	32	120 TFP	UNI 2	✔	✔	
11 1000 450 060	●	450	4,0/3,2	50	80 TFP	4-15-80	✔	✔	
11 1000 450 070	●	450	4,0/3,2	50	108 TFP	4-15-80	✔	✔	
11 1000 500 010	●	500	4,2/3,6	30	72 TFP	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔	
11 1000 500 020	●	500	4,2/3,6	30	96 TFP	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔	
11 1000 500 030	●	500	4,2/3,6	30	120 TFP	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔	
11 1000 500 035	●	500	4,0/3,2	30	120 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	✔	VALUETOOL
11 1000 500 040	●	500	4,2/3,6	30	144 TFP	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔	
11 1000 500 050	●	500	4,2/3,6	32	120 TFP	UNI 2	✔	✔	
11 1000 500 060	●	500	4,2/3,6	32	144 TFP	UNI 2	✔	✔	
11 1000 500 070	●	500	4,2/3,6	50	80 TFP	4-15-80	✔	✔	
11 1000 500 080	●	500	4,2/3,6	50	108 TFP	4-15-80	✔	✔	
11 1000 550 010	●	550	4,4/3,8	30	72 TFP		✔	✔	
11 1000 550 020	●	550	4,4/3,8	30	110 TFP	2-9-46,4 + UNI 2	✔	✔	
11 1000 550 030	●	550	4,4/3,8	30	144 TFP	+ 2-10,5-70	✔	✔	
11 1000 550 040	●	550	4,4/3,8	32	96 TFP	UNI 2	✔	✔	
11 1000 550 050	●	550	4,4/3,8	32	128 TFP	UNI 2	✔	✔	
11 1000 550 060	●	550	4,4/3,8	80	128 TFP	6-9-100	✔	✔	
11 1000 600 010	△	600	4,6/4,0	30	140 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	✔	
11 1000 600 015	●	600	4,6/4,0	30	140 TFP	UNI 1 + UNI 2	-	✔	VALUETOOL

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

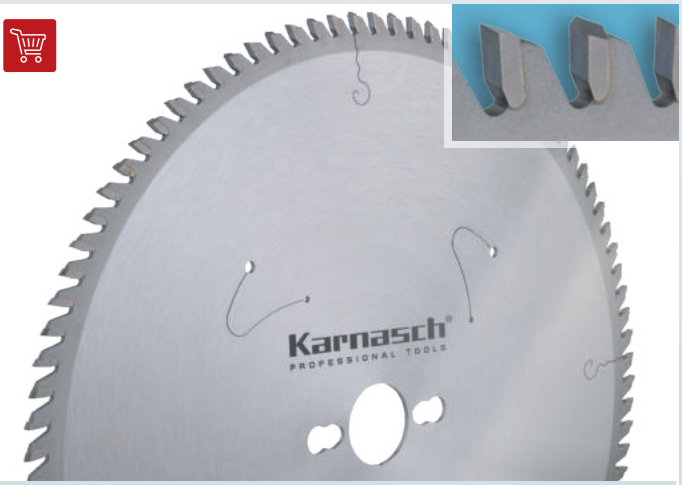
UNI 1 = 2-7-42+2-9-46,4 UNI 2 = 2-10-60+2-11-63+2-12-64

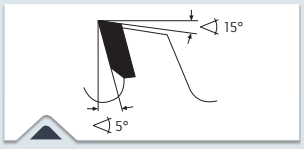
Sie wünschen: Höhere Schnittwerte? Weniger Verschnitt? Weniger Verschleiß/Energieverbrauch der Maschine? Bei Handgeführten Maschinen sowie manuellem Vorschub wesentlich weniger Kraftaufwand? Siehe Aluminium Positiv Dünnschnitt. Artikel 11 1050 Seite 1009.
You want: Higher cutting values? Less waste? Less wear/energy consumption of the machine? With handheld machines and manual feed much less effort? See aluminum positive thin-cut. Type 11 1050 page 1009.

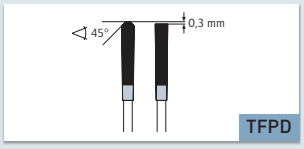
Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

11 1050

Aluminium Positiv Dünnschnitt
Aluminum positive thin-cut







> Trapez-Flachzahn Positiv dünn
> Triple-chip / flat tooth thin 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 Schichtstoff-platten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®

MASCHINE · MACHINE

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

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

ANWENDUNG · APPLICATION

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

Durch 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 1010

Spezialausführungen für eloxiertes oder lackiertes Aluminium auf Anfrage.

Sizing and cross cut 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 handheld 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 1010

Special design for anodized or lacquered aluminum on request.

Film
Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Aluminium Positiv Dünnschnitt
Aluminum positive thin-cut

11 1050

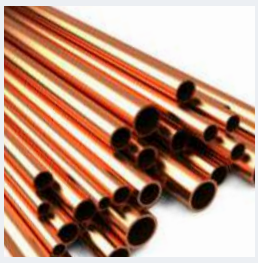
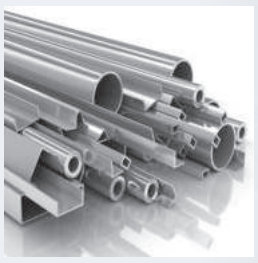
Art.								
11 1050 250 003	•	250	2,2/1,8	30	60 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1050 250 005	•	250	2,2/1,8	30	80 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1050 250 010	•	250	2,2/1,8	30	100 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1050 250 020	•	250	2,2/1,8	30	120 TFPD	UNI 2	✔	-
11 1050 300 003	•	300	2,4/1,8	30	72 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1050 300 005	•	300	2,4/1,8	30	96 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1050 300 010	•	300	2,4/1,8	30	120 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1050 350 003	•	350	2,4/1,8	30	72 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1050 350 005	•	350	2,4/1,8	30	108 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1050 350 010	•	350	2,4/1,8	30	120 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1050 400 005	•	400	3,1/2,5	30	96 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✔	✔
11 1050 400 010	•	400	3,1/2,5	30	128 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✔	✔
11 1050 420 005	•	420	3,4/2,8	30	96 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1050 420 010	•	420	3,4/2,8	30	132 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1050 450 005	•	450	3,4/2,8	32	92 TFPD	UNI 2	✔	✔
11 1050 450 010	•	450	3,4/2,8	30	138 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1050 500 003	•	500	3,4/2,8	30	72 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1050 500 005	•	500	3,4/2,8	30	120 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1050 500 010	•	500	3,4/2,8	30	144 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1050 550 005	•	550	3,6/3,0	30	110 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1050 550 010	•	550	3,6/3,0	30	160 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
-	○	1000	-	-	-	-	bis ∅ 1000 mm auf Anfrage erhältlich up to ∅ 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 1010.
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 1010.

Für den perfekten Schnitt gibt es nur einen Versuch.

There is only one trial for the perfect cut.


POWER.
PRECISION.
PERFORMANCE.

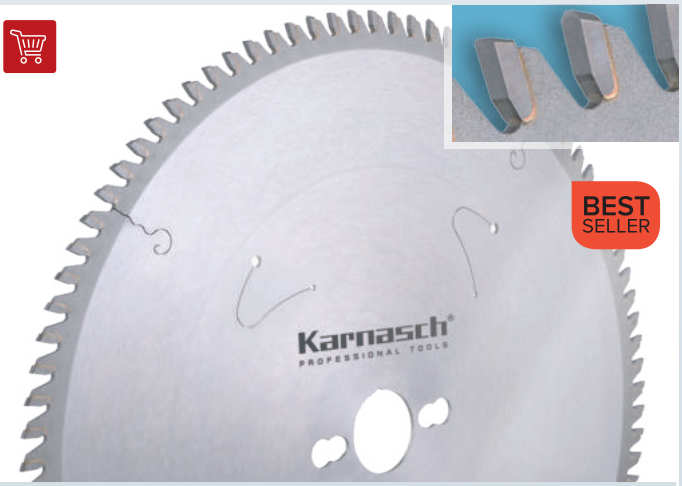


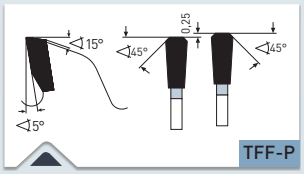


Karnasch®
PROFESSIONAL TOOLS

11 1430

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





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

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

✓	Dünne Profile aus Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Thin profiles made of 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 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
✓	Dünnbleche, Sandwichmaterial, Verbundstoffe	Thin iron sheets, sandwich material, composites

MASCHINE · MACHINE

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

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

ANWENDUNG · APPLICATION

Plattenaufteilung und Kappschnitte in NE-Metalle wie Aluminium, Messing, Kupfer sowie Kunststoffe.

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) und abrasiven Materialien wie: GFK, CFK, Zementplatten, Gipsfaserplatten, Eternit.

Ebenfalls geeignet für Sandwichmaterial mit dünnen Deckschichten.
Maximale Deckschichtdicke Nicht-Eisen-Metalle = 1,0 mm
Maximale Deckschichtdicke Stahlblech = 0,3 mm

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, daher ideal auch für Akku-Maschinen

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?

... dann siehe Art. 11 1130, Seite 1063

Spezialausführungen für eloxiertes oder lackiertes Aluminium auf Anfrage.

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

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) and abrasive materials such as: GFK, CFK, fibre cement panels, gypsum, fibre boards, eternit.

Also suitable for sandwich materials with thin layers.
Maximum layer thickness for non-ferrous metals = 1,0 mm
Maximum layer thickness steel sheet = 0,3 mm

Due to 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 handheld machines and manual feed much less effort, therefore excellent for cordless machines

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 1063

Special design for anodized or lacquered aluminum on request.

Film
Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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

11 1430

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.			H7			
11 1430 120 010	● 120	1,8/1,2	20	40 TFF-P	-	-
11 1430 136 010	● 136	1,8/1,2	20/10	48 TFF-P	-	-
11 1430 160 010	● 160	1,8/1,2	20/16	56 TFF-P	2-6-32	-
11 1430 180 010	● 180	1,8/1,2	20/16	60 TFF-P	2-6-32	-
11 1430 190 010	● 190	1,8/1,2	30/20	60 TFF-P	2-7-42	-
11 1430 200 010	● 200	2,0/1,4	30	64 TFF-P	2-7-42	-
11 1430 210 010	● 210	2,0/1,4	30	64 TFF-P	2-7-42	-
11 1430 225 010	● 225	2,0/1,4	30	68 TFF-P	2-7-42	-
11 1430 230 010	● 230/235 ●	2,0/1,4	30	68 TFF-P	2-7-42	-
11 1430 250 010	● 250	2,4/1,8	30	80 TFF-P	UNI	✔
11 1430 250 020	● 250	2,2/1,8	30	120 TFF-P	UNI	✔
11 1430 300 010	● 300	2,4/1,8	30	96 TFF-P	UNI	✔
11 1430 300 020	● 300	2,4/1,8	30	128 TFF-P	UNI	✔
11 1430 350 010	● 350	2,4/1,8	30	108 TFF-P	UNI	✔
11 1430 350 020	● 350	2,4/1,8	30	132 TFF-P	UNI	✔
11 1430 400 010	● 400	3,2/2,5	30	120 TFF-P	UNI	✔
11 1430 400 020	● 400	3,1/2,5	30	138 TFF-P	UNI	✔
11 1430 450 010	% 450	3,5/2,8	30	132 TFF-P	UNI	✔
11 1430 450 020	● 450	3,4/2,8	30	144 TFF-P	UNI	✔
11 1430 500 010	● 500	3,5/2,8	30	144 TFF-P	UNI	✔

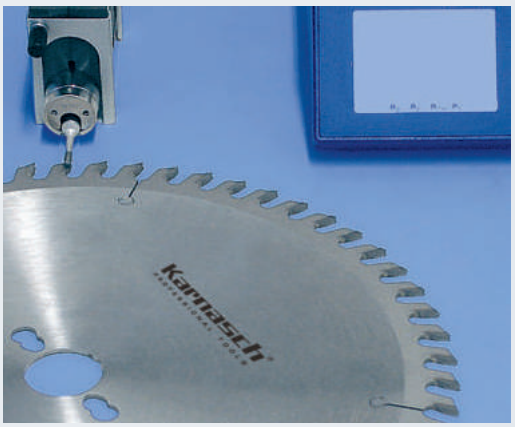
● Gefertigt/Manufactured 232,50 mm · UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

Einblicke in die Karnasch High-Tech Produktion.

Insights into the Karnasch high-tech production.

POWER.
PRECISION.
PERFORMANCE.

Rauheitsmessung
Roughness measurement





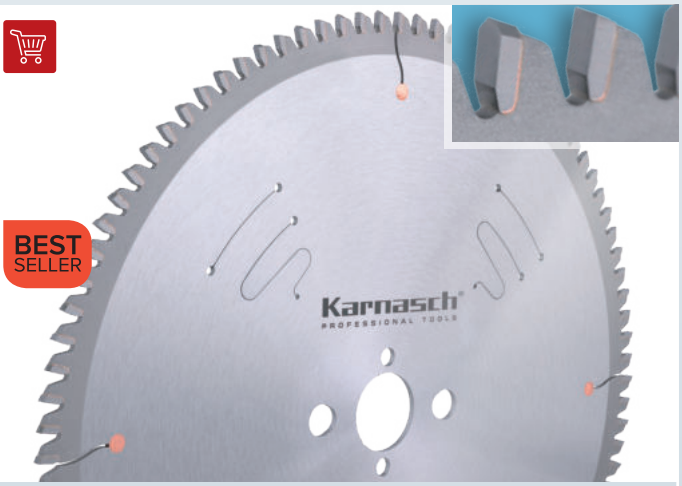
Karnasch®
PROFESSIONAL TOOLS

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

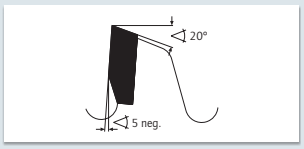
Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

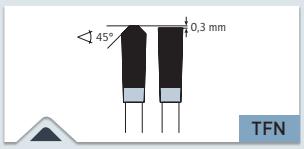
11 1100

Aluminium Negativ
Aluminum negative









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

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

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

ANWENDUNG · APPLICATION

Plattenaufteilung und Kappschnitte in dünnwandiges Profil und Vollmaterial aus NE-Metallen 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 1014

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 handheld machines and manual feed much less effort?

See aluminum negative thin-cut. Article 11 1120 page 1014

Special design for anodized or lacquered aluminum on request.

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.

Film
Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Aluminium Negativ
Aluminum negative

11 1100

BEST SELLER Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

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

Art.			H7				
11 1100 250 010	• 250	3,2/2,5	30	60 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 250 015	• 250	3,2/2,5	30	60 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 250 017	• 250	3,2/2,5	30	80 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 250 020	• 250	3,2/2,5	30	80 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 250 030	• 250	2,8/2,2	30	80 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 250 040	• 250	2,8/2,2	30	100 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 250 050	• 250	3,2/2,5	32	60 TFN	UNI 2	✔	-
11 1100 250 060	• 250	3,2/2,5	32	80 TFN	UNI 2	✔	-
11 1100 250 070	• 250	3,2/2,5	32	100 TFN	UNI 2	✔	-
11 1100 275 010	• 275	3,2/2,5	40	88 TFN	2-9-55+4-12-64	✔	-
11 1100 275 020	• 275	3,2/2,5	40	110 TFN	2-9-55+4-12-64	✔	-
11 1100 280 010	• 280	3,2/2,5	30	88 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 300 010	• 300	3,2/2,5	30	72 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 300 015	• 300	3,2/2,5	30	72 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 300 017	• 300	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 300 020	• 300	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 300 030	• 300	2,8/2,2	30	120 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 300 040	• 300	3,2/2,5	32	72 TFN	UNI 2	✔	-
11 1100 300 050	• 300	3,2/2,5	32	96 TFN	UNI 2	✔	-
11 1100 300 060	• 300	2,8/2,2	32	120 TFN	UNI 2	✔	-
11 1100 300 070	• 300	3,2/2,5	40	72 TFN	2-9-55+4-12-64	✔	-
11 1100 300 080	• 300	3,2/2,5	40	96 TFN	2-9-55+4-12-64	✔	-
11 1100 305 010	• 305	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 330 010	• 330	3,2/2,5	30	72 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 330 020	• 330	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 330 030	• 330	2,8/2,2	30	120 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 330 040	% 330	3,2/2,5	32	72 TFN	UNI 2	✔	-
11 1100 330 050	• 330	3,2/2,5	32	96 TFN	UNI 2	✔	-
11 1100 330 060	% 330	2,8/2,2	32	120 TFN	UNI 2	✔	-
11 1100 350 010	• 350	3,4/2,8	30	90 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 350 015	• 350	3,6/2,8	30	84 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 350 017	• 350	3,6/2,8	30	108 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 350 020	• 350	3,4/2,8	30	108 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 350 030	• 350	3,2/2,5	30	140 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 350 040	• 350	3,4/2,8	32	90 TFN	UNI 2	✔	-
11 1100 350 050	• 350	3,4/2,8	32	108 TFN	UNI 2	✔	-
11 1100 350 060	• 350	3,4/2,8	40	84 TFN	2-9-55+4-12-64	✔	-
11 1100 350 070	• 350	3,4/2,8	40	108 TFN	2-9-55+4-12-64	✔	-
11 1100 350 080	• 350	3,4/2,8	50	84 TFN	4-15-80	✔	-
11 1100 350 090	• 350	3,4/2,8	50	108 TFN	4-15-80	✔	-
11 1100 370 010	• 370	3,6/3,0	30	90 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 370 020	• 370	3,6/3,0	30	108 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 380 010	• 380	3,8/3,2	32	90 TFN	UNI 2	✔	-
11 1100 380 020	• 380	3,8/3,2	32	110 TFN	UNI 2	✔	-
11 1100 380 030	• 380	3,8/3,2	32	132 TFN	UNI 2	✔	-
11 1100 400 010	• 400	3,8/3,2	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	✔
11 1100 400 015	• 400	3,6/2,8	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	✔
11 1100 400 020	• 400	3,8/3,2	30	108 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	✔
11 1100 400 030	• 400	3,8/3,2	30	120 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	✔
11 1100 400 035	• 400	3,6/2,8	30	120 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	✔
11 1100 400 040	• 400	3,8/3,2	32	96 TFN	UNI 2	✔	✔
11 1100 400 050	• 400	3,8/3,2	32	108 TFN	UNI 2	✔	✔
11 1100 400 060	• 400	3,8/3,2	32	120 TFN	UNI 2	✔	✔
11 1100 400 070	• 400	3,8/3,2	40	96 TFN	4-12-64+2-15-80	✔	✔
11 1100 400 080	• 400	3,8/3,2	40	120 TFN	4-12-64+2-15-80	✔	✔
11 1100 400 090	• 400	3,8/3,2	50	96 TFN	4-15-80	✔	✔
11 1100 400 100	• 400	3,8/3,2	50	120 TFN	4-15-80	✔	✔
11 1100 420 010	• 420	4,0/3,2	30	96 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1100 420 015	• 420	4,0/3,2	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	✔
11 1100 420 020	• 420	4,0/3,2	30	108 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1100 420 030	• 420	4,0/3,2	30	120 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1100 420 040	• 420	4,0/3,2	40	96 TFN	4-12-64+2-15-80	✔	✔
11 1100 420 050	• 420	4,0/3,2	40	108 TFN	4-12-64+2-15-80	✔	✔
11 1100 420 060	• 420	4,0/3,2	40	120 TFN	4-12-64+2-15-80	✔	✔
11 1100 450 010	• 450	4,0/3,2	30	108 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1100 450 015	• 450	4,0/3,2	30	108 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	✔
11 1100 450 020	• 450	4,0/3,2	30	128 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1100 500 010	• 500	4,2/3,6	30	120 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1100 500 015	• 500	4,0/3,2	30	120 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	✔
11 1100 500 020	• 500	4,2/3,6	30	140 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1100 520 010	• 520	4,2/3,6	30	120 TFN	-	✔	✔
11 1100 550 010	• 550	4,4/3,8	30	108 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1100 550 020	• 550	4,4/3,8	30	132 TFN		✔	✔
11 1100 600 015	• 600	4,6/4,0	30	140 TFN	UNI 1 + UNI 2	-	✔
-	○ 1000	-	-	-	-	bis ∅ 1000 mm auf Anfrage erhältlich up to ∅ 1000 mm available on request	

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

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

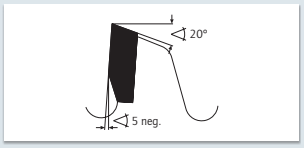
Sie wünschen: Höhere Schnittwerte? Weniger Verschnitt? Weniger Verschleiß/Energieverbrauch der Maschine? Bei Handgeführten Maschinen sowie manuellem Vorschub wesentlich weniger Kraftaufwand?
Siehe Aluminium Negativ Dünnschnitt. Artikel 11 1120 Seite 1014
You want: Higher cutting values? Less waste? Less wear/energy consumption of the machine? With handheld machines and manual feed much less effort?
See aluminum negative thin-cut. Article 11 1120 page 1014

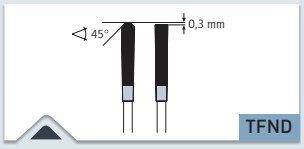
Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

11 1120

Aluminium Negativ Dünnschnitt
Aluminum negative thin-cut







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

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

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

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 1016

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 handheld 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 1016

Special design for anodized or lacquered aluminum on request.

MASCHINE · MACHINE

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

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

Film
Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Aluminium Negativ Dünnschnitt
Aluminum negative thin-cut

11 1120

Art.								
11 1120 120 010	•	120	2,2/1,6	20	36 TFND	-	-	-
11 1120 136 010	•	136	2,2/1,6	20/10	40 TFND	2-6-32	-	-
11 1120 150 010	•	150	2,4/1,6	20/16	42 TFND	2-6-32	-	-
11 1120 160 010	•	160	2,4/1,8	20/16	42 TFND	2-6-32	-	-
11 1120 160 020	•	160	2,2/1,6	20/16	60 TFND	2-6-32	-	-
11 1120 160 030	•	160	2,4/1,8	30	42 TFND	UNI 1	-	-
11 1120 170 010	•	170	2,4/1,8	30	48 TFND	UNI 1	-	-
11 1120 180 010	•	180	2,4/1,8	30	48 TFND	UNI 1	-	-
11 1120 180 020	•	180	2,2/1,6	30	64 TFND	UNI 1	-	-
11 1120 190 010	•	190	2,4/1,8	30	54 TFND	UNI 1	-	-
11 1120 190 020	•	190	2,2/1,6	30	68 TFND	UNI 1	-	-
-	•	200	2,2/1,8	20	100 TFND	Siehe/See Art. 11 1150, Seite/Page 1135		-
11 1120 200 010	•	200	2,4/1,8	30	54 TFND	UNI 1	-	-
11 1120 200 020	•	200	2,2/1,6	30	68 TFND	UNI 1	✔	-
-	•	200	2,2/1,8	30	100 TFND	Siehe/See Art. 11 1150, Seite/Page 1135		-
-	•	200	2,2/1,8	32	100 TFND	Siehe/See Art. 11 1150, Seite/Page 1135		-
11 1120 210 010	•	210	2,4/1,8	30	54 TFND	UNI 1	-	-
11 1120 210 020	•	210	2,2/1,6	30	72 TFND	UNI 1	-	-
11 1120 216 010	•	216	2,4/1,8	30	60 TFND	UNI 1	-	-
11 1120 216 020	•	216	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI 1	-	-
11 1120 220 010	•	220	2,4/1,8	30	64 TFND	UNI 1	-	-
11 1120 220 020	•	220	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI 1	-	-
11 1120 225 010	•	225	2,4/1,8	30	64 TFND	UNI 1	-	-
11 1120 225 020	•	225	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI 1	-	-
11 1120 230 010	•	230/235 •	2,4/1,8	30	64 TFND	UNI 1	-	-
11 1120 230 020	•	230/235 •	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI 1	-	-
11 1120 250 010	•	250	2,8/2,2	30	80 TFND	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1120 250 020	•	250	2,2/1,8	30	100 TFND	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1120 250 030	•	250	2,2/1,8	32/30	120 TFND	UNI 2	✔	-
11 1120 260 010	•	260	2,4/1,8	30	68 TFND	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1120 260 020	•	260	2,4/1,8	30	100 TFND	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1120 270 010	•	270	2,4/1,8	30	80 TFND	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1120 300 010	•	300	2,4/1,8	30	120 TFND	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1120 305 010	•	305	2,6/2,0	30	80 TFND	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1120 305 020	•	305	2,4/1,8	30	120 TFND	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1120 330 010	%	330	2,4/1,8	30	96 TFND	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1120 330 030	•	330	2,4/1,8	32	96 TFND	UNI 2	✔	-
11 1120 330 040	%	330	2,4/1,8	32	120 TFND	UNI 2	✔	-
11 1120 350 010	•	350	2,4/1,8	30	120 TFND	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1120 400 010	•	400	3,1/2,5	30	130 TFND	UNI 1 + UNI 2	✔	✔
11 1120 420 010	•	420	3,4/2,8	30	132 TFND	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1120 450 010	•	450	3,4/2,8	30	138 TFND	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1120 500 010	%	500	3,4/2,8	30	144 TFND	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1120 550 010	•	550	3,6/3,0	30	160 TFND		✔	✔
-	○	1000	-	-	-	-	bis ∅ 1000 mm auf Anfrage erhältlich up to ∅ 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

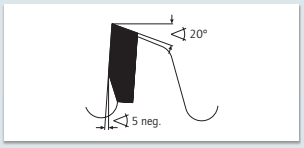
Sie wünschen:
- Nahezu gratfreie Fertigschnittqualität auch an der Unterseite (Austritt) des Werkstücks?
- Hervorragende Schnittgüte an den Schnittflächen (nahezu Spiegelfinish)?
- Noch bessere Standzeiten
- Siehe Aluminium Negativ Dünnschnitt-Fertigschnitt. Artikel 11 1130 Seite 1016

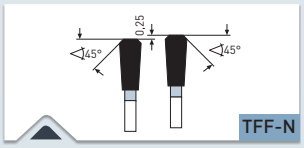
You want:
- Almost burr-free finishing-cut quality also at the lower side/exit of the workpiece?
- Excellent cutting quality at the cut surface (almost mirror finish)?
- Even better lifetime?
- See aluminum negative thin-cut/finishing-cut. Article 11 1130 page 1016

11 1130

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







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

MASCHINE · MACHINE

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

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

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

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

ANWENDUNG · APPLICATION

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

Minimalmengenschmierung empfohlen.

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

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

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

Spezialausführungen für eloxiertes oder lackiertes Aluminium auf Anfrage.

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

Minimum Lubrication recommended.

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

Due to thin cutting width:
- Less waste
- Less wear/energy consumption of the machine
- With handheld 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

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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

11 1130

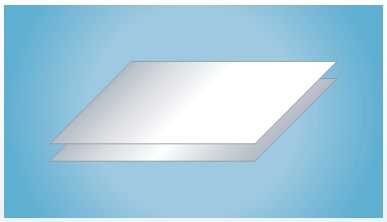
Art.			H7				
11 1130 120 010	• 120	1,8/1,2	20	48 TFF-N	-	-	-
11 1130 136 010	• 136	1,8/1,2	20/10	56 TFF-N	2-6-32	-	-
11 1130 160 010	• 160	1,8/1,2	20/16	64 TFF-N	2-6-32	-	-
11 1130 190 010	• 190	1,8/1,2	30	72 TFF-N	UNI 1	-	-
11 1130 200 010	• 200	2,0/1,4	30	100 TFF-N	UNI 1	-	-
11 1130 210 010	• 210	2,0/1,4	30	100 TFF-N	UNI 1	-	-
11 1130 216 010	• 216	2,0/1,4	30	100 TFF-N	UNI 1	-	-
11 1130 230 010	• 230/235 •	2,0/1,4	30	108 TFF-N	UNI 1	-	-
11 1130 250 010	• 250	2,2/1,8	30	120 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1130 260 010	• 260	2,2/1,8	30	120 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1130 300 010	• 300	2,4/1,8	30	128 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1130 305 010	• 305	2,4/1,8	30	128 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1130 330 010	• 330	2,4/1,8	30	132 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1130 350 010	• 350	2,4/1,8	30	132 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1130 350 020	• 350	2,4/1,8	32	132 TFF-N	UNI 2	✔	-
11 1130 380 010	• 380	2,4/1,8	32	132 TFF-N	UNI 2	✔	-
11 1130 400 010	• 400	3,1/2,5	30	138 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✔	✔
11 1130 400 020	• 400	3,1/2,5	32	138 TFF-N	UNI 2	✔	✔
11 1130 420 010	• 420	3,4/2,8	30	138 TFF-N	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1130 420 020	• 420	3,4/2,8	40	138 TFF-N	4-12-64 + 2-15-80	✔	✔
11 1130 450 010	• 450	3,4/2,8	30	144 TFF-N	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1130 500 010	• 500	3,4/2,8	30	148 TFF-N	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔

• 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

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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	53	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

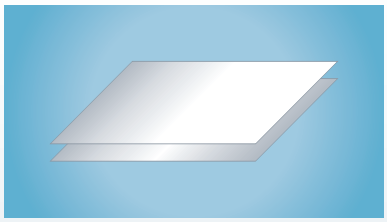
$$n\ (min^{-1}) = \frac{Vc \cdot 1000 \cdot 60}{D \cdot \pi}$$

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⁻¹)	=	Drehzahl · rpm
Z	=	Anzahl der Zähne · Number of teeth

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Kunststoffe

Plastics

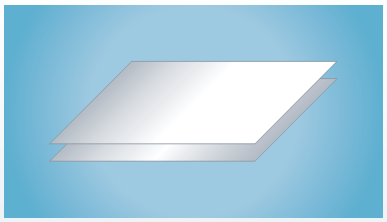


Schnittwertempfehlungen · Recommended cutting values

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 Polycarbonate	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, 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	Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	50-70	0,02-0,04
Mineral-Acrylic bound materials e.g. Kitchen worktops/sink			

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Kunststoffe
Plastics



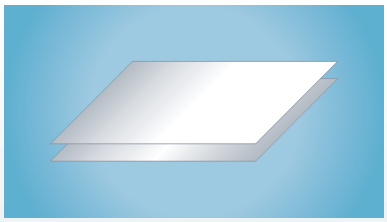
Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
10 8000 Ø mm 120–300	Kunststoff Universal	Universalblatt für das Bauhandwerk, Ladenbau, Messebau, Renovierungsarbeiten	1023
	Plastic universal	Universal blade for construction, shop fitting, booth builder, renovations	
10 9050 Ø mm 250–350	Acrylglas (Plexiglas) Klarsichtschnitt	Für Fertigschnitte, Klarsichtschnitte in homogene Werkstoffe, Thermoplaste wie Acrylglas (Plexiglas) PC, PMMA	1025
	Acrylic (Plexiglas) clear cut view	For finishing cut, clear cut view in homogenous material, thermoplastics such as acrylic (plexiglass), PC, PMMA	
11 1000 Ø mm 200–600	Fensterprofile & Kunststoffe, positiver Spanwinkel	Für Trenn- und Gehrungsschnitte in dick- bis dünnwandigen Platten und Hohlprofilen z.B. Fensterprofile aus PVC	1027
	Window profiles & plastics, positive hook angle	For sizing cuts and mitre cuts in thin and thick-walled boards and hollow profiles, e.g. window profiles made of PVC	
11 1050 Ø mm 250–550	Fensterprofile & Kunststoffe, positiver Spanwinkel / Dünnschnitt	Für Trenn- und Gehrungsschnitte in dünnwandigen Platten und Hohlprofilen z.B. Fensterprofile aus PVC	1029
	Window profiles & plastics, positive hook angle / Thin-cut	For sizing cuts and mitre cuts in thin-walled boards and hollow profiles, e.g. window profiles made of PVC	
11 1100 Ø mm 250–600	Fensterprofile & Kunststoffe, negativer Spanwinkel	Für Trenn- und Gehrungsschnitte in dünn- bis mittelwandige Platten und Hohlprofile, z.B. Fensterprofile aus PVC	1031
	Window profiles & plastics, negative hook angle	For sizing cuts and mitre cuts in thin/medium-walled boards and hollow profiles, e.g. window profiles made of PVC	

VALUETOOL

BEST SELLER

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

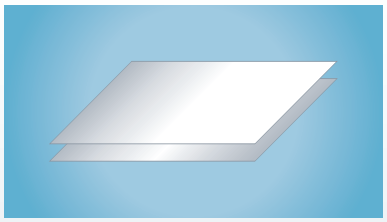
Kunststoffe
Plastics



Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
11 1120 Ø mm 120–550	Fensterprofile & Kunststoffe, negativer Spanwinkel / Dünnschnitt	Für Trenn- und Gehrungsschnitte in dünnwandige Platten und Hohlprofile, z.B. Fensterprofile aus PVC	1033
	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	
11 1130 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.	1035
	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.	
11 1320 Ø mm 120–500	Fensterprofile mit Gummidichtung & Kunststoffe	**Hervorragende Schnittqualität** bei Trenn- und Gehrungsschnitten in dünnwandige Platten und Hohlprofile, z.B. Fensterprofile speziell **mit eingezogener Gummidichtung.**	1037
	Window profiles with rubber seal & plastics	**Excellent cutting quality** for sizing cuts and mitre cuts in thin-walled boards and hollow profiles, e.g. window profiles made of PVC especially with rubber seal.	
11 1350 Ø mm 160–350	Diamant Universal	Speziell für Duroplaste wie: Glasfaserverstärkte sowie Kohlefaserverstärkte Kunststoffe (GFK, CFK), Carbon, Aramidfaserkunststoffe (AFK) HP, HPL, PUR.	1039
	Diamond Universal	Excellent for Duroplastic materials such as: Glas fibre plastic (GFK), Carbon fibre plastic (CFK), Carbon, Aramid fibre plastic (AFK), HP, HPL, PUR.	
11 1425 Ø mm 120–500	Kunststoffe · Profile · Furniere / Dünnschnitt BEST SELLER	Ideal für Fertigschnitte in dünnwandige Holz- und Kunststoffteile (Leisten, Bilderrahmen) sowie Furniere und harte Thermoplaste wie PC, PMMA (Acrylglas, Plexiglas)	1041
	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)	

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Kunststoffe
Plastics

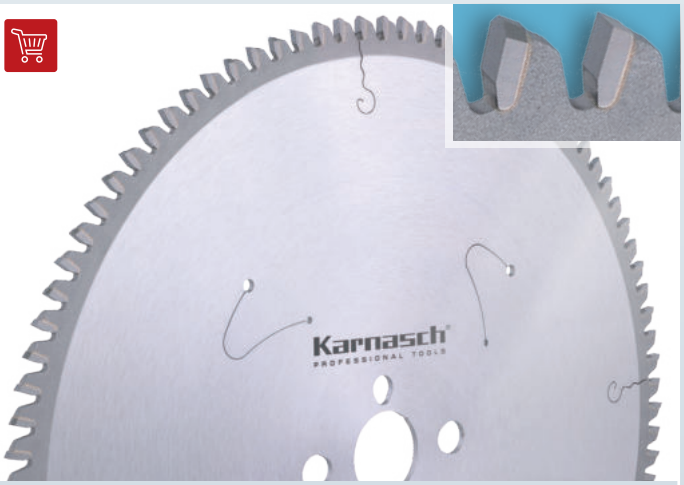


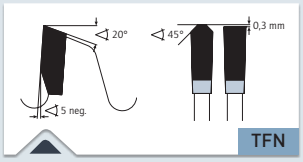
Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
11 1430 Ø mm 120–500	Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt/ Dünnschnitt BEST SELLER	Ideal für Fertigschnitte in dünnen Platten und Profilmaterial aus harten Kunststoffen (Thermoplaste) wie: PVC, PE, PA, ABS, POM PC, PMMA (Acrylglas) sowie generell abrasive Werkstoffe wie Faserzementplatten, Eternit, Corian, Trespa ...	1043
	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 ...	
11 1450 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.	1045
	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.	
11 1460 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	1047
	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.	
11 1470 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.	1049
	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.	

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Kunststoff Universal
Plastic universal

10 8000





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

✔ 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
✔	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, Mineral-werkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material
✓	Gasbetonsteine	Autoclaved aerated concrete blocks

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.

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 1031, Art. 11 1120 Seite 1033 sowie Art. 11 1130 Seite 1017.

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 1031, item 11 1120 page 1033, and item 11 1130 page 1017.

Art.			H7			
10 8000 120 010	● 120	2,8/2,0	20	34 TFN	-	-
10 8000 136 010	● 136	2,8/2,0	20/10	40 TFN	2-6-32	-
10 8000 150 010	● 150	2,8/2,0	20/16	42 TFN	2-6-32	-
10 8000 160 010	● 160	2,8/2,0	20/16	42 TFN	2-6-32	-
10 8000 165 010	● 165	2,8/2,0	20	48 TFN	2-6-32	-
10 8000 170 010	● 170	2,8/2,0	30	48 TFN	-	-
10 8000 180 010	● 180	2,8/2,0	30	48 TFN	UNI 1	-
10 8000 185 010	● 185	2,8/2,0	20/16	48 TFN	2-6-32	-
10 8000 190 010	● 190	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-
10 8000 200 010	● 200	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-
10 8000 210 010	● 210	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-
10 8000 216 010	● 216	2,8/2,0	30	60 TFN	UNI 1	-
10 8000 216 020	● 216	2,8/2,0	30	80 TFN	UNI 1	-
10 8000 220 010	● 220	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-
10 8000 230 010	● 230/235 ●	2,8/2,0	30	64 TFN	UNI 1	-
10 8000 240 010	● 240	2,8/2,0	30	64 TFN	UNI 1	-
10 8000 250 010	● 250	3,2/2,5	30	60 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔
10 8000 250 020	● 250	3,2/2,5	30	80 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔
10 8000 250 030	● 250	2,8/2,2	30	100 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔
10 8000 260 010	● 260	3,2/2,5	30	80 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔
10 8000 270 010	● 270	3,2/2,5	30	88 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔
10 8000 280 010	● 280	3,2/2,5	30	88 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔
10 8000 300 010	● 300	3,2/2,5	30	72 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔
10 8000 300 020	● 300	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔
10 8000 300 030	● 300	2,8/2,2	30	120 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔

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

Besuchen Sie den neuen Karnasch.tools Onlineshop

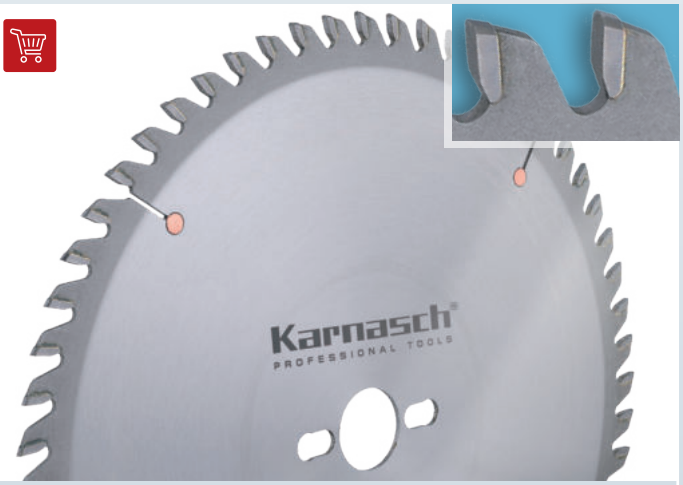


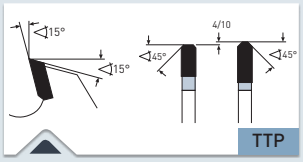
Karnasch®
PROFESSIONAL TOOLS

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

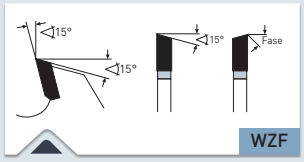
Acrylglas (Plexiglas) Klarsichtschnitt
Acrylic (Plexiglas) clear cut view

10 9050





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



> Wechselzahn-Fase
> Alternate top bevel+bevel

✔ 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, Klarsichtschnitte in homogene Werkstoffe, Thermoplaste wie Acrylglas (Plexiglas) PC, PMMA.

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

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

Empfehlung: Kühlung mit Emulsion, siehe ab Seite 1242.

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

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

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

Recommendation: Use emulsion as a coolant, see from page 1242.

MASCHINE · MACHINE

Für Tischkreissägen, Formatsägen, Plattenaufteilsägen

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

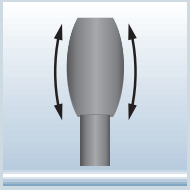
Art.							
10 9050 250 010	•	250	3,2/2,2	30	48 TTP	UNI	✔
10 9050 250 020	•	250	3,2/2,2	30	80 WZF	UNI	✔
10 9050 300 010	•	300	3,2/2,2	30	60 TTP	UNI	✔
10 9050 300 020	•	300	3,2/2,2	30	96 WZF	UNI	✔
10 9050 350 010	•	350	3,5/2,5	30	72 TTP	UNI	✔
10 9050 350 020	•	350	3,5/2,5	30	108 WZF	UNI	✔

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 Zahnrücken). Ca. 5× nachschleifbar bei normaler Abstumpfung.

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

Film
Movie

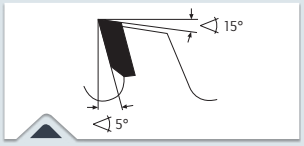
Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

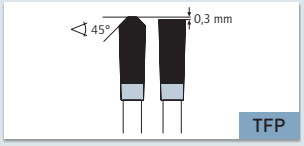
11 1000

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









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

✓ 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 1037

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 1037

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

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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

11 1000

VALUETOOL – 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	-	-	
11 1000 200 020	•	200	2,8/2,2	30	72 TFP	UNI 1 + UNI 2	-	-	
11 1000 225 010	•	225	2,5/1,8	30	68 TFP	UNI 1 + UNI 2	-	-	
11 1000 250 010	•	250	3,2/2,5	30	60 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	-	
11 1000 250 015	•	250	3,2/2,5	30	60 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	-	VALUETOOL
11 1000 250 017	•	250	3,2/2,5	30	80 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	-	VALUETOOL
11 1000 250 020	•	250	3,2/2,5	30	80 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	-	
11 1000 250 030	•	250	3,2/2,5	32	80 TFP	UNI 2	✔	-	
11 1000 275 010	•	275	3,2/2,5	40	72 TFP	2-9-55+4-12-64	✔	-	
11 1000 280 010	•	280	3,2/2,5	30	68 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	-	
11 1000 280 020	•	280	3,2/2,5	30	96 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	-	
11 1000 300 010	•	300	3,2/2,5	30	72 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	-	
11 1000 300 015	•	300	3,2/2,5	30	72 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	-	VALUETOOL
11 1000 300 017	•	300	3,2/2,5	30	96 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	-	VALUETOOL
11 1000 300 020	•	300	3,2/2,5	30	96 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	-	
11 1000 300 030	•	300	3,2/2,5	32	72 TFP	UNI 2	✔	-	
11 1000 300 040	•	300	3,2/2,5	32	96 TFP	UNI 2	✔	-	
11 1000 300 050	•	300	3,2/2,5	40	96 TFP	2-9-55+4-12-64	✔	-	
11 1000 320 010	•	320	3,2/2,5	30	84 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	-	
11 1000 330 010	•	330	3,2/2,5	32/30	72 TFP	UNI 2	✔	-	
11 1000 330 020	•	330	3,2/2,5	32/30	96 TFP	UNI 2	✔	-	
11 1000 350 020	•	350	3,4/2,8	30	72 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	-	
11 1000 350 025	•	350	3,6/2,8	30	84 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	-	VALUETOOL
11 1000 350 030	•	350	3,4/2,8	30	92 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	-	
11 1000 350 040	•	350	3,4/2,8	30	108 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	-	
11 1000 350 045	•	350	3,6/2,8	30	108 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	-	VALUETOOL
11 1000 350 050	•	350	3,4/2,8	32	92 TFP	UNI 2	✔	-	
11 1000 350 060	•	350	3,4/2,8	32	108 TFP	UNI 2	✔	-	
11 1000 350 070	•	350	3,4/2,8	40	92 TFP	2-9-55+4-12-64	✔	-	
11 1000 350 080	•	350	3,4/2,8	40	108 TFP	2-9-55+4-12-64	✔	-	
11 1000 370 010	•	370	3,6/3,0	30	96 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	-	
11 1000 400 010	•	400	3,8/3,2	30	72 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	✔	
11 1000 400 020	•	400	3,8/3,2	30	96 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	✔	
11 1000 400 025	•	400	3,6/2,8	30	96 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	✔	VALUETOOL
11 1000 400 030	•	400	3,8/3,2	30	120 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	✔	
11 1000 400 040	•	400	3,8/3,2	32	96 TFP	UNI 2	✔	✔	
11 1000 400 050	•	400	3,8/3,2	40	96 TFP	4-12-64+2-15-80	✔	✔	
11 1000 400 060	%	400	3,8/3,2	40	120 TFP	4-12-64+2-15-80	✔	✔	
11 1000 400 070	•	400	3,8/3,2	50	96 TFP	4-15-80	✔	✔	
11 1000 400 080	•	400	3,8/3,2	50	120 TFP	4-15-80	✔	✔	
11 1000 420 010	•	420	4,0/3,2	30	72 TFP		✔	✔	
11 1000 420 020	•	420	4,0/3,2	30	96 TFP	2-9-46,4 + UNI 2	✔	✔	
11 1000 420 030	•	420	4,0/3,2	30	120 TFP	+ 2-10,5-70	✔	✔	
11 1000 430 010	%	430	4,0/3,2	30	96 TFP		✔	✔	
11 1000 450 010	•	450	4,0/3,2	30	72 TFP	UNI 1 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔	
11 1000 450 020	•	450	4,0/3,2	30	108 TFP	UNI 1 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔	
11 1000 450 025	•	450	4,0/3,2	30	108 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	✔	VALUETOOL
11 1000 450 030	•	450	4,0/3,2	30	120 TFP	UNI 1 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔	
11 1000 450 040	•	450	4,0/3,2	32	96 TFP	UNI 2	✔	✔	
11 1000 450 050	•	450	4,0/3,2	32	120 TFP	UNI 2	✔	✔	
11 1000 450 060	•	450	4,0/3,2	50	80 TFP	4-15-80	✔	✔	
11 1000 450 070	•	450	4,0/3,2	50	108 TFP	4-15-80	✔	✔	
11 1000 500 010	•	500	4,2/3,6	30	72 TFP	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔	
11 1000 500 020	•	500	4,2/3,6	30	96 TFP	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔	
11 1000 500 030	•	500	4,2/3,6	30	120 TFP	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔	
11 1000 500 035	•	500	4,0/3,2	30	120 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	✔	VALUETOOL
11 1000 500 040	•	500	4,2/3,6	30	144 TFP	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔	
11 1000 500 050	•	500	4,2/3,6	32	120 TFP	UNI 2	✔	✔	
11 1000 500 060	•	500	4,2/3,6	32	144 TFP	UNI 2	✔	✔	
11 1000 500 070	•	500	4,2/3,6	50	80 TFP	4-15-80	✔	✔	
11 1000 500 080	•	500	4,2/3,6	50	108 TFP	4-15-80	✔	✔	
11 1000 550 010	•	550	4,4/3,8	30	72 TFP		✔	✔	
11 1000 550 020	•	550	4,4/3,8	30	110 TFP	2-9-46,4 + UNI 2	✔	✔	
11 1000 550 030	•	550	4,4/3,8	30	144 TFP	+ 2-10,5-70	✔	✔	
11 1000 550 040	•	550	4,4/3,8	32	96 TFP	UNI 2	✔	✔	
11 1000 550 050	•	550	4,4/3,8	32	128 TFP	UNI 2	✔	✔	
11 1000 550 060	•	550	4,4/3,8	80	128 TFP	6-9-100	✔	✔	
11 1000 600 010	△	600	4,6/4,0	30	140 TFP	UNI 1 + UNI 2	✔	✔	
11 1000 600 015	•	600	4,6/4,0	30	140 TFP	UNI 1 + UNI 2	-	✔	VALUETOOL

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

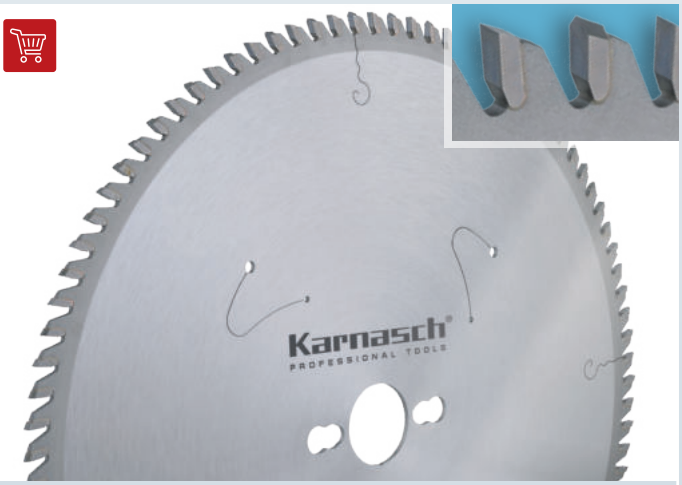
UNI 1 = 2-7-42+2-9-46,4 UNI 2 = 2-10-60+2-11-63+2-12-64

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 1029.
You want: Higher cutting values? Less waste? Less wear/energy consumption of the machine? With handheld machines and manual feed much less effort? See aluminum positive thin-cut. Type 11 1050 page 1029.

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

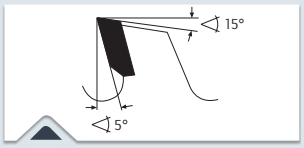
11 1050

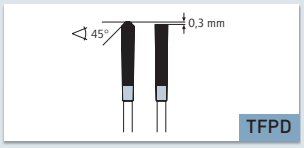
Fensterprofile & Kunststoffe. Positiver Spanwinkel / Dünnschnitt
Window profiles & plastics. Positive hook angle / Thin-cut



✓ 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 akkubetrieben 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 1037

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 1037

Film
Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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

11 1050

Art.			H7				
11 1050 250 003	•	250	2,2/1,8	30	60 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1050 250 005	•	250	2,2/1,8	30	80 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1050 250 010	•	250	2,2/1,8	30	100 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1050 250 020	•	250	2,2/1,8	30	120 TFPD	UNI 2	✔	-
11 1050 300 003	•	300	2,4/1,8	30	72 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1050 300 005	•	300	2,4/1,8	30	96 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1050 300 010	•	300	2,4/1,8	30	120 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1050 350 003	•	350	2,4/1,8	30	72 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1050 350 005	•	350	2,4/1,8	30	108 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1050 350 010	•	350	2,4/1,8	30	120 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1050 400 005	•	400	3,1/2,5	30	96 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✔	✔
11 1050 400 010	•	400	3,1/2,5	30	128 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✔	✔
11 1050 420 005	•	420	3,4/2,8	30	96 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1050 420 010	•	420	3,4/2,8	30	132 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1050 450 005	•	450	3,4/2,8	32	92 TFPD	UNI 2	✔	✔
11 1050 450 010	•	450	3,4/2,8	30	138 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1050 500 003	•	500	3,4/2,8	30	72 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1050 500 005	•	500	3,4/2,8	30	120 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1050 500 010	•	500	3,4/2,8	30	144 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1050 550 005	•	550	3,6/3,0	30	110 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1050 550 010	•	550	3,6/3,0	30	160 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
-	○	1000	-	-	-	-	bis ∅ 1000 mm auf Anfrage erhältlich up to ∅ 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

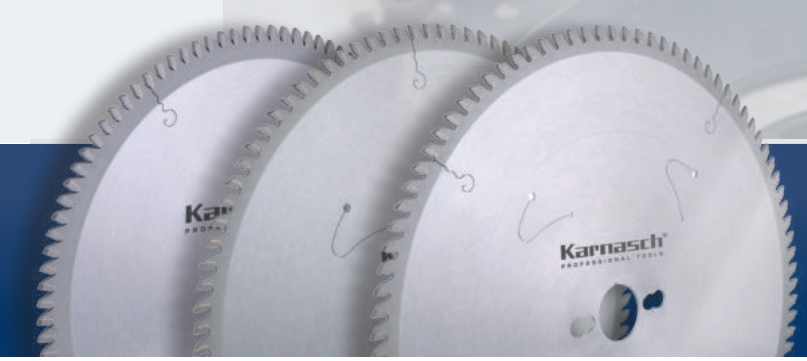
Dünnschnitt für höchste Schnittgüte mit wenig Schnitt-druck und Materialverbrauch

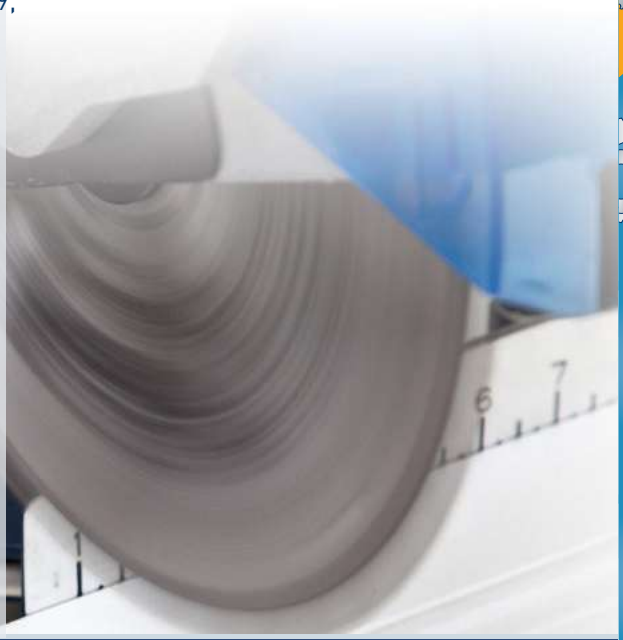
Verwenden Sie daher bei der Bearbeitung von Kunststoffen, wertvollen Hölzern sowie NE-Metalle wie Alu, Kupfer und Messing Dünnschnitt-Kreissägen Art. 11 1120 Seite 1033, 11 1150 Seite 1135, 11 1050 Seite 1029, 11 1425 Seite 1041, und 11 1430 Seite 1043.

POWER.
PRECISION.
PERFORMANCE.

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 1033, 11 1150 page 1135, 11 1050 page 1029, 11 1425 page 1041 and 11 1430 page 1043





Karnasch® PROFESSIONAL TOOLS

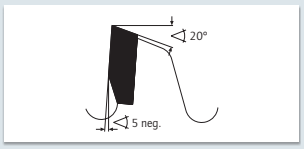
Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

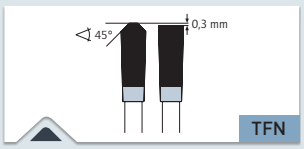
11 1100

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









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

✓ 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 1037

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 1037

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

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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

11 1100

BEST SELLER Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

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

Art.			H7				
11 1100 250 010	● 250	3,2/2,5	30	60 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 250 015	● 250	3,2/2,5	30	60 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 250 017	● 250	3,2/2,5	30	80 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 250 020	● 250	3,2/2,5	30	80 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 250 030	● 250	2,8/2,2	30	80 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 250 040	● 250	2,8/2,2	30	100 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 250 050	● 250	3,2/2,5	32	60 TFN	UNI 2	✔	-
11 1100 250 060	● 250	3,2/2,5	32	80 TFN	UNI 2	✔	-
11 1100 250 070	● 250	3,2/2,5	32	100 TFN	UNI 2	✔	-
11 1100 275 010	● 275	3,2/2,5	40	88 TFN	2-9-55+4-12-64	✔	-
11 1100 275 020	● 275	3,2/2,5	40	110 TFN	2-9-55+4-12-64	✔	-
11 1100 280 010	● 280	3,2/2,5	30	88 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 300 010	● 300	3,2/2,5	30	72 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 300 015	● 300	3,2/2,5	30	72 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 300 017	● 300	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 300 020	● 300	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 300 030	● 300	2,8/2,2	30	120 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 300 040	● 300	3,2/2,5	32	72 TFN	UNI 2	✔	-
11 1100 300 050	● 300	3,2/2,5	32	96 TFN	UNI 2	✔	-
11 1100 300 060	● 300	2,8/2,2	32	120 TFN	UNI 2	✔	-
11 1100 300 070	● 300	3,2/2,5	40	72 TFN	2-9-55+4-12-64	✔	-
11 1100 300 080	● 300	3,2/2,5	40	96 TFN	2-9-55+4-12-64	✔	-
11 1100 305 010	● 305	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 330 010	● 330	3,2/2,5	30	72 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 330 020	● 330	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 330 030	● 330	2,8/2,2	30	120 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 330 040	% 330	3,2/2,5	32	72 TFN	UNI 2	✔	-
11 1100 330 050	● 330	3,2/2,5	32	96 TFN	UNI 2	✔	-
11 1100 330 060	% 330	2,8/2,2	32	120 TFN	UNI 2	✔	-
11 1100 350 010	● 350	3,4/2,8	30	90 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 350 015	● 350	3,6/2,8	30	84 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 350 017	● 350	3,6/2,8	30	108 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 350 020	● 350	3,4/2,8	30	108 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 350 030	● 350	3,2/2,5	30	140 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 350 040	● 350	3,4/2,8	32	90 TFN	UNI 2	✔	-
11 1100 350 050	● 350	3,4/2,8	32	108 TFN	UNI 2	✔	-
11 1100 350 060	● 350	3,4/2,8	40	84 TFN	2-9-55+4-12-64	✔	-
11 1100 350 070	● 350	3,4/2,8	40	108 TFN	2-9-55+4-12-64	✔	-
11 1100 350 080	● 350	3,4/2,8	50	84 TFN	4-15-80	✔	-
11 1100 350 090	● 350	3,4/2,8	50	108 TFN	4-15-80	✔	-
11 1100 370 010	● 370	3,6/3,0	30	90 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 370 020	● 370	3,6/3,0	30	108 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1100 380 010	● 380	3,8/3,2	32	90 TFN	UNI 2	✔	-
11 1100 380 020	● 380	3,8/3,2	32	110 TFN	UNI 2	✔	-
11 1100 380 030	● 380	3,8/3,2	32	132 TFN	UNI 2	✔	-
11 1100 400 010	● 400	3,8/3,2	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	✔
11 1100 400 015	● 400	3,6/2,8	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	✔
11 1100 400 020	● 400	3,8/3,2	30	108 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	✔
11 1100 400 030	● 400	3,8/3,2	30	120 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	✔
11 1100 400 035	● 400	3,6/2,8	30	120 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	✔
11 1100 400 040	● 400	3,8/3,2	32	96 TFN	UNI 2	✔	✔
11 1100 400 050	● 400	3,8/3,2	32	108 TFN	UNI 2	✔	✔
11 1100 400 060	● 400	3,8/3,2	32	120 TFN	UNI 2	✔	✔
11 1100 400 070	● 400	3,8/3,2	40	96 TFN	4-12-64+2-15-80	✔	✔
11 1100 400 080	● 400	3,8/3,2	40	120 TFN	4-12-64+2-15-80	✔	✔
11 1100 400 090	● 400	3,8/3,2	50	96 TFN	4-15-80	✔	✔
11 1100 400 100	● 400	3,8/3,2	50	120 TFN	4-15-80	✔	✔
11 1100 420 010	● 420	4,0/3,2	30	96 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1100 420 015	● 420	4,0/3,2	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	✔
11 1100 420 020	● 420	4,0/3,2	30	108 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1100 420 030	● 420	4,0/3,2	30	120 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1100 420 040	● 420	4,0/3,2	40	96 TFN	4-12-64+2-15-80	✔	✔
11 1100 420 050	● 420	4,0/3,2	40	108 TFN	4-12-64+2-15-80	✔	✔
11 1100 420 060	● 420	4,0/3,2	40	120 TFN	4-12-64+2-15-80	✔	✔
11 1100 450 010	● 450	4,0/3,2	30	108 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1100 450 015	● 450	4,0/3,2	30	108 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	✔
11 1100 450 020	● 450	4,0/3,2	30	128 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1100 500 010	● 500	4,2/3,6	30	120 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1100 500 015	● 500	4,0/3,2	30	120 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔	✔
11 1100 500 020	● 500	4,2/3,6	30	140 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1100 520 010	● 520	4,2/3,6	30	120 TFN	-	✔	✔
11 1100 550 010	● 550	4,4/3,8	30	108 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1100 550 020	● 550	4,4/3,8	30	132 TFN		✔	✔
11 1100 600 015	● 600	4,6/4,0	30	140 TFN	UNI 1 + UNI 2	-	✔
-	○ 1000	-	-	-	-	bis ∅ 1000 mm auf Anfrage erhältlich up to ∅ 1000 mm available on request	

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

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

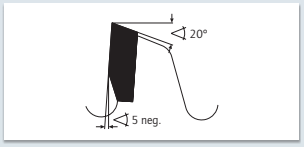
Weitere Aluminium Negativ-Blätter siehe S. 1023/1033 · More Aluminum Negativ blades see page 1023/1033

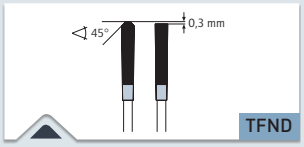
Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

11 1120

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







> 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.

✓ 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 1037

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 1037

Film
Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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

11 1120

Art.			H7				
11 1120 120 010	● 120	2,2/1,6	20	36 TFND	-	-	-
11 1120 136 010	● 136	2,2/1,6	20/10	40 TFND	2-6-32	-	-
11 1120 150 010	● 150	2,4/1,6	20/16	42 TFND	2-6-32	-	-
11 1120 160 010	● 160	2,4/1,8	20/16	42 TFND	2-6-32	-	-
11 1120 160 020	● 160	2,2/1,6	20/16	60 TFND	2-6-32	-	-
11 1120 160 030	● 160	2,4/1,8	30	42 TFND	UNI 1	-	-
11 1120 170 010	● 170	2,4/1,8	30	48 TFND	UNI 1	-	-
11 1120 180 010	● 180	2,4/1,8	30	48 TFND	UNI 1	-	-
11 1120 180 020	● 180	2,2/1,6	30	64 TFND	UNI 1	-	-
11 1120 190 010	● 190	2,4/1,8	30	54 TFND	UNI 1	-	-
11 1120 190 020	● 190	2,2/1,6	30	68 TFND	UNI 1	-	-
-	● 200	2,2/1,8	20	100 TFND	Siehe/See Art. 11 1150, Seite/Page 1135		-
11 1120 200 010	● 200	2,4/1,8	30	54 TFND	UNI 1	-	-
11 1120 200 020	● 200	2,2/1,6	30	68 TFND	UNI 1	✔	-
-	● 200	2,2/1,8	30	100 TFND	Siehe/See Art. 11 1150, Seite/Page 1135		-
-	● 200	2,2/1,8	32	100 TFND	Siehe/See Art. 11 1150, Seite/Page 1135		-
11 1120 210 010	● 210	2,4/1,8	30	54 TFND	UNI 1	-	-
11 1120 210 020	● 210	2,2/1,6	30	72 TFND	UNI 1	-	-
11 1120 216 010	● 216	2,4/1,8	30	60 TFND	UNI 1	-	-
11 1120 216 020	● 216	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI 1	-	-
11 1120 220 010	● 220	2,4/1,8	30	64 TFND	UNI 1	-	-
11 1120 220 020	● 220	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI 1	-	-
11 1120 225 010	● 225	2,4/1,8	30	64 TFND	UNI 1	-	-
11 1120 225 020	● 225	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI 1	-	-
11 1120 230 010	● 230/235 ●	2,4/1,8	30	64 TFND	UNI 1	-	-
11 1120 230 020	● 230/235 ●	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI 1	-	-
11 1120 250 010	● 250	2,8/2,2	30	80 TFND	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1120 250 020	● 250	2,2/1,8	30	100 TFND	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1120 250 030	● 250	2,2/1,8	32/30	120 TFND	UNI 2	✔	-
11 1120 260 010	● 260	2,4/1,8	30	68 TFND	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1120 260 020	● 260	2,4/1,8	30	100 TFND	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1120 270 010	● 270	2,4/1,8	30	80 TFND	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1120 300 010	● 300	2,4/1,8	30	120 TFND	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1120 305 010	● 305	2,6/2,0	30	80 TFND	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1120 305 020	● 305	2,4/1,8	30	120 TFND	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1120 330 010	% 330	2,4/1,8	30	96 TFND	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1120 330 030	● 330	2,4/1,8	32	96 TFND	UNI 2	✔	-
11 1120 330 040	% 330	2,4/1,8	32	120 TFND	UNI 2	✔	-
11 1120 350 010	● 350	2,4/1,8	30	120 TFND	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1120 400 010	● 400	3,1/2,5	30	130 TFND	UNI 1 + UNI 2	✔	✔
11 1120 420 010	● 420	3,4/2,8	30	132 TFND	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1120 450 010	● 450	3,4/2,8	30	138 TFND	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1120 500 010	% 500	3,4/2,8	30	144 TFND	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1120 550 010	● 550	3,6/3,0	30	160 TFND		✔	✔
-	○ 1000	-	-	-	-	bis ∅ 1000 mm auf Anfrage erhältlich up to ∅ 1000 mm available on request	

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

● Gefertigt/Manufactured 232,50 mm

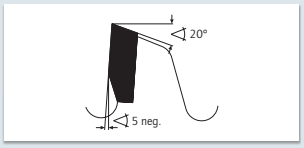
UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,40 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64

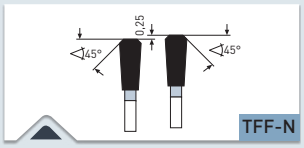
Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

11 1130

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







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

MASCHINE · MACHINE

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

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

✓ 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 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
✓	Dünnbleche, Sandwichmaterial, Verbundstoffe	Thin iron sheets, sandwich material, composites
✓	Dünne Profile aus Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Thin profiles made of non-ferrous materials like alu, copper, brass

ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

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

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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	-	-	-
11 1130 136 010	•	136	1,8/1,2	20/10	56 TFF-N	2-6-32	-	-
11 1130 160 010	•	160	1,8/1,2	20/16	64 TFF-N	2-6-32	-	-
11 1130 190 010	•	190	1,8/1,2	30	72 TFF-N	UNI 1	-	-
11 1130 200 010	•	200	2,0/1,4	30	100 TFF-N	UNI 1	-	-
11 1130 210 010	•	210	2,0/1,4	30	100 TFF-N	UNI 1	-	-
11 1130 216 010	•	216	2,0/1,4	30	100 TFF-N	UNI 1	-	-
11 1130 230 010	•	230/235 •	2,0/1,4	30	108 TFF-N	UNI 1	-	-
11 1130 250 010	•	250	2,2/1,8	30	120 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1130 260 010	•	260	2,2/1,8	30	120 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1130 300 010	•	300	2,4/1,8	30	128 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1130 305 010	•	305	2,4/1,8	30	128 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1130 330 010	•	330	2,4/1,8	30	132 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1130 350 010	•	350	2,4/1,8	30	132 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1130 350 020	•	350	2,4/1,8	32	132 TFF-N	UNI 2	✔	-
11 1130 380 010	•	380	2,4/1,8	32	132 TFF-N	UNI 2	✔	-
11 1130 400 010	•	400	3,1/2,5	30	138 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✔	✔
11 1130 400 020	•	400	3,1/2,5	32	138 TFF-N	UNI 2	✔	✔
11 1130 420 010	•	420	3,4/2,8	30	138 TFF-N	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1130 420 020	•	420	3,4/2,8	40	138 TFF-N	4-12-64 + 2-15-80	✔	✔
11 1130 450 010	•	450	3,4/2,8	30	144 TFF-N	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1130 500 010	•	500	3,4/2,8	30	148 TFF-N	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔

• Gefertigt/Manufactured 232,50 mm

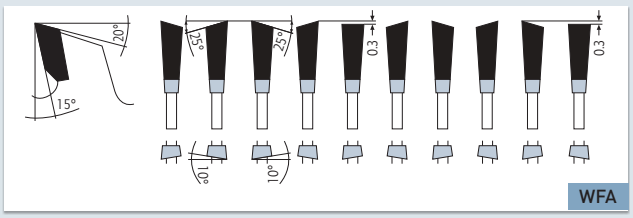
UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,40 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

11 1320

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





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

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

✓	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓	Furniere	Veneers
✓	Profilleisten	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 Furnier-sperrholz, 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 Schichtstoff-platten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®

MASCHINE · MACHINE

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

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

ANWENDUNG · APPLICATION

Für **hervorragende, ausrissfreie Schnittqualität** bei Trenn- und Gehrungsschnitte 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 Dekorpapiere, 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

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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

11 1320

Art.			H7			
11 1320 200 010	• 200	3,0/2,2	30	60 WFA	2-6,2-42 + 4-6-52 + 4-6,6-60	-
11 1320 220 010	% 220	3,0/2,2	30	70 WFA	UNI	-
11 1320 250 010	• 250	3,0/2,2	30	80 WFA	UNI	✔
11 1320 303 010	• 303	3,0/2,2	30	100 WFA	UNI	✔
11 1320 350 010	• 350	3,0/2,2	30	100 WFA	UNI	✔
11 1320 400 010	• 400	3,0/2,2	30	120 WFA	UNI	✔
11 1320 450 010	% 450	3,6/2,8	30	130 WFA	UNI	✔
11 1320 500 010	• 500	3,6/2,8	30	140 WFA	UNI	✔

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

Kunststoffe, Massivholz und Gummidichtungen ausrissfrei Sägen.

(Siehe Art. 11 1320)

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

(See Art. 11 1320)

POWER.
PRECISION.
PERFORMANCE.

11 1320





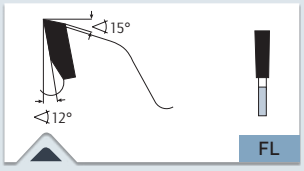
Karnasch®
PROFESSIONAL TOOLS

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

11 1350

Diamant Universal
Diamond Universal





> Flachzahn
> Flat tooth

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

✓	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓	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
✓	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

MASCHINE · MACHINE

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

For handheld 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 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).

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).

Film
Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Diamant Universal
Diamond Universal

11 1350

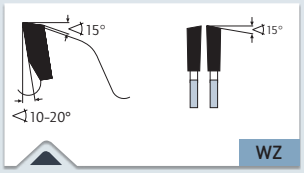
Art.							
11 1350 120 010	•	120	2,2/1,6	20	6 FL	-	-
11 1350 136 010	•	136	2,2/1,6	20	6 FL	2-6-32	-
11 1350 160 005	•	160	2,2/1,6	20/16	4 FL	2-6-32,5	-
11 1350 160 010	•	160	2,2/1,6	20/16	8 FL	2-6-32,5	-
11 1350 160 020	•	160	2,2/1,6	20/16	30 FL	2-6-32,5	-
11 1350 180 010	•	180	2,2/1,6	30/20	8 FL	2-7-42	-
11 1350 190 010	•	190	2,2/1,6	30/20	8 FL	2-7-42	✔
11 1350 190 015	•	190	2,2/1,6	30/20	12 FL	2-7-42	✔
11 1350 190 020	•	190	2,2/1,6	30/20	30 FL	2-7-42	✔
11 1350 210 005	•	210	2,2/1,6	30	8 FL	UNI	✔
11 1350 210 010	•	210	2,2/1,6	30	12 FL	UNI	✔
11 1350 210 020	•	210	2,2/1,6	30	30 FL	UNI	✔
11 1350 216 005	•	216	2,2/1,6	30	8 FL	UNI	✔
11 1350 216 010	•	216	2,2/1,6	30	12 FL	UNI	✔
11 1350 216 020	•	216	2,2/1,6	30	30 FL	UNI	✔
11 1350 230 005	%	230	2,4/1,8	30	6 FL	UNI	✔
11 1350 230 007	•	230	2,4/1,8	30	8 FL	UNI	✔
11 1350 230 010	•	230	2,4/1,8	30	15 FL	UNI	✔
11 1350 230 020	•	230	2,4/1,8	30	30 FL	UNI	✔
11 1350 250 005	%	250	2,4/1,8	30	6 FL	UNI	✔
11 1350 250 007	•	250	2,4/1,8	30	8 FL	UNI	✔
11 1350 250 010	•	250	2,4/1,8	30	16 FL	UNI	✔
11 1350 250 015	•	250	2,4/1,8	30	28 FL	UNI	✔
11 1350 250 020	•	250	2,4/1,8	30	40 FL	UNI	✔
11 1350 250 030	•	250	2,4/1,8	30	48 FL	UNI	✔
11 1350 300 005	•	300	2,6/2,0	30	8 FL	UNI	✔
11 1350 300 015	•	300	2,6/1,8	30	18 FL	UNI	✔
11 1350 300 020	•	300	2,6/2,0	30	36 FL	UNI	✔
11 1350 300 030	•	300	2,6/2,0	30	48 FL	UNI	✔
11 1350 300 040	•	300	2,6/2,0	30	60 FL	UNI	✔
11 1350 350 002	•	350	2,8/2,2	30	10 FL	UNI	✔
11 1350 350 004	•	350	2,8/2,2	30	24 FL	UNI	✔
11 1350 350 006	•	350	2,8/2,2	30	36 FL	UNI	✔
11 1350 350 008	•	350	2,8/2,2	30	48 FL	UNI	✔
11 1350 350 010	•	350	2,8/2,2	30	60 FL	UNI	✔

% 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 1425

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





> Wechselzahn
> Alternatve 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.

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

✓	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓	Furniere	Veneers
✓	Profilleisten	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 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 1043

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)

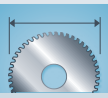
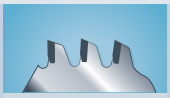
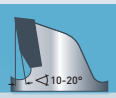
High number of teeth: Very good cutting quality in all wooden materials, precious wood, solid wood and strips preferably across the grain, panel and boards two side plastic coated/veneered, paper-based laminate, veneer and veneer packages, plastic profiles/plates (Thermoplastics, Duroplastics)

Due to special carbide also excellent for cutting hard thermo-plastics such as thin panels, hollow section boards Made of PC (Polycarbonate), PMMA (Acrylic-glass/Plexiglass). See here also article 11 1430, page 1043

Film
Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.								
11 1425 120 010	●	120	1,8/1,2	20	12 WZ	20	-	-
11 1425 120 020	●	120	1,8/1,2	20	28 WZ	15	-	-
11 1425 120 030	●	120	1,8/1,2	20	44 WZ	10	-	-
11 1425 136 010	●	136	1,8/1,2	20/10	14 WZ	20	-	-
11 1425 136 020	●	136	1,8/1,2	20/10	30 WZ	15	-	-
11 1425 136 030	●	136	1,8/1,2	20/10	48 WZ	10	-	-
11 1425 160 010	●	160	1,8/1,2	20/16	16 WZ	20	2-6-32	-
11 1425 160 020	●	160	1,8/1,2	20/16	32 WZ	15	2-6-32	-
11 1425 160 030	●	160	1,8/1,2	20/16	54 WZ	10	2-6-32	-
11 1425 160 040	●	160	1,8/1,2	20/16	68 WZ	10	2-6-32	-
11 1425 165 010	●	165	1,8/1,2	20	16 WZ	20	2-6-32	-
11 1425 165 020	●	165	1,8/1,2	20	32 WZ	15	2-6-32	-
11 1425 165 030	●	165	1,8/1,2	20	54 WZ	10	2-6-32	-
11 1425 165 040	●	165	1,8/1,2	20	68 WZ	10	2-6-32	-
11 1425 180 010	●	180	1,8/1,2	20/16	18 WZ	20	2-6-32	-
11 1425 180 020	●	180	1,8/1,2	20/16	40 WZ	15	2-6-32	-
11 1425 180 030	●	180	1,8/1,2	20/16	60 WZ	10	2-6-32	-
11 1425 180 040	●	180	1,8/1,2	20/16	76 WZ	10	2-6-32	-
11 1425 190 010	●	190	1,8/1,2	30/20	18 WZ	20	2-7-42	-
11 1425 190 020	●	190	1,8/1,2	30/20	42 WZ	15	2-7-42	-
11 1425 190 030	●	190	1,8/1,2	30/20	60 WZ	10	2-7-42	-
11 1425 190 040	●	190	1,8/1,2	30/20	76 WZ	10	2-7-42	-
11 1425 200 010	●	200	2,0/1,4	30	18 WZ	20	2-7-42	-
11 1425 200 020	●	200	2,0/1,4	30	42 WZ	15	2-7-42	-
11 1425 200 030	●	200	2,0/1,4	30	64 WZ	10	2-7-42	-
11 1425 200 040	●	200	2,0/1,4	30	80 WZ	10	2-7-42	-
11 1425 210 010	●	210	2,0/1,4	30	20 WZ	20	2-7-42	-
11 1425 210 020	●	210	2,0/1,4	30	48 WZ	15	2-7-42	-
11 1425 210 030	●	210	2,0/1,4	30	64 WZ	10	2-7-42	-
11 1425 210 040	●	210	2,0/1,4	30	80 WZ	10	-	-
11 1425 216 010	●	216	2,0/1,4	30	20 WZ	20	2-7-42	-
11 1425 216 020	●	216	2,0/1,4	30	48 WZ	15	2-7-42	-
11 1425 216 030	●	216	2,0/1,4	30	64 WZ	10	2-7-42	-
11 1425 216 040	●	216	2,0/1,4	30	80 WZ	10	2-7-42	-
11 1425 220 010	●	220	2,0/1,4	30	48 WZ	20	2-7-42	-
11 1425 225 010	●	225	2,0/1,4	30	24 WZ	20	2-7-42	-
11 1425 225 020	●	225	2,0/1,4	30	48 WZ	15	2-7-42	-
11 1425 225 030	●	225	2,0/1,4	30	68 WZ	10	2-7-42	-
11 1425 225 040	●	225	2,0/1,4	30	88 WZ	10	2-7-42	-
11 1425 230 010	●	230/235 ●	2,0/1,4	30	24 WZ	20	2-7-42	-
11 1425 230 020	●	230/235 ●	2,0/1,4	30	48 WZ	15	2-7-42	-
11 1425 230 030	●	230/235 ●	2,0/1,4	30	68 WZ	10	2-7-42	-
11 1425 230 040	●	230/235 ●	2,0/1,4	30	88 WZ	10	2-7-42	-
11 1425 250 010	●	250	2,2/1,6	30	30 WZ	20	UNI	✔
11 1425 250 020	●	250	2,2/1,6	30	56 WZ	15	UNI	✔
11 1425 250 030	●	250	2,2/1,6	30	80 WZ	10	UNI	✔
11 1425 250 040	●	250	2,2/1,6	30	100 WZ	10	UNI	✔
11 1425 260 010	●	260	2,2/1,6	30	30 WZ	20	UNI	✔
11 1425 260 020	●	260	2,2/1,6	30	56 WZ	15	UNI	✔
11 1425 260 030	●	260	2,2/1,6	30	80 WZ	10	UNI	✔
11 1425 270 010	●	270	2,2/1,6	30	30 WZ	20	UNI	✔
11 1425 270 020	●	270	2,2/1,6	30	56 WZ	15	UNI	✔
11 1425 270 030	●	270	2,2/1,6	30	80 WZ	10	UNI	✔
11 1425 300 010	●	300	2,2/1,6	30	36 WZ	20	UNI	✔
11 1425 300 020	●	300	2,2/1,6	30	60 WZ	15	UNI	✔
11 1425 300 030	●	300	2,2/1,6	30	96 WZ	10	UNI	✔
11 1425 300 040	●	300	2,2/1,6	30	120 WZ	10	UNI	✔
11 1425 350 010	●	350	2,4/1,8	30	42 WZ	20	UNI	✔
11 1425 350 020	●	350	2,4/1,8	30	72 WZ	15	UNI	✔
11 1425 350 030	●	350	2,4/1,8	30	108 WZ	10	UNI	✔
11 1425 350 040	●	350	2,4/1,8	30	140 WZ	10	UNI	✔
11 1425 400 010	●	400	2,8/2,2	30	60 WZ	15	UNI	✔
11 1425 400 020	●	400	2,8/2,2	30	96 WZ	10	UNI	✔
11 1425 400 030	●	400	2,8/2,2	30	120 WZ	10	UNI	✔
11 1425 450 010	●	450	3,1/2,5	30	66 WZ	15	UNI	✔
11 1425 450 020	●	450	3,1/2,5	30	108 WZ	10	UNI	✔
11 1425 450 030	%	450	3,1/2,5	30	130 WZ	10	UNI	✔
11 1425 500 010	●	500	3,4/2,8	30	72 WZ	15	UNI+2-10-80	✔
11 1425 500 020	●	500	3,4/2,8	30	120 WZ	10	UNI+2-10-80	✔
11 1425 500 030	●	500	3,4/2,8	30	144 WZ	10	UNI+2-10-80	✔

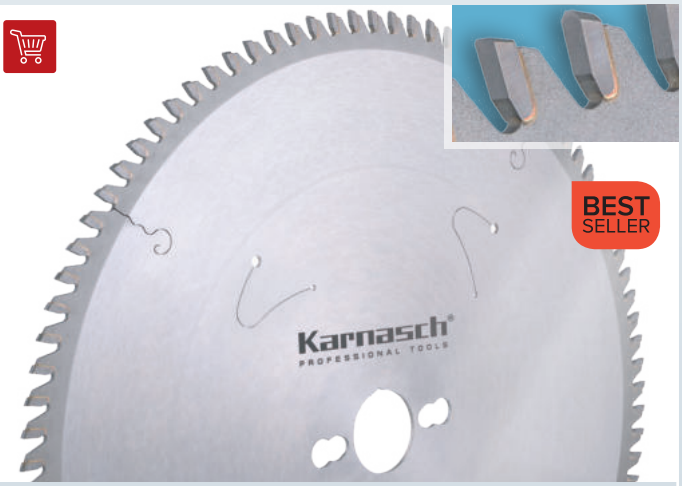
● Gefertigt/Manufactured 232,50 mm · UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

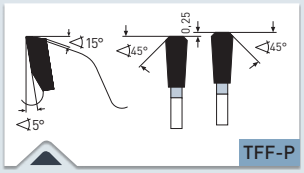
% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

11 1430

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





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

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

✓	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓	Dünne Profile aus Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Thin profiles made of 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 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
✓	Dünnbleche, Sandwichmaterial, Verbundstoffe	Thin iron sheets, sandwich material, composites

ANWENDUNG · APPLICATION

Plattenaufteilung und Kappschnitte in NE-Metalle wie Aluminium, Messing, Kupfer sowie Kunststoffe.

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) und abrasiven Materialien wie: GFK, CFK, Zementplatten, Gipsfaserplatten, Eternit.

Ebenfalls geeignet für Sandwichmaterial mit dünnen Deckschichten.
Maximale Deckschichtdicke Nicht-Eisen-Metalle = 1,0 mm
Maximale Deckschichtdicke Stahlblech = 0,3 mm

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, daher ideal auch für Akku-Maschinen

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?

... dann siehe Art. 11 1130, Seite 1063

Spezialausführungen für eloxiertes oder lackiertes Aluminium auf Anfrage.

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.

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

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) and abrasive materials such as: GFK, CFK, fibre cement panels, gypsum, fibre boards, eternit.

Also suitable for sandwich materials with thin layers.
Maximum layer thickness for non-ferrous metals = 1,0 mm
Maximum layer thickness steel sheet = 0,3 mm

Due to 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 handheld machines and manual feed much less effort, therefore excellent for cordless machines

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 1063

Special design for anodized or lacquered aluminum on request.

Film
Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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

11 1430

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.			H7			
11 1430 120 010	● 120	1,8/1,2	20	40 TFF-P	-	-
11 1430 136 010	● 136	1,8/1,2	20/10	48 TFF-P	-	-
11 1430 160 010	● 160	1,8/1,2	20/16	56 TFF-P	2-6-32	-
11 1430 180 010	● 180	1,8/1,2	20/16	60 TFF-P	2-6-32	-
11 1430 190 010	● 190	1,8/1,2	30/20	60 TFF-P	2-7-42	-
11 1430 200 010	● 200	2,0/1,4	30	64 TFF-P	2-7-42	-
11 1430 210 010	● 210	2,0/1,4	30	64 TFF-P	2-7-42	-
11 1430 225 010	● 225	2,0/1,4	30	68 TFF-P	2-7-42	-
11 1430 230 010	● 230/235 ●	2,0/1,4	30	68 TFF-P	2-7-42	-
11 1430 250 010	● 250	2,4/1,8	30	80 TFF-P	UNI	✔
11 1430 250 020	● 250	2,2/1,8	30	120 TFF-P	UNI	✔
11 1430 300 010	● 300	2,4/1,8	30	96 TFF-P	UNI	✔
11 1430 300 020	● 300	2,4/1,8	30	128 TFF-P	UNI	✔
11 1430 350 010	● 350	2,4/1,8	30	108 TFF-P	UNI	✔
11 1430 350 020	● 350	2,4/1,8	30	132 TFF-P	UNI	✔
11 1430 400 010	● 400	3,2/2,5	30	120 TFF-P	UNI	✔
11 1430 400 020	● 400	3,1/2,5	30	138 TFF-P	UNI	✔
11 1430 450 010	% 450	3,5/2,8	30	132 TFF-P	UNI	✔
11 1430 450 020	● 450	3,4/2,8	30	144 TFF-P	UNI	✔
11 1430 500 010	● 500	3,5/2,8	30	144 TFF-P	UNI	✔

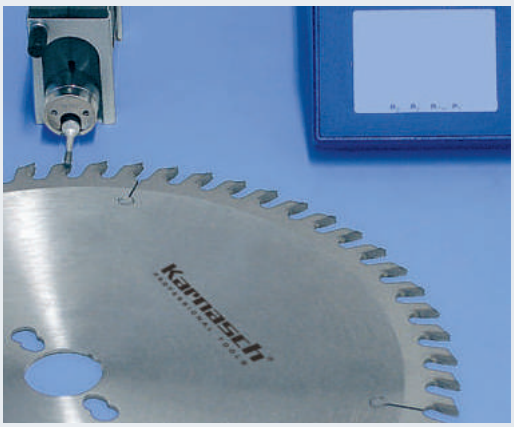
● Gefertigt/Manufactured 232,50 mm · UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

Einblicke in die Karnasch High-Tech Produktion.

Insights into the Karnasch high-tech production.

POWER.
PRECISION.
PERFORMANCE.

Rauheitsmessung
Roughness measurement





Karnasch®
PROFESSIONAL TOOLS

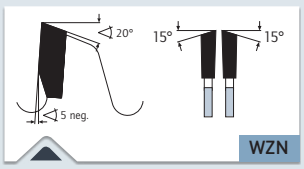
% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

11 1450

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





> Wechselzahn Negativ
> Alternate top bevel negative

✓ 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 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
✓	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 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
✓	Profilleisten	Profiled wood

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.

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, the saw blade can be guided easier by hand and is not pulled into the material to be cut.

Film
Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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

11 1450

Art.			H7			
11 1450 210 010	• 210	2,8/1,8	30	24 WZN	2-7-42	-
11 1450 210 020	• 210	2,8/1,8	30	48 WZN	2-7-42	-
11 1450 210 030	• 210	2,8/1,8	30	80 WZN	2-7-42	-
11 1450 216 010	• 216	2,8/1,8	30	24 WZN	2-7-42	-
11 1450 216 020	• 216	2,8/1,8	30	48 WZN	2-7-42	-
11 1450 216 030	• 216	2,8/1,8	30	60 WZN	2-7-42	-
11 1450 216 040	• 216	2,8/1,8	30	80 WZN	2-7-42	-
11 1450 250 010	• 250	3,2/2,2	30	24 WZN	UNI	✔
11 1450 250 020	• 250	3,2/2,2	30	40 WZN	UNI	✔
11 1450 250 030	• 250	3,2/2,2	30	60 WZN	UNI	✔
11 1450 250 040	• 250	3,2/2,2	30	80 WZN	UNI	✔
11 1450 260 010	• 260	2,5/1,8	30	48 WZN	UNI	✔
11 1450 260 020	• 260	2,5/1,8	30	60 WZN	UNI	✔
11 1450 260 030	• 260	2,5/1,8	30	80 WZN	UNI	✔
11 1450 300 010	• 300	3,2/2,2	30	72 WZN	UNI	✔
11 1450 305 010	• 305	2,6/1,8	30	32 WZN	UNI	✔
11 1450 305 020	• 305	2,6/1,8	30	48 WZN	UNI	✔
11 1450 305 030	• 305	2,6/1,8	30	60 WZN	UNI	✔
11 1450 305 040	• 305	2,6/1,8	30	72 WZN	UNI	✔
11 1450 305 050	• 305	2,6/1,8	30	96 WZN	UNI	✔
11 1450 350 010	• 350	4,4/2,8	30	42 WZN	UNI	✔
11 1450 400 010	• 400	4,4/2,8	30	48 WZN	UNI	✔
11 1450 420 010	• 420	4,2/2,8	40/30	48 WZN	2-10-60+2-11-63+2-12-64	✔
11 1450 420 020	• 420	3,5/2,5	40/30	84 WZN	2-10-60+2-11-63+2-12-64	✔
11 1450 450 010	• 450	4,4/2,8	30	54 WZN	UNI	✔
11 1450 500 010	• 500	4,4/2,8	30	60 WZN	UNI	✔
11 1450 550 010	• 550	4,8/3,4	30	64 WZN	UNI	✔

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

Qualitätsprodukte für die Metallbearbeitung.
Quality products for metalworking.

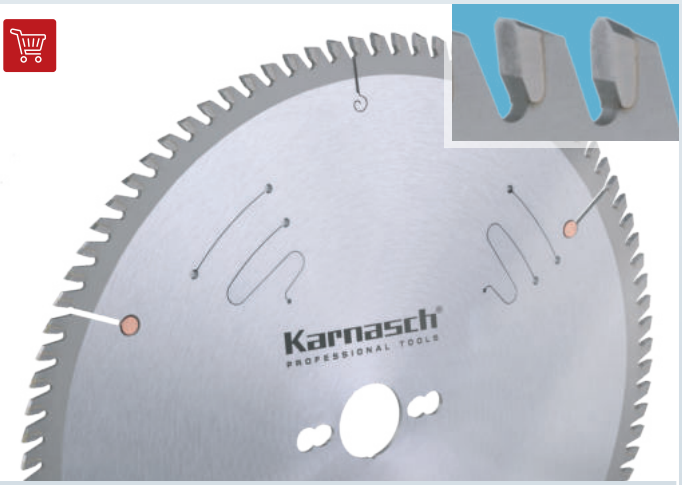
Karnasch® PROFESSIONAL TOOLS

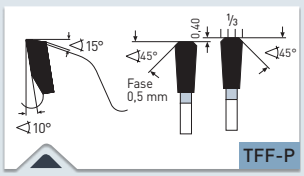


Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

11 1460

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





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

✓ 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

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 Schneidenverschleiß führenden Verbundstoffen wie faserverstärkte Gipskartonplatten, GFK, CFK.

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

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

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

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

Film
Movie

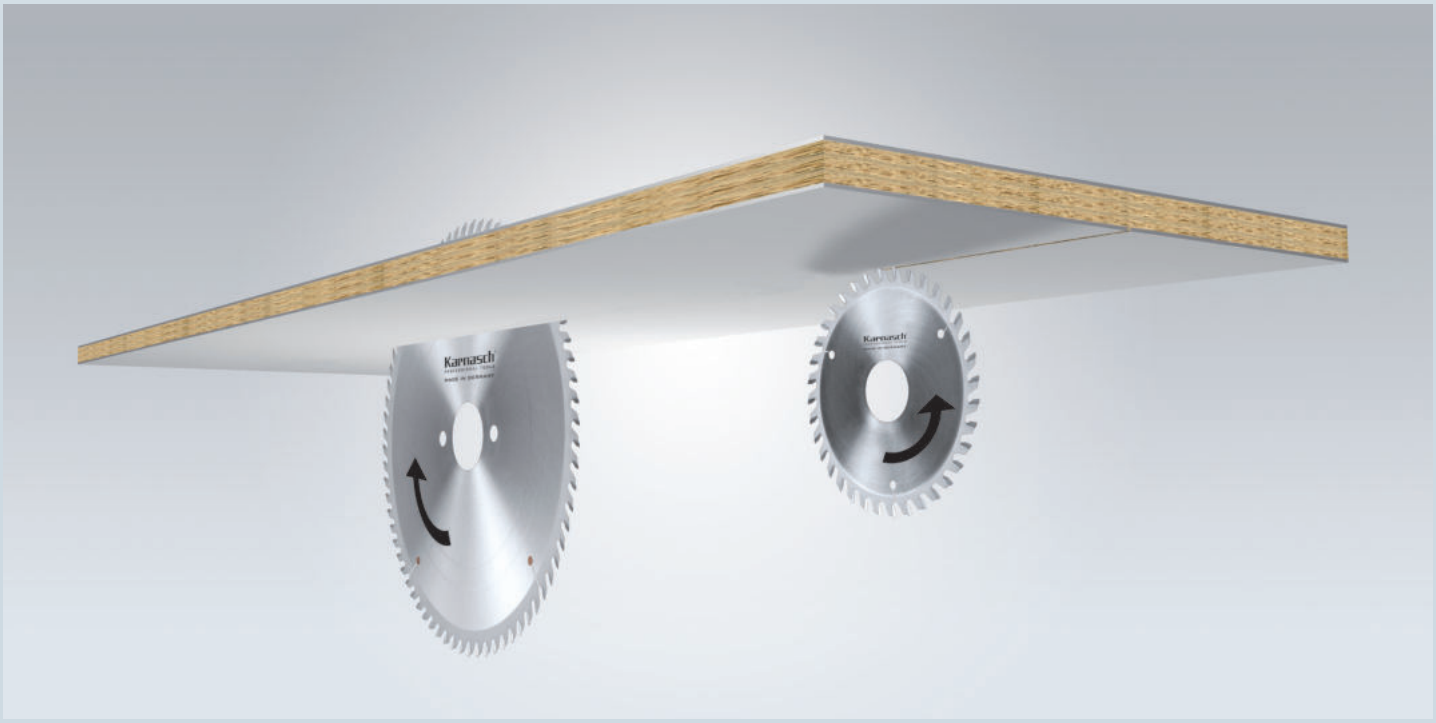
Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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

11 1460

Art.			H7			
11 1460 250 010	• 250	3,2/2,2	30	60 TFF-P	UNI	✔
11 1460 250 020	• 250	3,2/2,2	30	80 TFF-P	UNI	✔
11 1460 300 010	• 300	3,2/2,2	30	72 TFF-P	UNI	✔
11 1460 300 020	• 300	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	✔
11 1460 303 020	• 303	3,2/2,2	30	72 TFF-P	UNI	✔
11 1460 303 030	• 303	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	✔
11 1460 350 010	• 350	3,2/2,2	30	84 TFF-P	UNI	✔
11 1460 350 020	• 350	3,2/2,2	30	108 TFF-P	UNI	✔
11 1460 400 010	• 400	3,5/2,5	30	120 TFF-P	UNI	✔
11 1460 450 010	• 450	3,5/2,5	30	132 TFF-P	UNI	✔
11 1460 500 010	• 500	3,8/2,8	30	144 TFF-P	UNI	✔

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

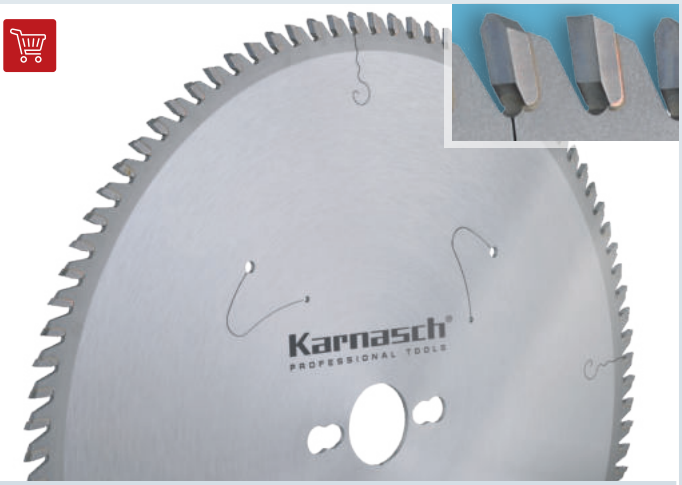


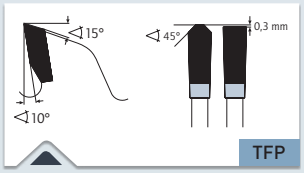
Bei Kunststoff/Melamin beschichtete Plattenwerkstoffe Vorritzen empfohlen. Ritzer siehe Seite 1133. Sägen von beschichteten/furnierten Plattenwerkstoffe ohne Vorritzer siehe Seite 1081

For plastic coated/melamine boards scoring recommended. Scorer see page 1133. Cutting of coated/veneered boards without scorer see page 1081

11 1470

Formatieren · Fertigschnitt Trapez-Flachzahn
Panel-sizing · Finishing cut 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

✓	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 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

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

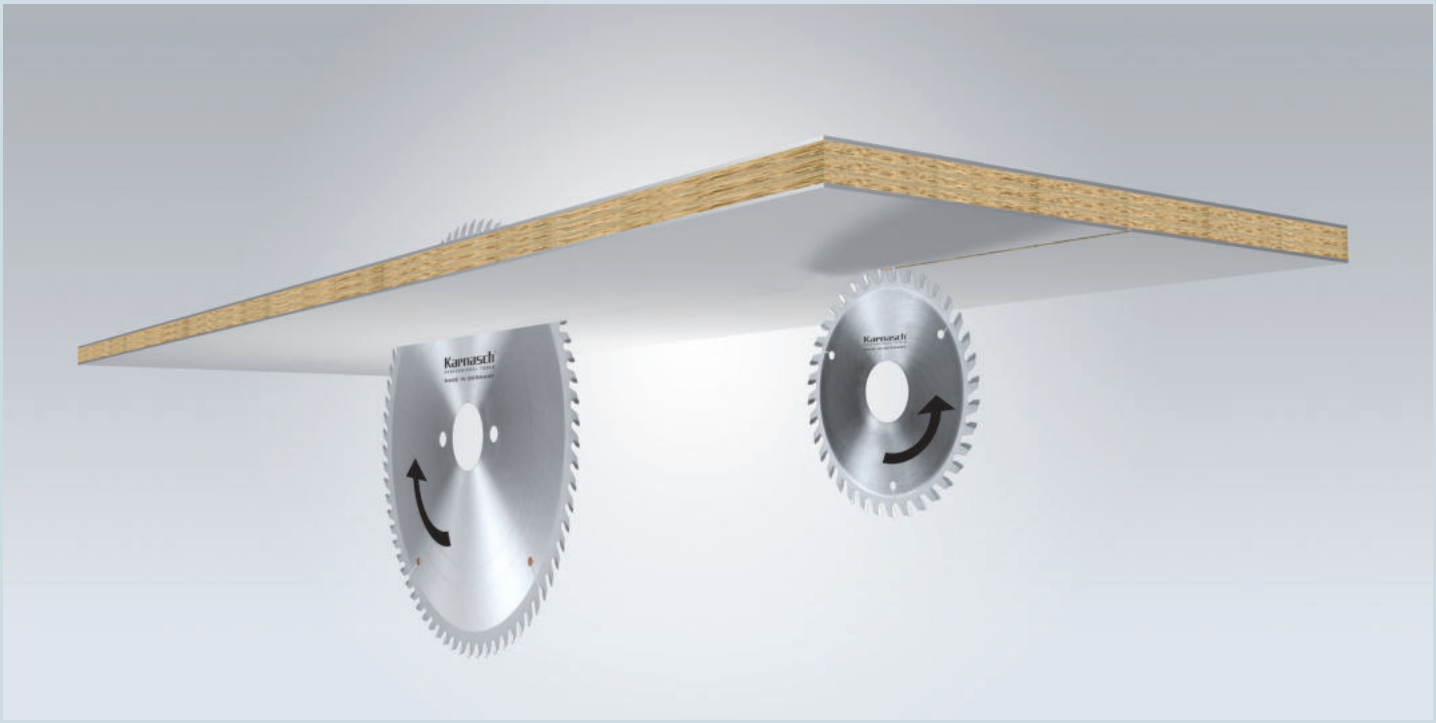
Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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

11 1470

Art.			H7			
11 1470 220 010	• **220**	3,2/2,2	30	64 TFP	2-7-42	-
11 1470 250 010	• **250**	3,2/2,2	30	60 TFP	UNI	✔
11 1470 250 020	• **250**	3,2/2,2	30	80 TFP	UNI	✔
11 1470 300 010	• **300**	3,2/2,2	30	72 TFP	UNI	✔
11 1470 300 020	• **300**	3,2/2,2	30	96 TFP	UNI	✔
11 1470 303 010	• **303**	3,2/2,2	30	60 TFP	UNI	✔
11 1470 303 020	• **303**	3,2/2,2	30	72 TFP	UNI	✔
11 1470 303 030	• **303**	3,2/2,2	30	96 TFP	UNI	✔
11 1470 350 010	• **350**	3,5/2,5	30	84 TFP	UNI	✔
11 1470 350 020	• **350**	3,5/2,5	30	108 TFP	UNI	✔
11 1470 400 010	• **400**	3,5/2,5	30	120 TFP	UNI	✔
11 1470 450 010	• **450**	3,5/2,5	30	132 TFP	UNI	✔
11 1470 500 010	• **500**	3,8/2,8	30	144 TFP	UNI	✔

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

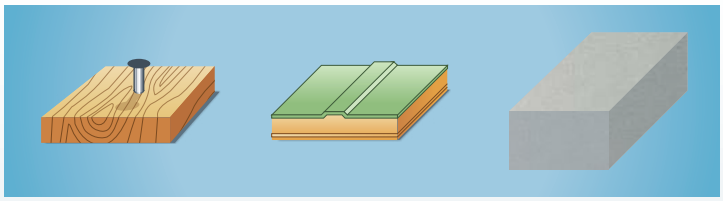


Bei Kunststoff/Melamin beschichtete Plattenwerkstoffe Vorritzen empfohlen. Ritzer siehe Seite 1133. Sägen von beschichteten/furnierten Plattenwerkstoffe ohne Vorritzer siehe Seite 1081

For plastic coated/melamine boards scoring recommended. Scorer see page 1133. Cutting of coated/veneered boards without scorer see page 1081

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.

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

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.

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	53	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

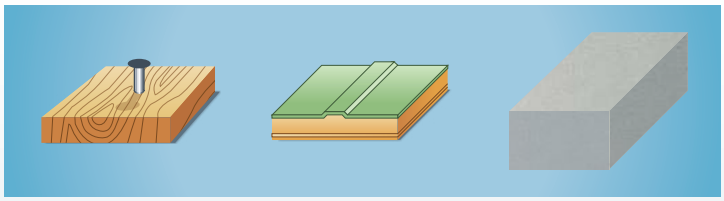
Schnittgeschwindigkeit in m/s · Cutting speed in m/s

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

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Bau · Universal
Construction · Universal

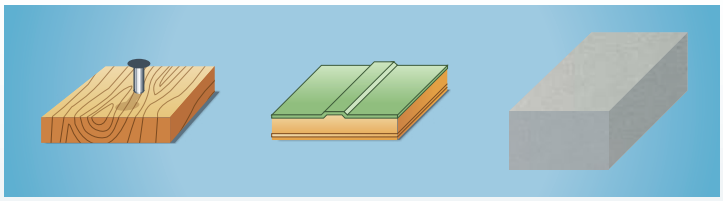


Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
10 7100 Ø mm 136–500	Universal/Stahl · NE-Metalle · Kunststoffe · Sandwich	Schwerpunkt ist das Trennen von Blechen/Profilen aus Baustahl bis zu 6 mm Wandstärke. Auch gut zum Trennen von NE-Metallen, Kunststoffen, Sandwichmaterial.	1054
	Universal/Steel · Non-ferrous metals · Plastics · Sandwich	Focus is on the cutting of sheet metals/profiles of mild steel up to 6 mm wall thickness. Also excellent for cutting non-ferrous metals, plastics, sandwich materials.	
10 7130 Ø mm 136–355	Dry-Cutter Baustähle "Einweg"	Schwerpunkt ist das Trennen von Profilmaterial sowie Bleche bis ca. 6 mm Wandstärke	1055
	Dry-Cutter mild steel "throw away" BEST SELLER	The focus is on cutting profile material and sheet metals up to 6 mm wall thickness	
10 7150 Ø mm 136–355	Super Dry-Cutter Baustähle	Schwerpunkt ist das Trennen von Profilmaterial sowie Blechen. Profilmaterial Wandstärke ab 3 mm bis 8 mm sowie Bleche ab 3 mm bis 10 mm.	1056
	Super Dry-Cutter mild steel	The focus is on cutting profile material and sheet metal. Profile material from 3 mm up to 8 mm wall thickness and sheet metal from 3 mm up to 10 mm thickness.	
10 7400 Ø mm 136–500	Universal/Dünnbleche · Sandwich · NE-Metalle · Kunststoffe	Schwerpunkt ist das Trennen von dünnwandigen Blechen/ Profilen aus Baustahl bis ca. 3 mm. Sandwichmaterialien mit dünnen Deckschichten 0,2-1 mm, sowie dünne NE-Metalle und Kunststoffe.	1058
	Universal/Thin sheets · Sandwich · Non-ferrous metals · Plastics BEST SELLER	Focus is on the cutting of thin-walled sheet metals/profiles up to 3 mm. Excellent for sandwich materials within layers 0,2-1 mm and thin walled non-ferrous metals and plastic materials.	
10 8000 Ø mm 136–500	Universal/NE-Metalle · Kunststoffe · Sandwich	Universalblatt für das Bauhandwerk, Ladenbau, Messebau, Renovierungsarbeiten.	1059
	Universal/Non-ferrous metals · Plastics · Sandwich	Universal blade for construction, shop fitting, booth building, renovation.	
10 8055 Ø mm 120–500	Winkelschleifer + Brutal Einweg-Sägeblätter	Universalblatt zum Trennen "fast" aller Materialien. Sogar mit dem Winkelschleifer.	1061
	Angle Grinder + Brutal disposable saw blades BEST SELLER	Universal blade for cutting "almost" any material. Even with the angle grinder.	

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Bau · Universal

Construction · Universal



Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
11 1130 Ø mm 120–500	Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt/ Dünnschnitt · Negativ	Exzellent für alle Sandwichmaterialien mit dünnen Deckschichten. Für alle Kunststoffe in Fertigschnitt-qualität. Abrasive Materialien wie: GFK, CFK, Eternit.	1062
	Hard plastics · Abrasive materials · Finishing-cut/Thin-cut · Negative	Excellent for sandwich materials with thin layers. For all plastics in finishing cut quality. Abrasive materials as: GFK, CFK, eternit.	
11 1250 Ø mm 136–700	Bausäge	Für den harten Allroundeinsatz auf der Baustelle.	1064
	Construction saw BEST SELLER	For hard, all-round application on the building site.	
11 1260 Ø mm 136–700	Super Bausäge	Für den extrem harten Allroundeinsatz auf der Baustelle. Das Bausägeblatt mit höchster Standzeit und guter Schnittqualität.	1065
	Super construction saw	For extreme tough all-round application on the building site. The construction blade with the highest service life and good cutting quality.	
11 1350 Ø mm 160–350	Diamant Universal	Durch DP (Polykristalliner Diamant) ideal zum Trennen extrem abrasiver, zu hohem Schneidenverschleiß führender Materialien.	1066
	Diamond Universal	Duo to DP (Polycrystalline Diamond) excellent for cutting extreme abrasive, heavy machining and abrading materials.	

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at



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.

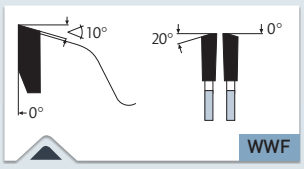
Karnasch®
PROFESSIONAL TOOLS

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

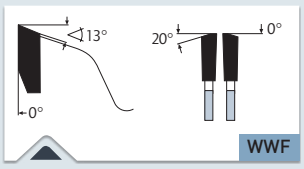
10 7100

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





> Wechselzahn-Fase
> Alternate top bevel+bevel



> Wechselzahn-Fase ab ∅ 250 mm
> Alternate top bevel+bevel from ∅ 250 mm

MASCHINE · MACHINE

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

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

Bei Stahl ist es vorteilhaft mit reduzierten Drehzahlen (min^{-1}) zu arbeiten (siehe Tabelle unten). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecutwachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1242).

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 1242)

∅ 136-150 mm	= 4000-3600 min^{-1}/rpm
∅ 160-200 mm	= 3500-3000 min^{-1}/rpm
∅ 210-250 mm	= 2800-1900 min^{-1}/rpm
∅ 260-330 mm	= 1800-1500 min^{-1}/rpm
∅ 350-400 mm	= 1400-1000 min^{-1}/rpm
∅ 420-500 mm	= 900-700 min^{-1}/rpm

Bitte achten Sie unbedingt auf absolut feste und vibrationsfreie Befestigung des Werkstücks. Nichtbeachtung führt zu Zahnbruch/erhöhtem Verschleiß. Empfehlungen hierzu siehe Seite 1057.

Please pay attention to absolutely stable/complete and vibration-free clamping of the workpiece. Failure to observe leads to tooth breakage/increased wear. Recommendations can be found on page 1057.

✔ 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 1056).

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 lifes see our new **Super Dry-Cutter mild steel** blades. (Art. 10 7150 / page 1056).

Are you looking for a special price-performance ratio for these blades? You have a high consumption of these 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	-
10 7100 150 010	● 150	1,8/1,4	20/16	30 WWF	2-6-32	-
10 7100 160 010	● 160	1,8/1,4	20/16	30 WWF	2-6-32	-
10 7100 180 010	● 180	1,8/1,4	30/20	34 WWF	UNI 1	-
10 7100 185 010	● 185	1,8/1,4	20/16	34 WWF	2-6-32	-
10 7100 190 010	● 190	1,8/1,4	30	38 WWF	UNI 1	-
10 7100 200 010	● 200	2,0/1,6	30	40 WWF	UNI 1	-
10 7100 210 010	● 210	2,0/1,6	30	40 WWF	UNI 1	-
10 7100 216 010	● 216	2,0/1,6	30	42 WWF	UNI 1	-
10 7100 230 010	● 230/235 ●	2,0/1,6	30/25,4	44 WWF	UNI 1	-
10 7100 250 010	● 250	2,2/1,8	30/25,4	48 WWF	UNI 1 + UNI 2	✔
10 7100 250 020	● 250	2,2/1,8	30/25,4	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	✔
10 7100 260 010	● 260	2,2/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	✔
10 7100 270 010	● 270	2,2/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	✔
10 7100 300 010	● 300	2,2/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	✔
10 7100 300 020	● 300	2,2/1,8	30	80 WWF	UNI 1 + UNI 2	✔
10 7100 305 010	● 305	2,2/1,8	25,4	60 WWF	-	✔
10 7100 305 020	● 305	2,2/1,8	25,4	80 WWF	-	✔
10 7100 320 010	● 320	2,2/1,8	30/25,4	84 WWF	UNI 1 + UNI 2	✔
10 7100 330 010	● 330	2,2/1,8	32/30	84 WWF	UNI 2	✔
10 7100 350 010	● 350	2,2/1,8	30	80 WWF	UNI 1 + UNI 2	✔
10 7100 355 010	● 355	2,2/1,8	25,4	60 WWF	-	✔
10 7100 355 020	● 355	2,2/1,8	25,4	80 WWF	-	✔
10 7100 355 030	● 355	2,2/1,8	25,4	90 WWF	1-12-55,4	✔
10 7100 400 010	● 400	3,0/2,6	30	84 WWF	UNI 1 + UNI 2	✔
10 7100 450 010	● 450	2,8/2,4	30	90 WWF	UNI 1 + UNI 2	✔
10 7100 500 010	● 500	3,0/2,6	30	100 WWF	UNI 1 + UNI 2	✔

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

Trennen von Dünnblech bis ca. 3 mm Wandstärke sowie Sandwichmaterial siehe Art. 10 7400 Seite 999

Cutting thin sheet up to approx. 3 mm wall thickness and sandwich material: see item 10 7400 page 999

Trennen von Edelstahl bis ca. 4 mm siehe Art. 10 7300 Seite 998

Cutting stainless steel up to approx. 4 mm: see item 10 7300 page 998

Trennen von Aluprofilen/Alublechen siehe Art. 10 8000 Seite 1004 / Art. 11 1100 Seite 1013 / Art. 11 1120 Seite 1015

Cutting of aluminum profiles/sheets: see item 10 8000 page 1004 / item 11 1100 page 1013 / item 11 1120 page 1015

Trennen von Holz, Kunststoffen, NE-Metallen wie Alu, Baustähle siehe Art. 10 8055 Seite 1001

Cutting of wood, plastics, non-ferrous metals like aluminum, mild steels: see item 10 8055 page 1001

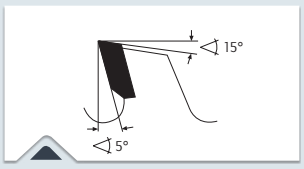
Film
Movie

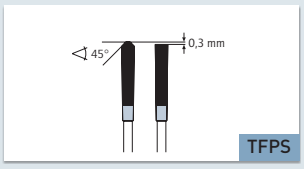
Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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

MASCHINE · MACHINE

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

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

Bei Stahl ist es vorteilhaft mit reduzierten Drehzahlen (min^{-1}) zu arbeiten (siehe Tabelle unten). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecutwachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1242).

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 1242)

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

Bitte achten Sie unbedingt auf absolut feste und vibrationsfreie Befestigung des Werkstücks. Nichtbeachtung führt zu Zahnbruch/erhöhtem Verschleiß. Empfehlungen hierzu siehe Seite 1057.

Please pay attention to absolutely stable/complete and vibration-free clamping of the workpiece. Failure to observe leads to tooth breakage/ increased wear. Recommendations can be found on page 1057.

✔ OPTIMAL · OPTIMAL ✔ GUT · GOOD ✔ MÖGLICH · POSSIBLE

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

ANWENDUNG · APPLICATION

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

Blätter der DRY-CUTTER 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 lifes.

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	-
10 7130 160 010	● 160	2,2/1,6	20/16	30 TFPS	2-6-32	-
10 7130 190 010	● 190	2,2/1,6	30	38 TFPS	UNI 1	-
10 7130 230 010	● 230/235 ●	2,2/1,8	30/25,4	44 TFPS	UNI 1	-
10 7130 250 010	● 250	2,2/1,8	30/25,4	48 TFPS	UNI 1 + UNI 2	✔
10 7130 250 020	● 250	2,2/1,8	30/25,4	60 TFPS	UNI 1 + UNI 2	✔
10 7130 305 010	● 305	2,2/1,8	25,4	60 TFPS	-	✔
10 7130 305 020	● 305	2,2/1,8	25,4	80 TFPS	-	✔
10 7130 355 020	● 355	2,4/2,0	25,4	80 TFPS	-	✔
10 7130 355 030	● 355	2,4/2,0	25,4	90 TFPS	1-12-55,4	✔

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

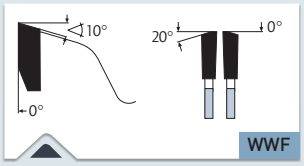
Trennen von Dünnblech bis ca. 3 mm Wandstärke sowie Sandwichmaterial siehe Art. 10 7400 Seite 999	Trennen von Edelstahl bis ca. 4 mm siehe Art. 10 7300 Seite 998	Trennen von Aluprofilen/Alublechen siehe Art. 10 8000 Seite 1004 / Art. 11 1100 Seite 1013 / Art. 11 1120 Seite 1015	Trennen von Holz, Kunststoffen, NE-Metallen wie Alu, Baustähle siehe Art. 10 8055 Seite 1001
Cutting thin sheet up to approx. 3 mm wall thickness and sandwich material: see item 10 7400 page 999	Cutting stainless steel up to approx. 4 mm: see item 10 7300 page 998	Cutting of aluminum profiles/sheets: see item 10 8000 page 1004 / item 11 1100 page 1013 / item 11 1120 page 1015	Cutting of wood, plastics, non-ferrous metals like aluminum, mild steels: see item 10 8055 page 1001

Film
Movie

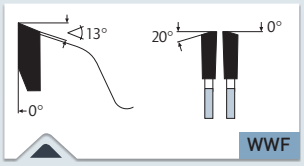
10 7150

Super Dry-Cutter Baustähle
Super Dry-Cutter mild steel





> Wechselzahn-Fase
> Alternate top bevel+bevel



> Wechselzahn-Fase ab ∅ 250 mm
> Alternate top bevel+bevel from ∅ 250 mm

MASCHINE · MACHINE

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

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

Bei Stahl ist es vorteilhaft mit reduzierten Drehzahlen (min^{-1}) zu arbeiten (siehe Tabelle unten). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecutwachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1242).

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 1242)

∅ 136-150 mm	= 4000-3600 min^{-1}/rpm
∅ 160-200 mm	= 3500-3000 min^{-1}/rpm
∅ 210-250 mm	= 2800-1900 min^{-1}/rpm
∅ 260-330 mm	= 1800-1500 min^{-1}/rpm
∅ 350-400 mm	= 1400-1000 min^{-1}/rpm

✓ 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 994.

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

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

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

CERMET teeth (ceramics) approx. **doubles the service life** as compared to our Dry-Cutter mild steel Art. 10 7100 page 994.

CERMET blades needs stable, complete and vibration-free clamping of the workpiece. 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".

Art.			H7			
10 7150 136 010	• 136	1,6/1,2	20/10	30	2-6-32	-
10 7150 160 010	• 160	1,8/1,4	20/16	32	2-6-32	-
10 7150 180 010	• 180	1,8/1,4	30/20	36	UNI 1	-
10 7150 190 010	• 190	1,8/1,4	30	38	UNI 1	-
10 7150 230 010	• 230	2,0/1,6	30/25,4	48	UNI 1	-
10 7150 250 010	• 250	2,2/1,8	30/25,4	60	UNI 1	-
10 7150 305 010	• 305	2,2/1,8	25,4	60	-	-
10 7150 305 020	• 305	2,2/1,8	25,4	80	-	-
10 7150 355 010	• 355	2,2/1,8	25,4	80	-	-
10 7150 355 020	• 355	2,2/1,8	25,4	90	1-12-55,4	-

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

Weitere Abmessungen siehe Art. 10 7100 Seite 994	Trennen von Dünnblech bis ca. 3 mm Wandstärke sowie Sandwichmaterial siehe Art. 10 7400 Seite 999	Trennen von Edelstahl bis ca. 4 mm siehe Art. 10 7300 Seite 998	Trennen von Aluprofilen/ Alublechen siehe Art. 10 8000 Seite 1004 / Art. 11 1100 Seite 1013 / Art. 11 1120 Seite 1015	Trennen von Holz, Kunststoffen, NE-Metallen wie Alu, Baustähle siehe Art. 10 8055 Seite 1001
For other sizes, see item 10 7100 page 994	Cutting thin sheet up to approx. 3 mm wall thickness and sandwich material: see item 10 7400 page 999	Cutting stainless steel up to approx. 4 mm: see item 10 7300 page 998	Cutting of aluminum profiles/ sheets: see item 10 8000 page 1004 / item 11 1100 page 1013 / item 11 1120 page 1015	Cutting of wood, plastics, non-ferrous metals like aluminum, mild steels: see item 10 8055 page 1001

Film
Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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

10 7150

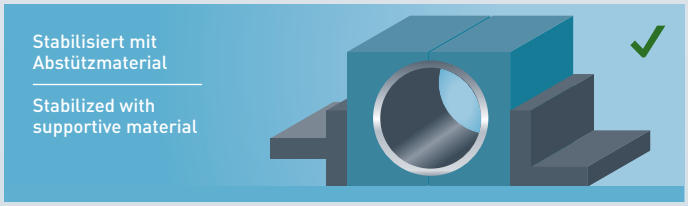
Dünne Profile welche nur unzureichend befestigt/eingespannt sind fangen an zu vibrieren. Der Schnitt wird unsauber und ungenau. Die Standzeit des Blattes wird wesentlich verringert. Das Blatt kann sogar komplett zerstört werden. Abstützmaterial kann helfen diese Risiken zu vermeiden.

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

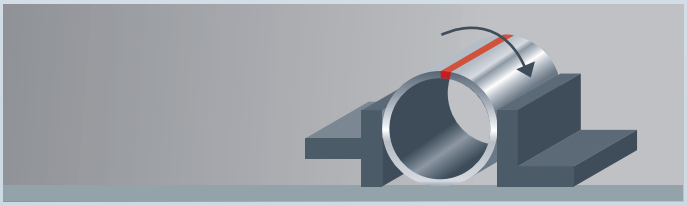


Material vibriert während dem sägen
Material vibrates during cut



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

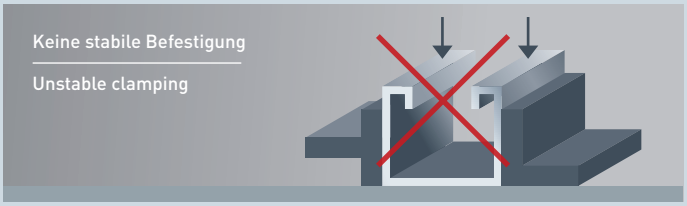
Rundes Vollmaterial oder Rohre · Round Bars or Pipes



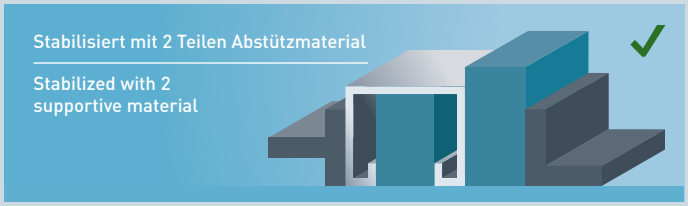
Rundes Vollmaterial oder Rohre können sich während des Sägevorgangs drehen, obwohl sie korrekt befestigt/eingespannt sind. Dies kann kontrolliert werden indem eine Markierung auf das Material angebracht wird. Dreht sich das Material, wird die Standzeit des Blattes erheblich reduziert oder das Blatt kann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

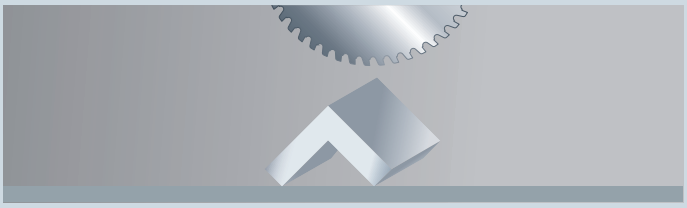
Dünne Profile eine Seite offen · Thin open ended materials



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

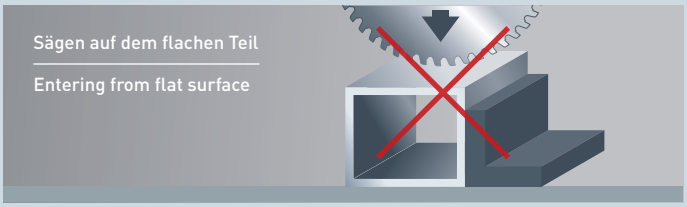


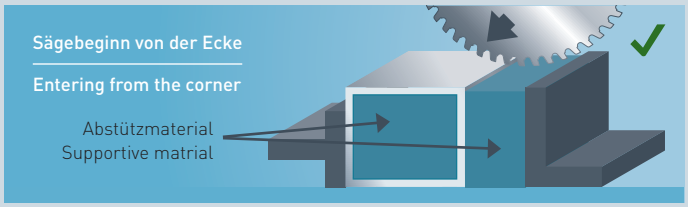
Winkelleisten · Angel bar



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

Blatteintrittswinkel · Blade entrance





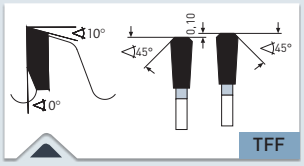
Der Eintrittswinkel des Blattes hat ebenfalls einen starken Einfluss auf die Standzeit. Das Werkstück sowie das Blatt sollten so eingestellt sein, dass der erste Schnitt des Blattes an dem kleinsten Kontaktpunkt des Wekstückes beginnt.
Blade entrance point also effct the blade life. Material and Blade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

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

10 7400

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





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

✔ OPTIMAL · OPTIMAL ✔ GUT · GOOD ✔ MÖGLICH · POSSIBLE

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

ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

Bitte achten Sie unbedingt auf absolut feste und vibrationsfreie Befestigung des Werkstücks. Nichtbeachtung führt zu Zahnbruch/erhöhtem Verschleiß. Empfehlungen hierzu siehe Seite 1057.

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 workpiece. Failure to observe leads to tooth breakage/ increased wear. Recommendations can be found on page 1057.

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^{-1}/rpm
- Ø 160-200 mm = 3500-3000 min^{-1}/rpm
- Ø 210-250 mm = 2800-1900 min^{-1}/rpm
- Ø 260-330 mm = 1800-1500 min^{-1}/rpm
- Ø 350-400 mm = 1400-1000 min^{-1}/rpm
- Ø 420-500 mm = 900-700 min^{-1}/rpm

Bei Stahl ist es vorteilhaft mit reduzierten Drehzahlen (min^{-1}) zu arbeiten (siehe Tabelle oben). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecutwachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1242).

Bitte achten Sie unbedingt auf absolut feste und vibrationsfreie Befestigung des Werkstücks. Nichtbeachtung führt zu Zahnbruch/erhöhtem Verschleiß. Empfehlungen hierzu siehe Seite 997.

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 1242).

Please pay attention to absolutely stable/complete and vibration-free clamping of the workpiece. Failure to observe leads to tooth breakage/ increased wear. Recommendations can be found on page 997.

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.			H7			
10 7400 136 010	• 136	1,6/1,2	20/10	38 TFF	2-6-32	-
10 7400 160 010	• 160	1,8/1,4	20/16	42 TFF	2-6-32	-
10 7400 180 010	• 180	1,8/1,4	30/20	48 TFF	UNI 1	-
10 7400 185 010	• 185	1,8/1,4	20/16	48 TFF	2-6-32	-
10 7400 190 010	• 190	1,8/1,4	30	48 TFF	UNI 1	-
10 7400 200 010	• 200	2,0/1,6	30	54 TFF	UNI 1	-
10 7400 210 010	• 210	2,0/1,6	30	54 TFF	UNI 1	-
10 7400 216 010	• 216	2,0/1,6	30	54 TFF	UNI 1	-
10 7400 230 010	• 230/235 ●	2,0/1,6	30/25,4	54 TFF	UNI 1	-
10 7400 250 010	• 250	2,2/1,8	30/25,4	72 TFF	UNI 1 + UNI 2	✔
10 7400 260 010	• 260	2,2/1,8	30	72 TFF	UNI 1 + UNI 2	✔
10 7400 270 010	• 270	2,2/1,8	30	72 TFF	UNI 1 + UNI 2	✔
10 7400 300 010	• 300	2,2/1,8	30	84 TFF	UNI 1 + UNI 2	✔
10 7400 305 010	• 305	2,2/1,8	25,4	84 TFF	-	✔
10 7400 320 010	• 320	2,2/1,8	30/25,4	96 TFF	UNI 1 + UNI 2	✔
10 7400 330 010	• 330	2,2/1,8	32/30	96 TFF	UNI 2	✔
10 7400 350 010	• 350	2,2/1,8	30	100 TFF	UNI 1 + UNI 2	✔
10 7400 355 010	• 355	2,2/1,8	25,4	100 TFF	-	✔
10 7400 400 010	• 400	2,6/2,0	30	110 TFF	UNI 1 + UNI 2	✔
10 7400 420 010	• 420	2,6/2,0	30	110 TFF	UNI 1 + UNI 2	✔
10 7400 450 010	• 450	2,8/2,4	30	120 TFF	UNI 1 + UNI 2	✔
10 7400 500 010	• 500	3,0/2,6	30	130 TFF	UNI 1 + UNI 2	✔

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

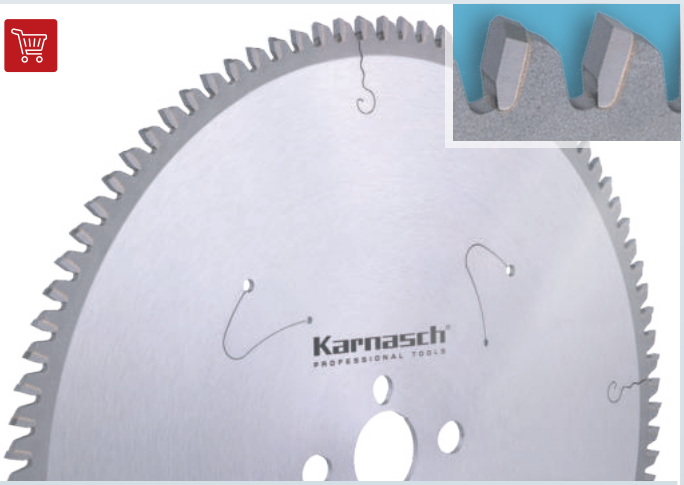
% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

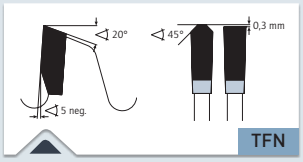
Film
Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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 Schichtstoff-platten/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-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineral-werkstoffe	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 1013, Art. 11 1120 Seite 1015 sowie Art. 11 1130 Seite 1017.

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 1013, item 11 1120 page 1015, and item 11 1130 page 1017.

Art.			H7			
10 8000 120 010	● 120	2,8/2,0	20	34 TFN	-	-
10 8000 136 010	● 136	2,8/2,0	20/10	40 TFN	2-6-32	-
10 8000 150 010	● 150	2,8/2,0	20/16	42 TFN	2-6-32	-
10 8000 160 010	● 160	2,8/2,0	20/16	42 TFN	2-6-32	-
10 8000 165 010	● 165	2,8/2,0	20	48 TFN	2-6-32	-
10 8000 170 010	● 170	2,8/2,0	30	48 TFN	-	-
10 8000 180 010	● 180	2,8/2,0	30	48 TFN	UNI 1	-
10 8000 185 010	● 185	2,8/2,0	20/16	48 TFN	2-6-32	-
10 8000 190 010	● 190	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-
10 8000 200 010	● 200	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-
10 8000 210 010	● 210	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-
10 8000 216 010	● 216	2,8/2,0	30	60 TFN	UNI 1	-
10 8000 216 020	● 216	2,8/2,0	30	80 TFN	UNI 1	-
10 8000 220 010	● 220	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-
10 8000 230 010	● 230/235 ●	2,8/2,0	30	64 TFN	UNI 1	-
10 8000 240 010	● 240	2,8/2,0	30	64 TFN	UNI 1	-
10 8000 250 010	● 250	3,2/2,5	30	60 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔
10 8000 250 020	● 250	3,2/2,5	30	80 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔
10 8000 250 030	● 250	2,8/2,2	30	100 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔
10 8000 260 010	● 260	3,2/2,5	30	80 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔
10 8000 270 010	● 270	3,2/2,5	30	88 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔
10 8000 280 010	● 280	3,2/2,5	30	88 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔
10 8000 300 010	● 300	3,2/2,5	30	72 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔
10 8000 300 020	● 300	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔
10 8000 300 030	● 300	2,8/2,2	30	120 TFN	UNI 1 + UNI 2	✔

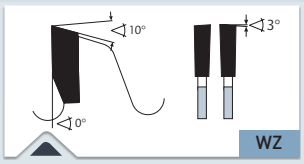
UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,40 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64
● Gefertigt/Manufactured 232,50 mm

Film
Movie

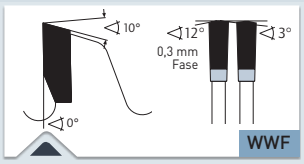
10 8055

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





> Wechselzahn
> Alternate top bevel



> Wechselzahn-Fase
> Alternate top bevel+bevel

MASCHINE · MACHINE

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

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

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

Bei Stahl ist es vorteilhaft mit reduzierten Drehzahlen (min^{-1}) zu arbeiten (siehe Tabelle oben). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecutwachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1242).

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 1242)

10 8056

*



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).

✓ 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
✓	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
✓	Profilleisten	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

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

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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

10 8055

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.			H7		
10 8055 120 003	% 120	2,0/1,4	20	14 WZ	-
10 8055 120 005	% 120	2,0/1,4	20	24 WZ	-
10 8055 120 007	% 120	2,0/1,4	20	40 WWF	-
10 8055 120 010	• *120 Siehe Schutzhaube 1060 See Cover 1060	2,0/1,4	25,4/22	14 WZ	-
10 8055 120 020	• *120	2,0/1,4	25,4/22	24 WZ	-
10 8055 120 030	• *120	2,0/1,4	25,4/22	40 WWF	-
10 8055 136 010	• 136	2,0/1,4	20/10	16 WZ	-
10 8055 136 020	• 136	2,0/1,4	20/10	30 WZ	-
10 8055 136 030	• 136	2,0/1,4	20/10	40 WWF	-
10 8055 160 010	• 160	2,0/1,4	20/16	18 WZ	2-6-32
10 8055 160 020	• 160	2,0/1,4	20/16	30 WZ	2-6-32
10 8055 160 030	• 160	2,0/1,4	20/16	40 WWF	2-6-32
10 8055 165 010	• 165	2,0/1,4	20	18 WZ	2-6-32
10 8055 165 020	• 165	2,0/1,4	20	30 WZ	2-6-32
10 8055 165 030	• 165	2,0/1,4	20	40 WWF	2-6-32
10 8055 180 005	% 180	2,2/1,6	22,22	10 WZ	-
10 8055 180 010	• 180	2,0/1,4	30/22/20	20 WZ	UNI 1
10 8055 180 020	• 180	2,0/1,4	30/22/20	34 WZ	UNI 1
10 8055 180 030	• 180	2,0/1,4	30/22/20	48 WWF	UNI 1
10 8055 185 010	• 185	2,0/1,4	20/16	20 WZ	2-6-32
10 8055 185 020	• 185	2,0/1,4	20/16	34 WZ	2-6-32
10 8055 185 030	• 185	2,0/1,4	20/16	48 WWF	2-6-32
10 8055 190 010	• 190	2,0/1,4	30	20 WZ	UNI 1
10 8055 190 020	• 190	2,0/1,4	30	34 WZ	UNI 1
10 8055 190 030	• 190	2,0/1,4	30	48 WWF	UNI 1
10 8055 210 010	• 210	2,0/1,4	30	22 WZ	UNI 1
10 8055 210 020	• 210	2,0/1,4	30	36 WZ	UNI 1
10 8055 210 030	• 210	2,0/1,4	30	48 WWF	UNI 1
10 8055 216 010	• 216	2,0/1,4	30	24 WZ	UNI 1
10 8055 216 020	• 216	2,0/1,4	30	36 WZ	UNI 1
10 8055 216 030	• 216	2,0/1,4	30	48 WWF	UNI 1
10 8055 225 010	• 225	2,0/1,4	30	24 WZ	UNI 1
10 8055 225 020	• 225	2,0/1,4	30	36 WZ	UNI 1
10 8055 225 030	• 225	2,0/1,4	30	48 WWF	UNI 1
10 8055 230 010	• 230/235 ●	2,0/1,4	30/22	24 WZ	UNI 1
10 8055 230 020	• 230/235 ●	2,0/1,4	30/22	36 WZ	UNI 1
10 8055 230 030	• 230/235 ●	2,0/1,4	30/22	48 WWF	UNI 1
10 8055 250 010	• 250	2,4/1,8	30/25,4	28 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 250 020	• 250	2,4/1,8	30/25,4	44 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 250 030	• 250	2,4/1,8	30/25,4	60 WWF	UNI 1 + UNI 2
10 8055 260 010	• 260	2,4/1,8	30	28 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 260 020	• 260	2,4/1,8	30	44 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 260 030	• 260	2,4/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2
10 8055 270 010	• 270	2,4/1,8	30	30 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 270 020	• 270	2,4/1,8	30	46 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 270 030	• 270	2,4/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2
10 8055 280 010	% 280	2,4/1,8	30	32 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 280 020	• 280	2,4/1,8	30	48 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 280 030	• 280	2,4/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2
10 8055 300 010	• 300	2,4/1,8	30	32 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 300 020	• 300	2,4/1,8	30	48 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 300 030	• 300	2,4/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2
10 8055 305 010	• 305	2,4/1,8	30/25,4	32 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 305 020	• 305	2,4/1,8	30/25,4	48 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 305 030	• 305	2,4/1,8	30/25,4	60 WWF	UNI 1 + UNI 2
10 8055 320 010	• 320	2,4/1,8	30/25,4	32 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 320 020	• 320	2,4/1,8	30/25,4	48 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 320 030	• 320	2,4/1,8	30/25,4	60 WWF	UNI 1 + UNI 2
10 8055 330 010	• 330	2,6/2,0	32/30	36 WZ	
10 8055 330 020	• 330	2,6/2,0	32/30	54 WZ	UNI 2
10 8055 330 030	• 330	2,6/2,0	32/30	72 WWF	
10 8055 350 010	• 350	2,6/2,0	30	36 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 350 020	• 350	2,6/2,0	30	54 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 350 030	• 350	2,6/2,0	30	72 WWF	UNI 1 + UNI 2
10 8055 355 010	• 355	2,6/2,0	30/25,4	36 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 355 020	• 355	2,6/2,0	30/25,4	54 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 355 030	• 355	2,6/2,0	30/25,4	72 WWF	UNI 1 + UNI 2
10 8055 400 010	• 400	2,8/2,2	30	42 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 400 020	• 400	2,8/2,2	30	60 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 400 030	• 400	2,8/2,2	30	84 WWF	UNI 1 + UNI 2
10 8055 420 010	• 420	2,8/2,2	30	42 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 420 020	• 420	2,8/2,2	30	60 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 420 030	• 420	2,8/2,2	30	84 WWF	UNI 1 + UNI 2
10 8055 450 010	• 450	3,2/2,5	30	48 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 450 020	• 450	3,2/2,5	30	72 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 450 030	• 450	3,2/2,5	30	96 WWF	UNI 1 + UNI 2
10 8055 500 010	• 500	3,4/2,8	30	54 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 500 020	• 500	3,4/2,8	30	84 WZ	UNI 1 + UNI 2
10 8055 500 030	• 500	3,4/2,8	30	108 WWF	UNI 1 + UNI 2

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

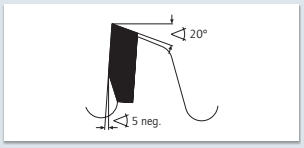
% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.

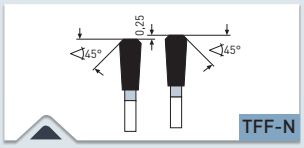
Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

11 1130

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







› Trapez Flach Fase Negativ
› Triple-chip/flat tooth 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 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
✓	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

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

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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	-	-	-
11 1130 136 010	•	136	1,8/1,2	20/10	56 TFF-N	2-6-32	-	-
11 1130 160 010	•	160	1,8/1,2	20/16	64 TFF-N	2-6-32	-	-
11 1130 190 010	•	190	1,8/1,2	30	72 TFF-N	UNI 1	-	-
11 1130 200 010	•	200	2,0/1,4	30	100 TFF-N	UNI 1	-	-
11 1130 210 010	•	210	2,0/1,4	30	100 TFF-N	UNI 1	-	-
11 1130 216 010	•	216	2,0/1,4	30	100 TFF-N	UNI 1	-	-
11 1130 230 010	•	230/235 •	2,0/1,4	30	108 TFF-N	UNI 1	-	-
11 1130 250 010	•	250	2,2/1,8	30	120 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1130 260 010	•	260	2,2/1,8	30	120 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1130 300 010	•	300	2,4/1,8	30	128 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1130 305 010	•	305	2,4/1,8	30	128 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1130 330 010	•	330	2,4/1,8	30	132 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1130 350 010	•	350	2,4/1,8	30	132 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1130 350 020	•	350	2,4/1,8	32	132 TFF-N	UNI 2	✔	-
11 1130 380 010	•	380	2,4/1,8	32	132 TFF-N	UNI 2	✔	-
11 1130 400 010	•	400	3,1/2,5	30	138 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✔	✔
11 1130 400 020	•	400	3,1/2,5	32	138 TFF-N	UNI 2	✔	✔
11 1130 420 010	•	420	3,4/2,8	30	138 TFF-N	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1130 420 020	•	420	3,4/2,8	40	138 TFF-N	4-12-64 + 2-15-80	✔	✔
11 1130 450 010	•	450	3,4/2,8	30	144 TFF-N	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1130 500 010	•	500	3,4/2,8	30	148 TFF-N	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔

• Gefertigt/Manufactured 232,50 mm

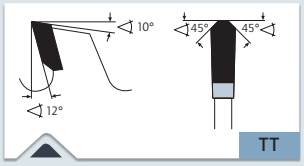
UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,40 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

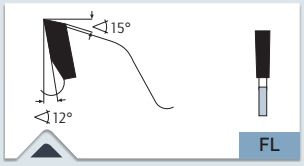
11 1250

Bausäge
Construction saw





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



> Flachzahn
> Flat tooth

MASCHINE · MACHINE

Für Tischkreissägen, Baukreissägen, Handkreissägen, Tauchsägen

For table circular saws, construction circular saws, protable saws

UMSTELLUNG · CONVERSION

Einzelne Abmessungen der Produktgruppe 11 1250 befinden sich in Umstellung. Die Blätter werden optimiert. Es sind leichte Abweichungen in der Blattstärke, Schnittbreite, Zähnezahl möglich.

Individual dimensions of the product group 11 1250 are being changed. The blades are being optimised. Slight deviations in blade thickness, cutting width, number of teeth are possible.

✓ 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 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
✓	Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineral-werkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material
✓	Gasbetonsteine	Autoclaved aerated concrete blocks

ANWENDUNG · APPLICATION

Für den harten Allroundeinsatz auf der Baustelle. Schneidet sämtliche Bauhölzer längs und quer. Schaltafeln mit Mörtel, bzw. Blechummantelung, Paletten, Gas-betonsteine, Heraklith, Zementgebunde Faserplatten u.ä. Für höchste Standzeit + sauberen Schnitt siehe Superbausäge Art. 11 1260 auf Seite 1065.

For all-round application on the building site. Makes longitudinal and cross cuts in all construction wood. Form-work boards with mortar or sheet metal casing, pallets, aerated concrete, Heraklith products, cemented fibreboard, and similar material. For the highest service life + clean cuts see the super construction saw blades, item 11 1260, on page 1065.

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.			H7		
11 1250 136 010	% 136	2,6/1,6	20/10	10 TT	2-6-32
11 1250 160 010	• 160	2,6/1,8	20/16	12 FL	2-6-32
11 1250 180 010	% 180	2,8/1,8	30/20	12 TT	2-7-42
11 1250 185 010	% 185	2,8/1,8	20/16	12 TT	2-6-32
11 1250 190 010	• 190	2,6/1,6	30	16 FL	2-7-42
11 1250 230 010	• 230/235 ●	2,8/1,8	30	16 TT	2-7-42
NEW 11 1250 235 010	• 235	3,0/2,0	30	20 FL	2-7-42
11 1250 250 010	• 250	2,8/1,8	30	18 TT	UNI
11 1250 300 010	• 300	3,2/2,2	30	20 TT	UNI
11 1250 315 010	• 315	3,2/2,2	30	20 TT	UNI
11 1250 350 010	• 350	3,5/2,5	30	24 TT	UNI
11 1250 400 010	• 400	3,8/2,5	30	28 TT	UNI
11 1250 450 010	• 450	4,0/2,8	30	32 TT	UNI
11 1250 500 010	• 500	4,2/2,8	30	36 TT	UNI
11 1250 600 010	• 600	3,8/2,8	30	42 TT	UNI
11 1250 700 010	• 700	4,4/3,2	30	48 TT	UNI

% 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

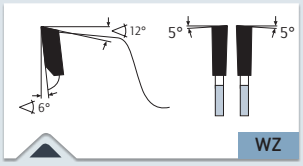
Film
Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Super Bausäge
Super construction saw

11 1260





> Wechselzahn
> Alternate top bevel



> Bis 250 mm asymmetrische Zahnteilung
> Up to diameter 250 mm asymmetric tooth pitch

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.

NEU: Bis Durchmesser 250 mm asymmetrische Zahnteilung! Der ungleiche Abstand zwischen den Zähnen sorgt für eine bessere Verteilung der Ein- und Austrittskräfte und somit für einen ruhigeren Lauf des Sägeblattes und bessere Schnittergebnisse.

Höchste Standzeit und saubere Schnitte in: Bauhölzern längs und quer, Schalttafeln 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.

NEW: Up to diameter 250 mm asymmetric tooth pitch! The unequal spacing between the teeth ensures a better distribution of the entry and exit forces and thus a smoother running of the saw blade and better cutting results.

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.

UMSTELLUNG · CONVERSION

Einzelne Abmessungen der Produktgruppe 11 1260 befinden sich in Umstellung. Die Blätter werden optimiert. Es sind leichte Abweichungen in der Blattstärke, Schnittbreite, Zähnezahl möglich.

Individual dimensions of the product group 11 1260 are being changed. The blades are being optimised. Slight deviations in blade thickness, cutting width, number of teeth are possible.

✓ 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-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material
✓	Gasbetonsteine	Autoclaved aerated concrete blocks
✓	Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Längs	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain
✓	Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓	Furniere	Veneers
✓	Profilleisten	Profiled wood
✓	Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓	HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓	Dünnbleche, Sandwichmaterial, Verbundstoffe	Thin iron sheets, sandwich material, composites

Art.			H7		
11 1260 136 010	• 136	2,8/1,8	20/10	20 WZ	2-6-32
11 1260 150 010	• 150	2,8/1,6	20/16	24 WZ	2-6-32
11 1260 160 010	• 160	2,8/1,6	20/16	24 WZ	2-6-32
11 1260 180 010	• 180	2,8/1,8	30/20	30 WZ	2-7-42
11 1260 185 010	• 185	2,8/1,8	20/16	30 WZ	2-6-32
11 1260 190 010	• 190	2,8/1,8	30	30 WZ	2-7-42
11 1260 200 010	• 200	2,8/1,8	30	30 WZ	2-7-42
11 1260 210 010	• 210	2,8/1,8	30	34 WZ	2-7-42
11 1260 216 010	• 216	2,8/1,8	30	34 WZ	2-7-42
11 1260 230 010	• 230/235 ●	2,8/1,8	30	34 WZ	2-7-42
NEW 11 1260 235 010	• 235	2,8/1,8	34	20 FL	2-7-42
11 1260 250 010	• 250	3,0/2,0	30	42 WZ	UNI
11 1260 260 010	• 260	3,0/2,0	30	42 WZ	UNI
11 1260 270 010	% 270	3,0/2,0	30	42 WZ	UNI
11 1260 300 010	• 300	3,2/2,2	30	48 WZ	UNI
11 1260 315 010	• 315	3,2/2,2	30	48 WZ	UNI
11 1260 350 010	• 350	3,2/2,2	30	54 WZ	UNI
11 1260 355 010	• 355	3,2/2,2	30	54 WZ	UNI
11 1260 400 010	• 400	3,5/2,5	30	60 WZ	UNI
11 1260 450 010	• 450	3,5/2,5	30	66 WZ	UNI
11 1260 500 010	• 500	4,0/2,8	30	72 WZ	UNI
11 1260 600 010	• 600	4,2/3,0	30	78 WZ	UNI
11 1260 700 010	• 700	4,2/3,2	30	84 WZ	UNI

% 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

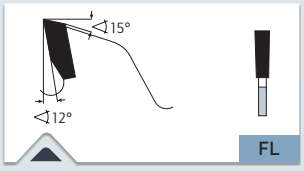
Film
Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

11 1350

Diamant Universal
Diamond Universal





> Flachzahn
> Flat tooth

MASCHINE · MACHINE

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

For handheld 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 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: Keine Fertigschnitt-Blatt (DP-Bestückung = 4 mm).

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).

✓ 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.			H7			
11 1350 120 010	• 120	2,2/1,6	20	6 FL	-	-
11 1350 136 010	• 136	2,2/1,6	20	6 FL	2-6-32	-
11 1350 160 005	• 160	2,2/1,6	20/16	4 FL	2-6-32,5	-
11 1350 160 010	• 160	2,2/1,6	20/16	8 FL	2-6-32,5	-
11 1350 160 020	• 160	2,2/1,6	20/16	30 FL	2-6-32,5	-
11 1350 180 010	• 180	2,2/1,6	30/20	8 FL	2-7-42	-
11 1350 190 010	• 190	2,2/1,6	30/20	8 FL	2-7-42	✓
11 1350 190 015	• 190	2,2/1,6	30/20	12 FL	2-7-42	✓
11 1350 190 020	• 190	2,2/1,6	30/20	30 FL	2-7-42	✓
11 1350 210 005	• 210	2,2/1,6	30	8 FL	UNI	✓
11 1350 210 010	• 210	2,2/1,6	30	12 FL	UNI	✓
11 1350 210 020	• 210	2,2/1,6	30	30 FL	UNI	✓
11 1350 216 005	• 216	2,2/1,6	30	8 FL	UNI	✓
11 1350 216 010	• 216	2,2/1,6	30	12 FL	UNI	✓
11 1350 216 020	• 216	2,2/1,6	30	30 FL	UNI	✓
11 1350 230 005	% 230	2,4/1,8	30	6 FL	UNI	✓
11 1350 230 007	• 230	2,4/1,8	30	8 FL	UNI	✓
11 1350 230 010	• 230	2,4/1,8	30	15 FL	UNI	✓
11 1350 230 020	• 230	2,4/1,8	30	30 FL	UNI	✓
11 1350 250 005	% 250	2,4/1,8	30	6 FL	UNI	✓
11 1350 250 007	• 250	2,4/1,8	30	8 FL	UNI	✓
11 1350 250 010	• 250	2,4/1,8	30	16 FL	UNI	✓
11 1350 250 015	• 250	2,4/1,8	30	28 FL	UNI	✓
11 1350 250 020	• 250	2,4/1,8	30	40 FL	UNI	✓
11 1350 250 030	• 250	2,4/1,8	30	48 FL	UNI	✓
11 1350 300 005	• 300	2,6/2,0	30	8 FL	UNI	✓
11 1350 300 015	• 300	2,6/1,8	30	18 FL	UNI	✓
11 1350 300 020	• 300	2,6/2,0	30	36 FL	UNI	✓
11 1350 300 030	• 300	2,6/2,0	30	48 FL	UNI	✓
11 1350 300 040	• 300	2,6/2,0	30	60 FL	UNI	✓
11 1350 350 002	• 350	2,8/2,2	30	10 FL	UNI	✓
11 1350 350 004	• 350	2,8/2,2	30	24 FL	UNI	✓
11 1350 350 006	• 350	2,8/2,2	30	36 FL	UNI	✓
11 1350 350 008	• 350	2,8/2,2	30	48 FL	UNI	✓
11 1350 350 010	• 350	2,8/2,2	30	60 FL	UNI	✓

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

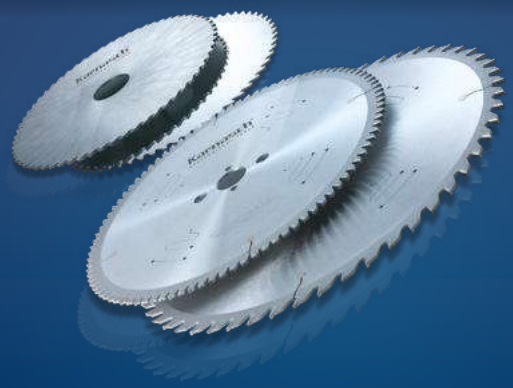
Film
Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Karnasch®
PROFESSIONAL TOOLS

Qualitätsprodukte für die Metallbearbeitung.
Quality products for metalworking.

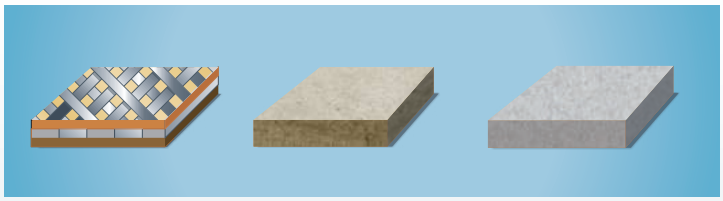




1
2
3
4
5
6
7
MACHINES
8
OIL
9
10
Index

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Abrasiv
Abrasive



Dieses Kapitel hebt besonders die Bearbeitung von Werkstoffen hervor, die schwierig zu bearbeiten sind und zu hohem Schneidenverschleiß 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-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

Festlegung der Schnittgeschwindigkeit Vc
Determination of cutting speed Vc

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

Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit Vf
Determination of feed rate Vf

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

Festlegung der Drehzahl n
Determination of revolution speed n

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

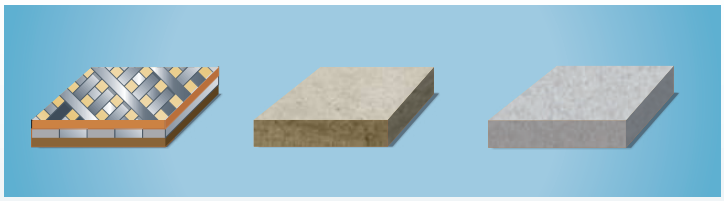
Vc (m/s)	=	Schnittgeschwindigkeit · Cutting speed
Vf (m/min)	=	Vorschubgeschwindigkeit · Feed rate
fz (mm/z)	=	Vorschub pro Zahn · Feed per tooth
D (mm)	=	Sägendurchmesser · Saw blade diameter
n (min^{-1})	=	Drehzahl · rpm
Z	=	Anzahl der Zähne · Number of teeth

INDUSTRIAL TOOLS DIVISION
Weitere Informationen erhalten Sie telefonisch unter **+49 33675-7265-0** oder schreiben Sie eine Mail an **mail@karnasch.tools**.
For more informations please call **+49 33675-7265-0** send a mail to **mail@karnasch.tools**.

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Abrasiv

Abrasive



Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
11 1130 Ø mm 120–500	Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt/ Dünnschnitt · Negativ	Ideal bei abrasiven, zu hohem Schneidenverschleiß führenden Materialien wie: GFK, CFK, Zementplatten, Gipsfaserplatten, Eternit. Ebenfalls gut für Fertigschnitte in allen Kunststoffen. Exzellent für Hohlkammerplatten aus PMMA (Acrylglas).	1071
	Hard plastics · Abrasive materials · Finishing-cut/Thin-cut · Negative	Ideal for abrasive, heavy machining and abrading materials such as: GFK, CFK, fibre cement panels, gypsum, fibre boards, eternit. Also good for finishing cuts in all plastics. Excellent for hollow section boards for PMMA (acrylic glass).	
11 1350 Ø mm 160–350	Diamant Universal	Durch DP (Polykristalliner Diamant) Zähne ideal für Zuschnitte sowie Formatschnitte in extrem abrasive, zu hohen Schneidenverschleiß führenden Materialien wie: Corian, Trespa, Laminat, MDF, Gips- und Zementgebundene Platten (Faserzement), Steinwollplatten, Heraklith, Eternit (CFK, GFK, Carbon).	1073
	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).	
11 1430 Ø mm 120–500	Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt/Dünnschnitt	Fertigschnitte in harte Kunststoffe und abrasive Materialien wie GFK, CFK, Zementfaserplatten/ Gipsfaserplatten, Eternit ...	1075
	Hard plastics · abrasive materials · Finishing-cut / thin-cut	Finishing cuts in hard plastics and abrasive material such as: GFK, CFK, fibre cement panels, gypsum fiber boards, eternit ...	
11 1460 Ø mm 250–400	Formatieren · Fertigschnitt · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe	Formatieren von Platten/Profilen in verschiedenen Dicken aus harten Kunststoffen. Weiterhin gut bei abrasiven Werkstoffen wie GFK, CFK, Zementfaserplatten/Gipsfaserplatten, Eternit ...	1077
	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 ...	

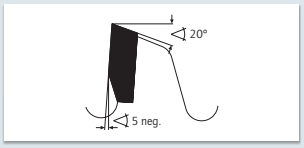
BEST SELLER

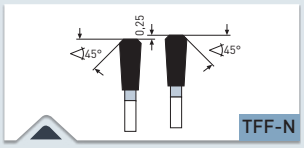
Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

11 1130

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







› Trapez Flach Fase Negativ
› Triple-chip/flat tooth 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 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
✓	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

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

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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	-	-	-
11 1130 136 010	•	136	1,8/1,2	20/10	56 TFF-N	2-6-32	-	-
11 1130 160 010	•	160	1,8/1,2	20/16	64 TFF-N	2-6-32	-	-
11 1130 190 010	•	190	1,8/1,2	30	72 TFF-N	UNI 1	-	-
11 1130 200 010	•	200	2,0/1,4	30	100 TFF-N	UNI 1	-	-
11 1130 210 010	•	210	2,0/1,4	30	100 TFF-N	UNI 1	-	-
11 1130 216 010	•	216	2,0/1,4	30	100 TFF-N	UNI 1	-	-
11 1130 230 010	•	230/235 •	2,0/1,4	30	108 TFF-N	UNI 1	-	-
11 1130 250 010	•	250	2,2/1,8	30	120 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1130 260 010	•	260	2,2/1,8	30	120 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1130 300 010	•	300	2,4/1,8	30	128 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1130 305 010	•	305	2,4/1,8	30	128 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1130 330 010	•	330	2,4/1,8	30	132 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1130 350 010	•	350	2,4/1,8	30	132 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✔	-
11 1130 350 020	•	350	2,4/1,8	32	132 TFF-N	UNI 2	✔	-
11 1130 380 010	•	380	2,4/1,8	32	132 TFF-N	UNI 2	✔	-
11 1130 400 010	•	400	3,1/2,5	30	138 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✔	✔
11 1130 400 020	•	400	3,1/2,5	32	138 TFF-N	UNI 2	✔	✔
11 1130 420 010	•	420	3,4/2,8	30	138 TFF-N	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1130 420 020	•	420	3,4/2,8	40	138 TFF-N	4-12-64 + 2-15-80	✔	✔
11 1130 450 010	•	450	3,4/2,8	30	144 TFF-N	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔
11 1130 500 010	•	500	3,4/2,8	30	148 TFF-N	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✔	✔

• Gefertigt/Manufactured 232,50 mm

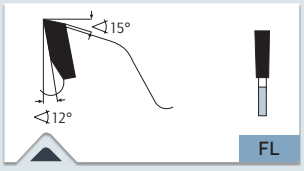
UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,40 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

11 1350

Diamant Universal
Diamond Universal





> Flachzahn
> Flat tooth

MASCHINE · MACHINE

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

For handheld 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 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
✓	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).

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).

Film
Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Diamant Universal
Diamond Universal

11 1350

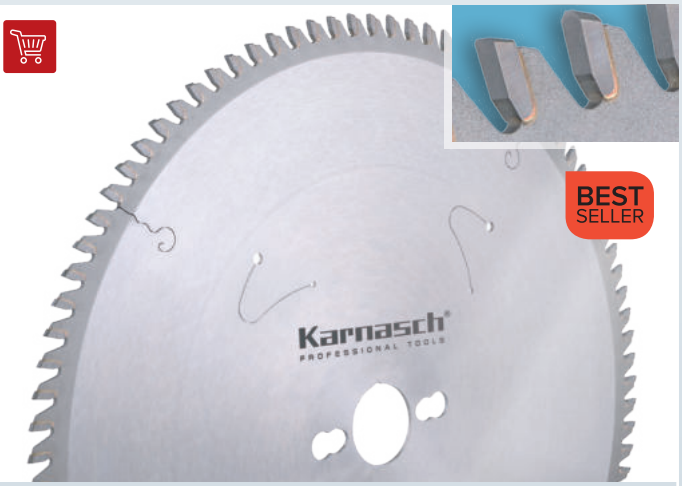
Art.							
11 1350 120 010	•	120	2,2/1,6	20	6 FL	-	-
11 1350 136 010	•	136	2,2/1,6	20	6 FL	2-6-32	-
11 1350 160 005	•	160	2,2/1,6	20/16	4 FL	2-6-32,5	-
11 1350 160 010	•	160	2,2/1,6	20/16	8 FL	2-6-32,5	-
11 1350 160 020	•	160	2,2/1,6	20/16	30 FL	2-6-32,5	-
11 1350 180 010	•	180	2,2/1,6	30/20	8 FL	2-7-42	-
11 1350 190 010	•	190	2,2/1,6	30/20	8 FL	2-7-42	✔
11 1350 190 015	•	190	2,2/1,6	30/20	12 FL	2-7-42	✔
11 1350 190 020	•	190	2,2/1,6	30/20	30 FL	2-7-42	✔
11 1350 210 005	•	210	2,2/1,6	30	8 FL	UNI	✔
11 1350 210 010	•	210	2,2/1,6	30	12 FL	UNI	✔
11 1350 210 020	•	210	2,2/1,6	30	30 FL	UNI	✔
11 1350 216 005	•	216	2,2/1,6	30	8 FL	UNI	✔
11 1350 216 010	•	216	2,2/1,6	30	12 FL	UNI	✔
11 1350 216 020	•	216	2,2/1,6	30	30 FL	UNI	✔
11 1350 230 005	%	230	2,4/1,8	30	6 FL	UNI	✔
11 1350 230 007	•	230	2,4/1,8	30	8 FL	UNI	✔
11 1350 230 010	•	230	2,4/1,8	30	15 FL	UNI	✔
11 1350 230 020	•	230	2,4/1,8	30	30 FL	UNI	✔
11 1350 250 005	%	250	2,4/1,8	30	6 FL	UNI	✔
11 1350 250 007	•	250	2,4/1,8	30	8 FL	UNI	✔
11 1350 250 010	•	250	2,4/1,8	30	16 FL	UNI	✔
11 1350 250 015	•	250	2,4/1,8	30	28 FL	UNI	✔
11 1350 250 020	•	250	2,4/1,8	30	40 FL	UNI	✔
11 1350 250 030	•	250	2,4/1,8	30	48 FL	UNI	✔
11 1350 300 005	•	300	2,6/2,0	30	8 FL	UNI	✔
11 1350 300 015	•	300	2,6/1,8	30	18 FL	UNI	✔
11 1350 300 020	•	300	2,6/2,0	30	36 FL	UNI	✔
11 1350 300 030	•	300	2,6/2,0	30	48 FL	UNI	✔
11 1350 300 040	•	300	2,6/2,0	30	60 FL	UNI	✔
11 1350 350 002	•	350	2,8/2,2	30	10 FL	UNI	✔
11 1350 350 004	•	350	2,8/2,2	30	24 FL	UNI	✔
11 1350 350 006	•	350	2,8/2,2	30	36 FL	UNI	✔
11 1350 350 008	•	350	2,8/2,2	30	48 FL	UNI	✔
11 1350 350 010	•	350	2,8/2,2	30	60 FL	UNI	✔

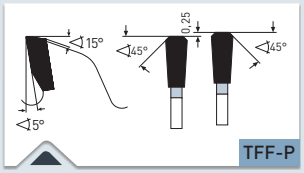
% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last. · UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

11 1430

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





> 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.

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

✓	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
✓	Dünne Profile aus Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Thin profiles made of non-ferrous materials like alu, copper, brass
✓	Dünnbleche, Sandwichmaterial, Verbundstoffe	Thin iron sheets, sandwich material, composites

ANWENDUNG · APPLICATION

Plattenaufteilung und Kappschnitte in NE-Metalle wie Aluminium, Messing, Kupfer sowie Kunststoffe.

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) und abrasiven Materialien wie: GFK, CFK, Zementplatten, Gipsfaserplatten, Eternit.

Ebenfalls geeignet für Sandwichmaterial mit dünnen Deckschichten.
Maximale Deckschichtdicke Nicht-Eisen-Metalle = 1,0 mm
Maximale Deckschichtdicke Stahlblech = 0,3 mm

Durch TFF-P Verzahnung:
- Nahezu gratfreie Fertigschnittqualität auch an der Unterseite (Austritt) des Werk-stücks
- 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, daher ideal auch für Akku-Maschinen

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?

... dann siehe Art. 11 1130, Seite 1063

Spezialausführungen für eloxiertes oder lackiertes Aluminium auf Anfrage.

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

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) and abrasive materials such as: GFK, CFK, fibre cement panels, gypsum, fibre boards, eternit.

Also suitable for sandwich materials with thin layers.
Maximum layer thickness for non-ferrous metals = 1,0 mm
Maximum layer thickness steel sheet = 0,3 mm

Due to 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 handheld machines and manual feed much less effort, therefore excellent for cordless machines

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 1063

Special design for anodized or lacquered aluminum on request.

Film
Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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

11 1430

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.			H7			
11 1430 120 010	● 120	1,8/1,2	20	40 TFF-P	-	-
11 1430 136 010	● 136	1,8/1,2	20/10	48 TFF-P	-	-
11 1430 160 010	● 160	1,8/1,2	20/16	56 TFF-P	2-6-32	-
11 1430 180 010	● 180	1,8/1,2	20/16	60 TFF-P	2-6-32	-
11 1430 190 010	● 190	1,8/1,2	30/20	60 TFF-P	2-7-42	-
11 1430 200 010	● 200	2,0/1,4	30	64 TFF-P	2-7-42	-
11 1430 210 010	● 210	2,0/1,4	30	64 TFF-P	2-7-42	-
11 1430 225 010	● 225	2,0/1,4	30	68 TFF-P	2-7-42	-
11 1430 230 010	● 230/235 ●	2,0/1,4	30	68 TFF-P	2-7-42	-
11 1430 250 010	● 250	2,4/1,8	30	80 TFF-P	UNI	✔
11 1430 250 020	● 250	2,2/1,8	30	120 TFF-P	UNI	✔
11 1430 300 010	● 300	2,4/1,8	30	96 TFF-P	UNI	✔
11 1430 300 020	● 300	2,4/1,8	30	128 TFF-P	UNI	✔
11 1430 350 010	● 350	2,4/1,8	30	108 TFF-P	UNI	✔
11 1430 350 020	● 350	2,4/1,8	30	132 TFF-P	UNI	✔
11 1430 400 010	● 400	3,2/2,5	30	120 TFF-P	UNI	✔
11 1430 400 020	● 400	3,1/2,5	30	138 TFF-P	UNI	✔
11 1430 450 010	% 450	3,5/2,8	30	132 TFF-P	UNI	✔
11 1430 450 020	● 450	3,4/2,8	30	144 TFF-P	UNI	✔
11 1430 500 010	● 500	3,5/2,8	30	144 TFF-P	UNI	✔

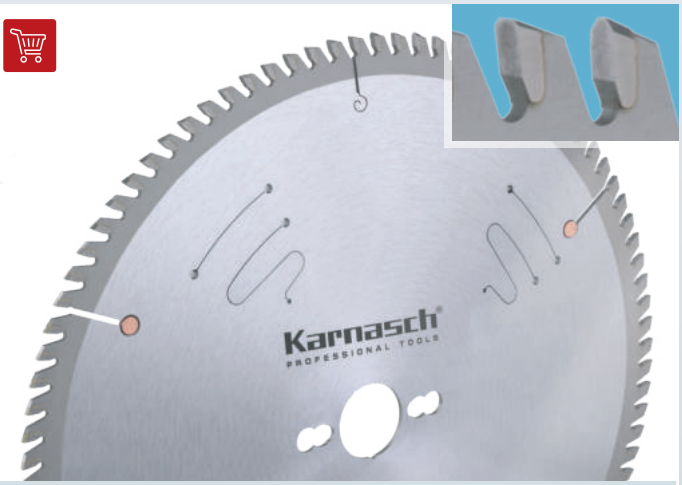
● Gefertigt/Manufactured 232,50 mm · UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

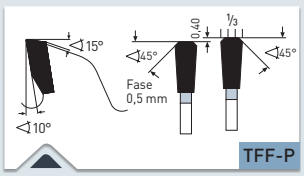
% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

11 1460

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





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

✓ 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

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 Schneidenverschleiß führenden Verbundstoffen wie faserverstärkte Gipskartonplatten, GFK, CFK.

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

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

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

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

Film
Movie

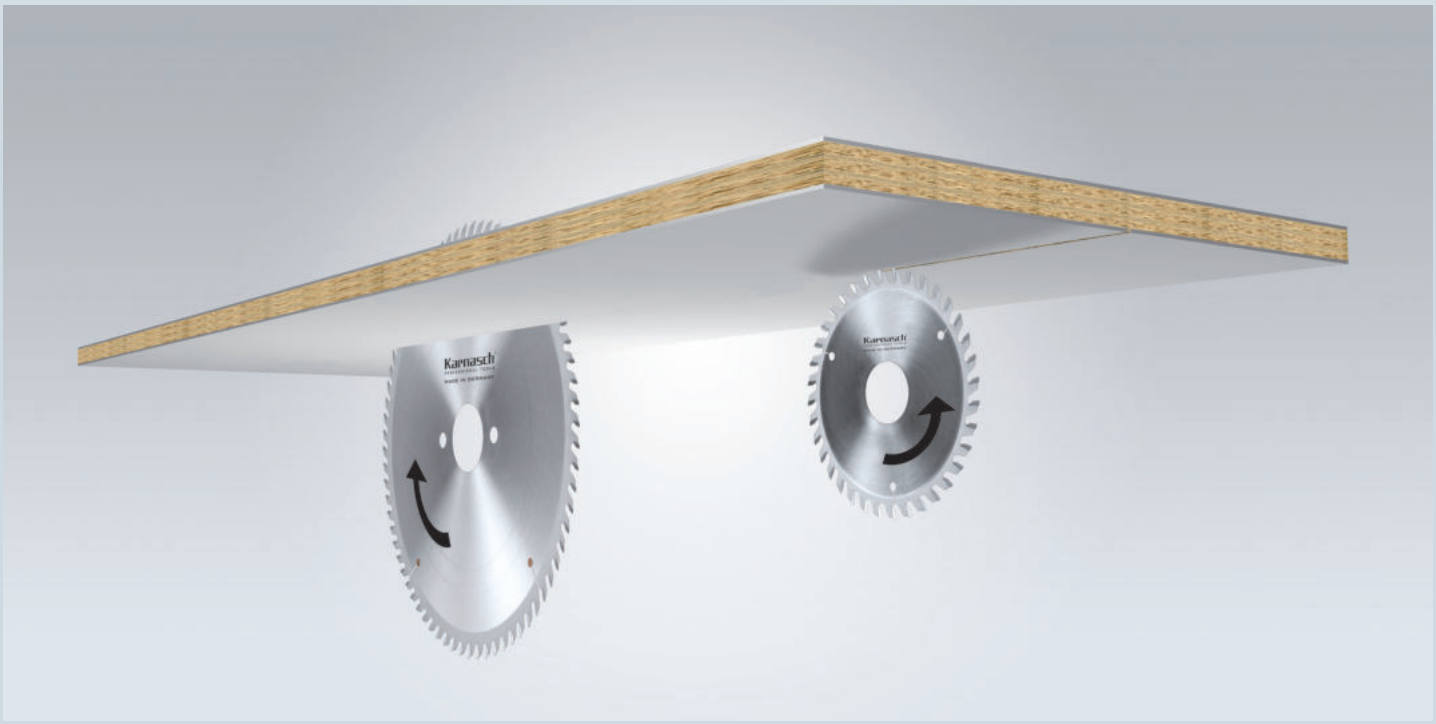
Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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

11 1460

Art.			H7			
11 1460 250 010	• 250	3,2/2,2	30	60 TFF-P	UNI	✔
11 1460 250 020	• 250	3,2/2,2	30	80 TFF-P	UNI	✔
11 1460 300 010	• 300	3,2/2,2	30	72 TFF-P	UNI	✔
11 1460 300 020	• 300	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	✔
11 1460 303 020	• 303	3,2/2,2	30	72 TFF-P	UNI	✔
11 1460 303 030	• 303	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	✔
11 1460 350 010	• 350	3,2/2,2	30	84 TFF-P	UNI	✔
11 1460 350 020	• 350	3,2/2,2	30	108 TFF-P	UNI	✔
11 1460 400 010	• 400	3,5/2,5	30	120 TFF-P	UNI	✔
11 1460 450 010	• 450	3,5/2,5	30	132 TFF-P	UNI	✔
11 1460 500 010	• 500	3,8/2,8	30	144 TFF-P	UNI	✔

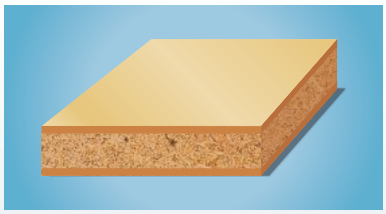
UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60



Bei Kunststoff/Melamin beschichtete Plattenwerkstoffe Vorritzen empfohlen. Ritzer siehe Seite 1133. Sägen von beschichteten/furnierten Plattenwerkstoffe ohne Vorritzer siehe Seite 1081

For plastic coated/melamine boards scoring recommended. Scorer see page 1133. Cutting of coated/veneered boards without scorer see page 1081

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, laminated 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	53	60	66	72	96	106	120	144	212
250 Ø	20	26	33	37	40	52	59	66	73,5	80	104	118	132	160	236
300 Ø	24	31,5	40	45	48	63	71	80	88	96	126	142	160	192	284
350 Ø	28	36,5	47	52	56	73	88	94	105	112	146	166	188	224	332
400 Ø	32	42	54	60	64	84	94	108	117	128	168	188	216	256	376
450 Ø	35,5	47	59	67,5	70,5	94,5	106	118	132	141,6	188	211	236	283	424
500 Ø	40	53	67	74,5	80	106	118	134	146,5	160	212	236	268	320	472

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

1 Platten · Panels

2 Sicherheitsgrenze · Safety limits

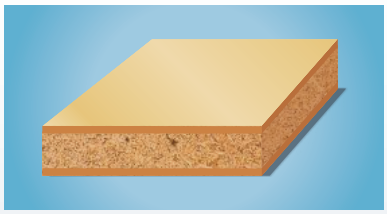
Festlegung der Schnittgeschwindigkeit Vc Determination of cutting speed Vc	$Vc\ (m/s) = \frac{D \cdot \pi \cdot n}{60 \cdot 1000}$
Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit Vf Determination of feed rate Vf	$Vf\ (m/min) = \frac{fz \cdot n \cdot Z}{1000}$
Festlegung der Drehzahl n Determination of revolution speed n	$n\ (min^{-1}) = \frac{Vc \cdot 1000 \cdot 60}{D \cdot \pi}$

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

INDUSTRIAL TOOLS DIVISION
Weitere Informationen erhalten Sie telefonisch unter +49 33675-7265-0 oder schreiben Sie eine Mail an mail@karnasch.tools.
For more informations please call +49 33675-7265-0 send a mail to mail@karnasch.tools.

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Plattenaufteilung (Formatieren) großflächig
Panel sizing large-scale



Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
11 1510 Ø mm 300–450	Plattenaufteilsägen großflächig	Für Formatschnitte in beschichtete Holzwerkstoffe einzeln und im Paket sowie Duroplaste.	1081
	Large-scale panel sizing blades	For panel sizing plastic laminated and foil-coated wood-based material and duroplastics.	
11 1520 Ø mm 125–200	Konische Ritzer passend für obige Plattenaufteilsägen	Konische Ritzer passend für obige Plattenaufteilsägen	1081
	Conical scoring blades suitable for above mentioned panel sizing blades	Conical scoring blades suitable for above mentioned panel sizing blades	

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

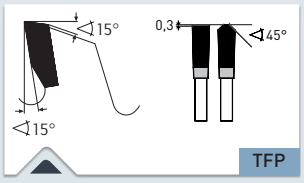
11 1510

Plattenaufteilsägen + konischer Ritzer
Panel sizing saws + conical scoring blades

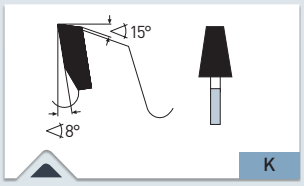
11 1520



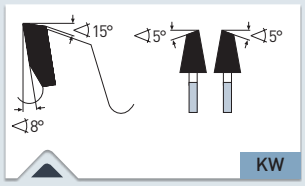




> Trapez Flach Positiv
> Trapezoidal flat top positive



> Konisch Flachzahn
> Flat tooth conical



> Konisch-Wechselzahn
> Alternatve 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 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

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

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Plattenaufteilsägen + konischer Ritzer
Panel sizing saws + conical scoring blades

Art.	Art.	HAUPTSÄGE + PASSENDER RITZER MAIN SAW BLADE + SUITABLE SCORING BLADE				H7			
–	11 1520 200 010	SELCO + Ritzer/Scorer	%	200	4,4-5,2/3,2	65	36 K	2-9-110 + 2-9-100	-
11 1510 350 010	–	Mayer + Ritzer/Scorer	%	350	4,4/3,2	30	72 TFP	2-10-60	✔
11 1510 350 010	–	Panhans + Ritzer/Scorer	%	350	4,4/3,2	30	72 TFP	2-10-60	✔
11 1510 350 010	–	Scheer + Ritzer/Scorer	%	350	4,4/3,2	30	72 TFP	2-10-60	✔
11 1510 350 010	–	Schelling + Ritzer/Scorer	%	350	4,4/3,2	30	72 TFP	2-10-60	✔
–	11 1520 200 030		%	200	4,4-5,2/3,2	20	36 K	-	-
–	11 1520 180 010	Holzma + Ritzer/Scorer	%	180	4,4-5,2/3,2	45	36 K	-	-
11 1510 355 010	–	Homag Espana + Ritzer/scorer	%	355	4,4/3,2	75	72 TFP	-	✔
–	11 1520 180 010		%	180	4,4-5,2/3,2	45	36 K	-	-
11 1510 380 010	–	Holzma + Ritzer/Scorer	%	380	4,8/3,5	60	72 TFP	2-14-100	✔
–	11 1520 180 020		%	180	4,8-5,6/3,5	45	36 K	-	-
11 1510 380 020	–	Holzma + Ritzer/Scorer	%	380	4,4/3,2	60	72 TFP	2-14-100	✔
–	11 1520 180 010		%	180	4,4-5,2/3,2	45	36 K	-	-
11 1510 450 010	–	Holzma + Ritzer/Scorer	%	450	4,8/3,5	60	72 TFP	2-14-125	✔
–	11 1520 180 020		%	180	4,8-5,6/3,5	45	36 K	-	-
		Altendorf, Martin + Ritzer/Scorer	Siehe/See Art. 11 1470 Seite/Page 1099, Siehe/See Art. 11 1460, Seite/Page 1097						
–	11 1520 125 020		%	125	3,1-4,3/2,8	22/20	24 KW	-	-

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

Weitere Abmessungen auf Anfrage / Other dimensions are available on request

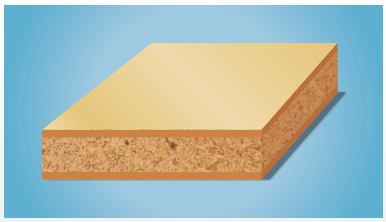


Bei Kunststoff/Melamin beschichtete Plattenwerkstoffe Vorritzen empfohlen. Ritzer siehe Seite 1133. Sägen von beschichteten/furnierten Plattenwerkstoffe ohne Vorritzer siehe Seite 1037

For plastic coated/melamine boards scoring recommended. Scorer see page 1133. Cutting of coated/veneered boards without scorer see page 1037

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Formatieren
Panel sizing

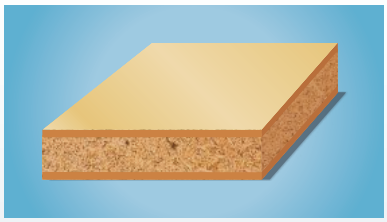


Schnittwertempfehlungen · Recommended cutting values

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, laminated 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

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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	53	60	66	72	96	106	120	144	212
250 Ø	20	26	33	37	40	52	59	66	73,5	80	104	118	132	160	236
300 Ø	24	31,5	40	45	48	63	71	80	88	96	126	142	160	192	284
350 Ø	28	36,5	47	52	56	73	88	94	105	112	146	166	188	224	332
400 Ø	32	42	54	60	64	84	94	108	117	128	168	188	216	256	376
450 Ø	35,5	47	59	67,5	70,5	94,5	106	118	132	141,6	188	211	236	283	424
500 Ø	40	53	67	74,5	80	106	118	134	146,5	160	212	236	268	320	472

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

1 Platten · Panels

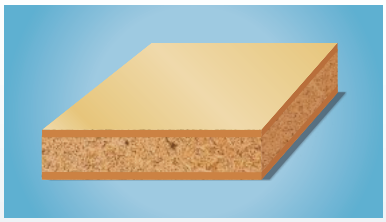
2 Sicherheitsgrenze · Safety limits

Festlegung der Schnittgeschwindigkeit Vc Determination of cutting speed Vc	$Vc\ (m/s) = \frac{D \cdot \pi \cdot n}{60 \cdot 1000}$
Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit Vf Determination of feed rate Vf	$Vf\ (m/min) = \frac{fz \cdot n \cdot Z}{1000}$
Festlegung der Drehzahl n Determination of revolution speed n	$n\ (min^{-1}) = \frac{Vc \cdot 1000 \cdot 60}{D \cdot \pi}$

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

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

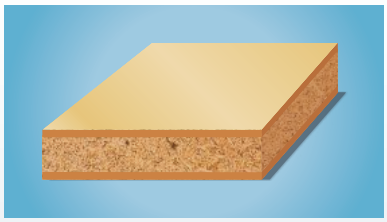
Formatieren
Panel sizing

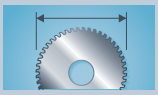
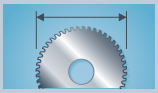
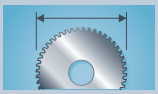
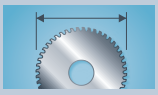


Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
11 1300 Ø mm 150–800	Formatieren Universal + Hundegger · Wechselzahn	Gute bis sehr gute Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Massivholz längs und quer, 1- und 2-seitig Kunststoff/Furnier beschichtete Platten, Leisten, Furniere, Kunststoffe.	1089
	BEST SELLER 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.	
11 1320 Ø mm 200–500	Formatieren Universal Plus · Wechselzahn + Achswinkel	**Hervorragende und ausrissfreie** Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Massivholz quer, 1- und 2-seitig Kunststoff/Furnier beschichtete Platten, Leisten, Folien, Furniere, Kunststoffe (Thermoplast)	1091
	Panel sizing Universal Plus · Alternate Top Bevel tooth + Axial-Angle	**Excellent, tear-free/splinter-free finishing-cut** quality in all wooden materials, solid wood across the grain, panels and boards 1 and 2 sided plastic/veneer coated, strips, veneer, foils, plastics (Thermoplastics)	
11 1425 Ø mm 120–500	Formatieren Universal · Wechselzahn · Dünnschnitt	Gute bis sehr gute Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Massivholz längs und quer, 1- und 2-seitig Kunststoff/ Furnier beschichtete Platten, Kunststoffprofile und Platten. Durch dünne Schnittbreite ideal auch für Akkumaschinen und für teure Edelhölzer, Furniere, Leisten da wenig Verschnitt und Schnittdruck/Akkuverbrauch.	1093
	BEST SELLER 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.	
11 1430 Ø mm 120-500	Formatieren · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt/ Dünnschnitt	Für Fertigschnitte **in dünne Platten-Profile-Leisten** aus harten/abrasiven Kunststoffen, GFK, CFK, HPL z.B. Trespa®, Mineralwerstoffe z.B. Corian®, PMMA, Acrylglas (Plexiglas), Eternit, Gips-Zementfaserplatten, Sandwichmaterialien	1095
	BEST SELLER Panel-sizing · Hard plastics · Abrasive materials · Thin-cut/Finishing-cut	For finishing cuts in **thin boards-profiles-strips** of hard/abrasive plastics, GFK, CFK, HPL e.g. Trespa®, mineral material e.g. Corian®, PMMA (Acrylglass-Plexiglass), Eternit®, Fibre cement/Gypsum fibre boards, Sandwichmaterials.	

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

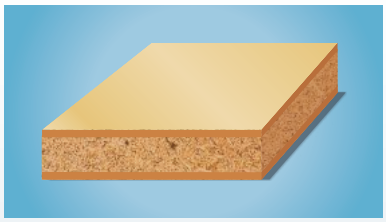
Formatieren
Panel sizing



Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
11 1460 Ø mm 250-400 	Formatieren · Harte + Abrasive Plattenmaterialien · Trapez-Trapezzahn	Zum Formatieren von 2-seitig Kunststoff beschichtete/furnierte Platten in verschiedenen Dicken. **Hervorragend** auch für harten/abrasiven Kunststoffen, GFK, CFK, HPL z.B. Trespa®, Mineralwerstoffe z.B. Corian®, PMMA, Acrylglas (Plexiglas), Eternit, Gips-Zementfaserplatten, Sandwichmaterialien	1097
	Panel-sizing · Hard + Abrasive Panel Materials · Triple-chip/Triple-Chip tooth	For sizing 2 sided panels and boards plastic coated/veneered in various thicknesses. **Excellent** also for hard/abrasive plastics, GFK, CFK, HPL e.g. Trespa®, mineral material e.g. Corian®, PMMA (Acrylglass-Plexiglass), Eternit®, Fibre cement/Gypsum fibre boards, Sandwichmaterials.	
11 1470 Ø mm 220-400 	Formatieren Universal · Trapez-Flachzahn	**Universalblatt** zum Formatieren von 2-seitig Kunststoff beschichtet/furnierte Platten in verschiedenen Dicken. Gut auch für harten/abrasiven Kunststoffen, GFK, CFK, HPL z.B. Trespa®, Mineralwerstoffe z.B. Corian®, PMMA, Acrylglas (Plexiglas), Eternit, Gips-Zementfaserplatten, Sandwichmaterialien.	1099
	Panel-sizing Universal · Triple-Chip/Flat tooth	**Universal blade** for sizing 2 sided panels and boards plastic coated/veneered in various thicknesses. Excellent also for hard/abrasive plastics, GFK, CFK, HPL e.g. Trespa®, mineral material e.g. Corian®, PMMA (Acrylglass-Plexiglass), Eternit®, Fibre cement/Gypsum fibre boards, Sandwichmaterials.	
11 1600 Ø mm 160-400 	Formatieren · Hohlzahn · Dach-Flach Positiv	Formatieren von 1+2-seitig Kunststoff beschichtet/furnierte Spanplatten/ Möbelplatten in verschiedenen Dicken. **Auch ohne Vorritzer gute Unterkante**.	1101
	Panel-sizing · Hollow tooth · Inverted V / Flat tooth positive BEST SELLER	Panel-sizing 1+2 sided plastic coated/veneered chipboards/furniture boards in various thicknesses. **Good lower cutting edge quality even without scorer**.	
11 1602 Ø mm 216–350 	Formatieren · Hohlzahn · Dach-Flach Negativ	Formatieren von 1+2-seitig Kunststoff beschichtet/furnierte Spanplatten/ Möbelplatten in verschiedenen Dicken. **Auch ohne Vorritzer gute Unterkante**. Durch negative Zahnform: Ideal auch Kapp- und Gehrungssägen, stabiler und bruchunempfindlicher, besser von Hand zu führen (manueller Vorschub)	1103
	Panel-sizing · Hollow tooth · Inverted V/Flat tooth negative	Panel-sizing 1+2 sided plastic coated/veneered chipboards/furniture boards in various thicknesses. **Good lower cutting edge quality even without scorer**. Because of negative tooth shape: Especially also for chop and mitre saws, more compact and stable, better guiding by hand (manual feed)	

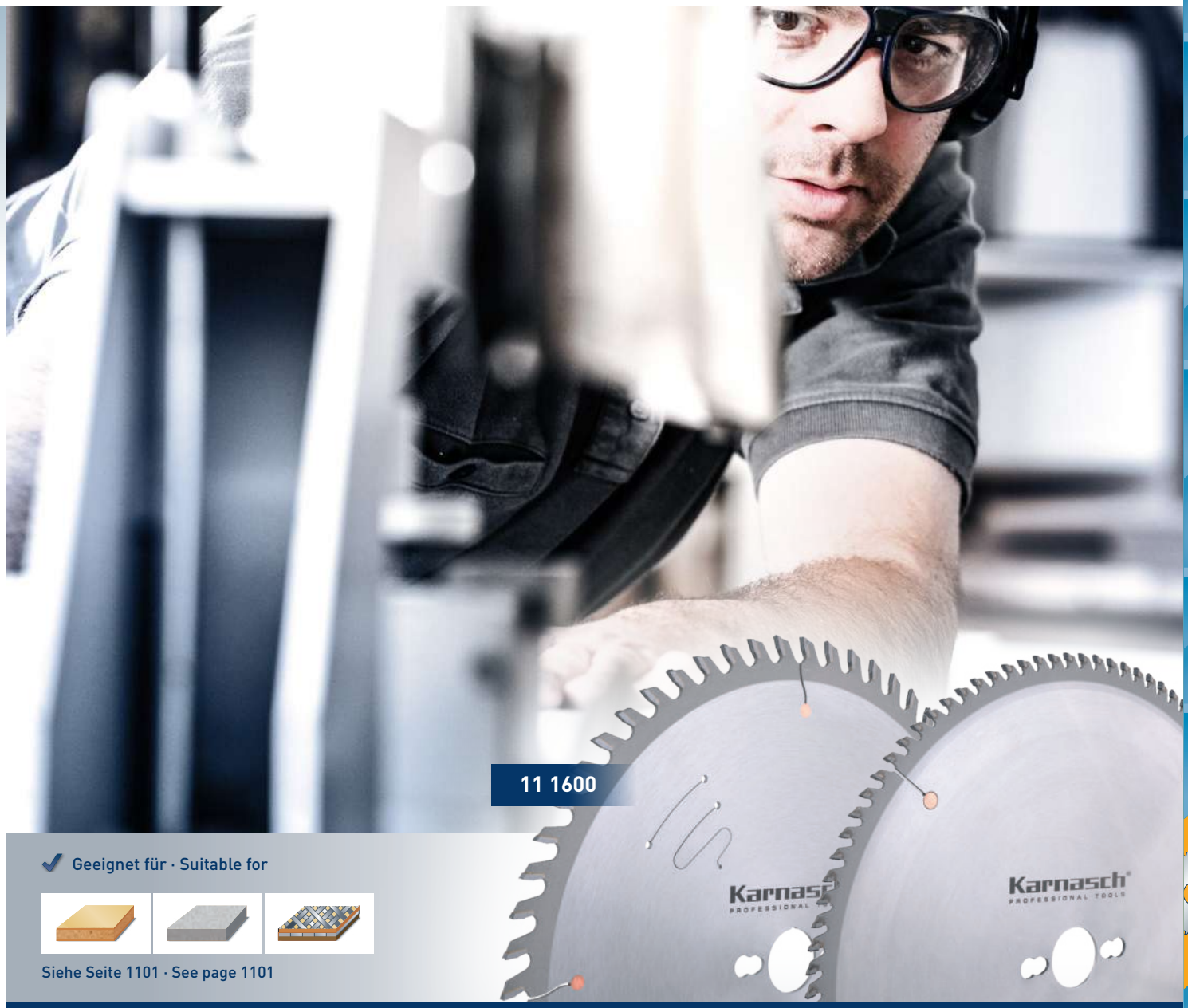
Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Formatieren
Panel sizing



Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
11 1604 Ø mm 220–350	Formatieren · Hohlzahn · Trapez-Trapez Positiv	Formatieren von 1+2-seitig Kunststoff beschichtet/furnierte Spanplatten/Möbelplatten in verschiedenen Dicken. **Auch ohne Vorritzer gute bis sehr gute Unterkante bei harten Oberflächen welche leicht splittern/ausreißen**	1105
	Panel-sizing · Hollow tooth · Triple-Chip/Triple Chip Positive	Panel-sizing 1+2 sided plastic coated/veneered chipboards/furniture boards in various thicknesses. **Good to very good lower cutting edge quality even without scorer especially for hard surfaces which splinter/break out easily**	
11 1610 Ø mm 160–350	Formatieren · Wechselzahn Extrem 35° · Positiv	**Splitterfreie/Ausrissfreie** Feinschnitte bei Massivholz quer, Leisten, Furniere, Profile massiv oder beschichtet/furniert. 1+2-seitig Kunststoff beschichtet/furnierte Spanplatten/Möbelplatten in verschiedenen Dicken. Thermopaste. **Auch ohne Vorritzer sehr gute Unterkante**.	1107
	Panel-sizing · Alternate Top Bevel Extreme 35° · Positive	Splinter/tear free finishing cuts in solid wood across the grain, strips, veneer, profiles solid or coated/veneered. 1+2 sided plastic coated/veneered chipboards/furniture boards in various thicknesses. Thermoplastics. **Excellent lower cutting edge quality even without scorer**.	
11 1615 Ø mm 216–350	Formatieren · Wechselzahn Extrem 35° · Negativ	**Splitterfreie / Ausrissfreie** Feinschnitte bei Massivholz quer, Leisten, Furniere, Profile massiv oder beschichtet/furniert. 1+2-seitig Kunststoff beschichtet/furnierte Spanplatten/Möbelplatten in verschiedenen Dicken. Thermopaste. **Auch ohne Vorritzer sehr gute Unterkante**. Durch negative Zahnform: Ideal auch Kapp- und Gehrungssägen, stabiler und bruchunempfindlicher, besser von Hand zu führen (manueller Vorschub)	1109
	Panel-sizing · Alternate Top Bevel Extreme 35° · Negative	Splinter/tear free finishing cuts in solid wood across the grain, strips, veneer, profiles solid or coated/veneered. 1+2 sided plastic coated/veneered chipboards/furniture boards in various thicknesses. Thermoplastics. **Excellent lower cutting edge quality even without scorer**. Because of negative tooth shape: Especially also for chop and mitre saws, more compact and stable, better guiding by hand (manual feed).	

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at



11 1600

✓ Geeignet für · Suitable for

Siehe Seite 1101 · See page 1101

Perfektion beim Formatieren.

Panel-sizing in perfection.

POWER.
PRECISION.
PERFORMANCE.

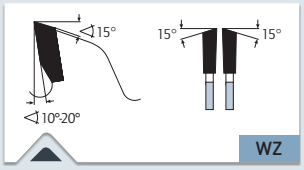
Karnasch®
PROFESSIONAL TOOLS

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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.

UMSTELLUNG · CONVERSION

Einzelne Abmessungen der Produktgruppe 11 1300 befinden sich in Umstellung. Die Blätter werden optimiert. Es sind leichte Abweichungen in der Blattstärke, Schnittbreite, Zähnezahl möglich.

Individual dimensions of the product group 11 1300 are being changed. The blades are being optimised. Slight deviations in blade thickness, cutting width, number of teeth are possible.

✓ 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 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
✓	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 Schichtstoff-platten/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, Mineral-werkstoffe	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 1091.

Ebenfalls exzellente, nahezu glatte und ausrissfreie/splitterfreie Schnittgüte zu einem attraktiven Preis siehe Artikel 11 1610 auf Seite 1106.

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 1091.

Also excellent smooth and tear free/splinter free cutting surface for a attractive price see article 11 1610 on page 1106.

Film
Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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

11 1300

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.			H7		10-20°		
11 1300 150 010	% 150	3,2/2,2	30	36 WZ	10	UNI	-
11 1300 230 010	● 230	3,0/2,0	30	48 WZ	15	UNI	-
11 1300 250 010	● 250	3,2/2,2	30	40 WZ	15	UNI	✔
11 1300 250 020	● 250	3,2/2,2	30	48 WZ	15	UNI	✔
11 1300 250 030	● 250	3,2/2,2	30	60 WZ	10	UNI	✔
11 1300 250 040	● 250	3,2/2,2	30	80 WZ	10	UNI	✔
11 1300 300 010	● 300	3,2/2,2	30	48 WZ	15	UNI	✔
11 1300 300 020	● 300	3,2/2,2	30	60 WZ	15	UNI	✔
11 1300 300 030	● 300	3,2/2,2	30	72 WZ	10	UNI	✔
11 1300 300 040	● 300	3,2/2,2	30	96 WZ	10	UNI	✔
11 1300 305 010	● 305	3,2/2,2	30	48 WZ	15	UNI	✔
11 1300 305 020	● 305	3,2/2,2	30	60 WZ	15	UNI	✔
11 1300 305 030	● 305	3,2/2,2	30	72 WZ	10	UNI	✔
11 1300 315 010	● 315	3,2/2,2	30	48 WZ	15	UNI	✔
11 1300 315 020	● 315	3,2/2,2	30	60 WZ	15	UNI	✔
11 1300 315 030	● 315	3,2/2,2	30	72 WZ	10	UNI	✔
11 1300 315 040	● 315	3,2/2,2	30	96 WZ	10	UNI	✔
11 1300 350 010	● 350	3,5/2,5	30	54 WZ	15	UNI	✔
11 1300 350 020	● 350	3,2/2,2	30	72 WZ	15	UNI	✔
11 1300 350 030	● 350	3,5/2,5	30	84 WZ	10	UNI	✔
11 1300 350 040	● 350	3,2/2,2	30	108 WZ	10	UNI	✔
11 1300 370 010	● 370	4,2/2,5	30	60 WZ	15	UNI	✔
11 1300 400 010	● 400	3,5/2,5	30	60 WZ	15	UNI	✔
11 1300 400 020	● 400	3,5/2,5	30	84 WZ	15	UNI	✔
11 1300 400 030	● 400	3,5/2,5	30	96 WZ	10	UNI	✔
11 1300 400 040	● 400	3,5/2,5	30	120 WZ	10	UNI	✔
11 1300 450 010	● 450	4,0/2,8	30	66 WZ	15	UNI	✔
11 1300 450 020	● 450	4,0/2,8	30	84 WZ	15	UNI	✔
11 1300 450 030	● 450	4,0/2,8	30	108 WZ	10	UNI	✔
11 1300 450 040	● 450	4,0/2,8	30	132 WZ	10	UNI	✔
11 1300 500 010	● 500	4,0/3,0	30	60 WZ	20	UNI+2-10-80	✔
11 1300 500 020	● 500	4,0/3,0	30	72 WZ	15	UNI+2-10-80	✔
11 1300 500 030	● 500	4,0/2,8	30	96 WZ	15	UNI+2-10-80	✔
11 1300 500 050	● 500	4,0/2,8	30	144 WZ	10	UNI+2-10-80	✔

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

SPEZIALPROGRAMM HUNDEGGER / SPECIAL SELECTION HUNDEGGER

Art.	Maschine Machine		H7		12-15°		
11 1300 600 010		○ 600	4,8/3,4	30	48 WZ	15	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	✔
11 1300 650 010		○ 650	5,8/4,0	30	36 WZ	15	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	✔
11 1300 650 030		○ 650	5,6/4,0	30	96 WZ	12	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	✔
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	✔
11 1300 720 020		○ 720	6,0/4,4	30	48 WZ	15	4-8,5-90+2-15-415	✔
11 1300 735 010		○ 735	6,0/4,4	30	72 WZ	15	4-8,5-90+2-15-415	✔
11 1300 760 010		○ 760	6,0/4,4	30	72 WZ	15	4-8,5-90+2-15-415	✔
11 1300 800 010	Abbundmaschine Robot-Drive	○ 800	6,0/4,4	30	72 WZ	15	8-8,5-160 Angesenkt 4-8,1-90 Versetzt 2-14-400 Versetzt	✔
11 1300 800 020		○ 800	6,0/4,4	30	80 WZ	12	4-8,5-90+2-15-415	✔

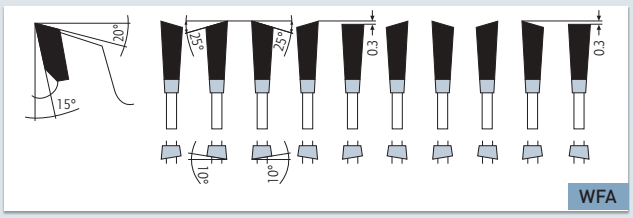
% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.
Weitere Abmessungen Hundegger kurzfristig auf Anfrage lieferbar / Other sizes Hundegger available at short notice on request
UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

11 1320

Formatieren Universal Plus · Wechselzahn + Achswinkel
Panel sizing universal plus · Alternate to bevel tooth + axial-angle





> Wechselzahn/Flachzahn mit Achswinkel
> Alternate top bevel / flat tooth with 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 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
✓	Furniere	Veneers
✓	Profilleisten	Profiled wood
✓	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics

MASCHINE · MACHINE

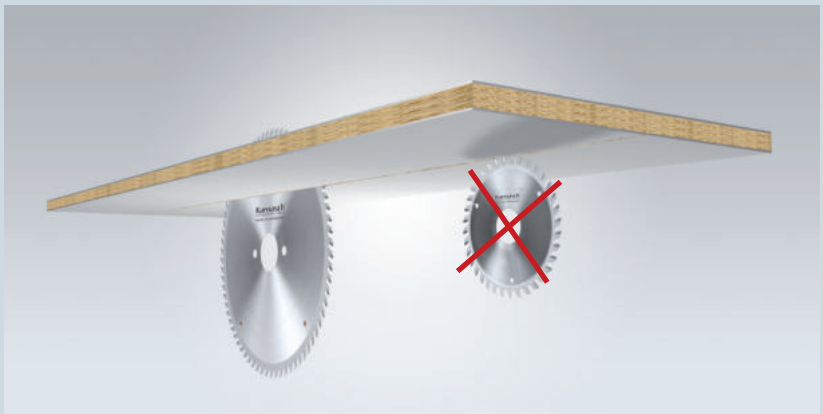
Plattenaufteilsägen vertikal, Formatkreissägen, Doppelgehrungssägen, mechanische Kappsägemaschinen, Unterflurkappsägemaschinen, CNC-Bearbeitungszentren.

Vertical panel sizing saws, trimming saws, double mitre saws, mechanical chop saws, under frame mounted chop saws, machining centers wich 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 graw, plastic profiles, synthetically coated ledges, veneered or foil-sheathed door frames...



Ritzer nicht erforderlich

Scorer not required

Film
Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Formatieren Universal Plus · Wechselzahn + Achswinkel
Panel sizing universal plus · Alternate to bevel tooth + axial-angle

11 1320

Art.			H7			
11 1320 200 010	• 200	3,0/2,2	30	60 WFA	2-6,2-42 + 4-6-52 + 4-6,6-60	-
11 1320 220 010	% 220	3,0/2,2	30	70 WFA	UNI	-
11 1320 250 010	• 250	3,0/2,2	30	80 WFA	UNI	✔
11 1320 303 010	• 303	3,0/2,2	30	100 WFA	UNI	✔
11 1320 350 010	• 350	3,0/2,2	30	100 WFA	UNI	✔
11 1320 400 010	• 400	3,0/2,2	30	120 WFA	UNI	✔
11 1320 450 010	% 450	3,6/2,8	30	130 WFA	UNI	✔
11 1320 500 010	• 500	3,6/2,8	30	140 WFA	UNI	✔

% 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



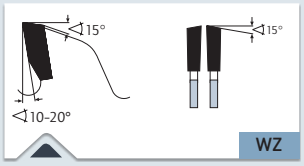
Durch den positiven Spanwinkel wirkt der Schnittdruck über dem Werkstück auf die stabile Tischauflage.
Due to the positive cutting angle acts the cutting pressure above the panel into the stable saw table.

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

11 1425

Formatieren Universal · Wechselzahn · Dünnschnitt
Panel-sizing universal · Alternate top bevel tooth · Thin-cut





> 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.

✓ 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
✓	Profilleisten	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 1043

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 1043

Film
Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Formatieren Universal · Wechselzahn · Dünnschnitt
Panel-sizing universal · Alternate top bevel tooth · Thin-cut

11 1425

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.			H7		10-20°		
11 1425 120 010	● 120	1,8/1,2	20	12 WZ	20	-	-
11 1425 120 020	● 120	1,8/1,2	20	28 WZ	15	-	-
11 1425 120 030	● 120	1,8/1,2	20	44 WZ	10	-	-
11 1425 136 010	● 136	1,8/1,2	20/10	14 WZ	20	-	-
11 1425 136 020	● 136	1,8/1,2	20/10	30 WZ	15	-	-
11 1425 136 030	● 136	1,8/1,2	20/10	48 WZ	10	-	-
11 1425 160 010	● 160	1,8/1,2	20/16	16 WZ	20	2-6-32	-
11 1425 160 020	● 160	1,8/1,2	20/16	32 WZ	15	2-6-32	-
11 1425 160 030	● 160	1,8/1,2	20/16	54 WZ	10	2-6-32	-
11 1425 160 040	● 160	1,8/1,2	20/16	68 WZ	10	2-6-32	-
11 1425 165 010	● 165	1,8/1,2	20	16 WZ	20	2-6-32	-
11 1425 165 020	● 165	1,8/1,2	20	32 WZ	15	2-6-32	-
11 1425 165 030	● 165	1,8/1,2	20	54 WZ	10	2-6-32	-
11 1425 165 040	● 165	1,8/1,2	20	68 WZ	10	2-6-32	-
11 1425 180 010	● 180	1,8/1,2	20/16	18 WZ	20	2-6-32	-
11 1425 180 020	● 180	1,8/1,2	20/16	40 WZ	15	2-6-32	-
11 1425 180 030	● 180	1,8/1,2	20/16	60 WZ	10	2-6-32	-
11 1425 180 040	● 180	1,8/1,2	20/16	76 WZ	10	2-6-32	-
11 1425 190 010	● 190	1,8/1,2	30/20	18 WZ	20	2-7-42	-
11 1425 190 020	● 190	1,8/1,2	30/20	42 WZ	15	2-7-42	-
11 1425 190 030	● 190	1,8/1,2	30/20	60 WZ	10	2-7-42	-
11 1425 190 040	● 190	1,8/1,2	30/20	76 WZ	10	2-7-42	-
11 1425 200 010	● 200	2,0/1,4	30	18 WZ	20	2-7-42	-
11 1425 200 020	● 200	2,0/1,4	30	42 WZ	15	2-7-42	-
11 1425 200 030	● 200	2,0/1,4	30	64 WZ	10	2-7-42	-
11 1425 200 040	● 200	2,0/1,4	30	80 WZ	10	2-7-42	-
11 1425 210 010	● 210	2,0/1,4	30	20 WZ	20	2-7-42	-
11 1425 210 020	● 210	2,0/1,4	30	48 WZ	15	2-7-42	-
11 1425 210 030	● 210	2,0/1,4	30	64 WZ	10	2-7-42	-
11 1425 210 040	● 210	2,0/1,4	30	80 WZ	10	-	-
11 1425 216 010	● 216	2,0/1,4	30	20 WZ	20	2-7-42	-
11 1425 216 020	● 216	2,0/1,4	30	48 WZ	15	2-7-42	-
11 1425 216 030	● 216	2,0/1,4	30	64 WZ	10	2-7-42	-
11 1425 216 040	● 216	2,0/1,4	30	80 WZ	10	2-7-42	-
11 1425 220 010	● 220	2,0/1,4	30	48 WZ	20	2-7-42	-
11 1425 225 010	● 225	2,0/1,4	30	24 WZ	20	2-7-42	-
11 1425 225 020	● 225	2,0/1,4	30	48 WZ	15	2-7-42	-
11 1425 225 030	● 225	2,0/1,4	30	68 WZ	10	2-7-42	-
11 1425 225 040	● 225	2,0/1,4	30	88 WZ	10	2-7-42	-
11 1425 230 010	● 230/235 ●	2,0/1,4	30	24 WZ	20	2-7-42	-
11 1425 230 020	● 230/235 ●	2,0/1,4	30	48 WZ	15	2-7-42	-
11 1425 230 030	● 230/235 ●	2,0/1,4	30	68 WZ	10	2-7-42	-
11 1425 230 040	● 230/235 ●	2,0/1,4	30	88 WZ	10	2-7-42	-
11 1425 250 010	● 250	2,2/1,6	30	30 WZ	20	UNI	✔
11 1425 250 020	● 250	2,2/1,6	30	56 WZ	15	UNI	✔
11 1425 250 030	● 250	2,2/1,6	30	80 WZ	10	UNI	✔
11 1425 250 040	● 250	2,2/1,6	30	100 WZ	10	UNI	✔
11 1425 260 010	● 260	2,2/1,6	30	30 WZ	20	UNI	✔
11 1425 260 020	● 260	2,2/1,6	30	56 WZ	15	UNI	✔
11 1425 260 030	● 260	2,2/1,6	30	80 WZ	10	UNI	✔
11 1425 270 010	● 270	2,2/1,6	30	30 WZ	20	UNI	✔
11 1425 270 020	● 270	2,2/1,6	30	56 WZ	15	UNI	✔
11 1425 270 030	● 270	2,2/1,6	30	80 WZ	10	UNI	✔
11 1425 300 010	● 300	2,2/1,6	30	36 WZ	20	UNI	✔
11 1425 300 020	● 300	2,2/1,6	30	60 WZ	15	UNI	✔
11 1425 300 030	● 300	2,2/1,6	30	96 WZ	10	UNI	✔
11 1425 300 040	● 300	2,2/1,6	30	120 WZ	10	UNI	✔
11 1425 350 010	● 350	2,4/1,8	30	42 WZ	20	UNI	✔
11 1425 350 020	● 350	2,4/1,8	30	72 WZ	15	UNI	✔
11 1425 350 030	● 350	2,4/1,8	30	108 WZ	10	UNI	✔
11 1425 350 040	● 350	2,4/1,8	30	140 WZ	10	UNI	✔
11 1425 400 010	● 400	2,8/2,2	30	60 WZ	15	UNI	✔
11 1425 400 020	● 400	2,8/2,2	30	96 WZ	10	UNI	✔
11 1425 400 030	● 400	2,8/2,2	30	120 WZ	10	UNI	✔
11 1425 450 010	● 450	3,1/2,5	30	66 WZ	15	UNI	✔
11 1425 450 020	● 450	3,1/2,5	30	108 WZ	10	UNI	✔
11 1425 450 030	% 450	3,1/2,5	30	130 WZ	10	UNI	✔
11 1425 500 010	● 500	3,4/2,8	30	72 WZ	15	UNI+2-10-80	✔
11 1425 500 020	● 500	3,4/2,8	30	120 WZ	10	UNI+2-10-80	✔
11 1425 500 030	● 500	3,4/2,8	30	144 WZ	10	UNI+2-10-80	✔

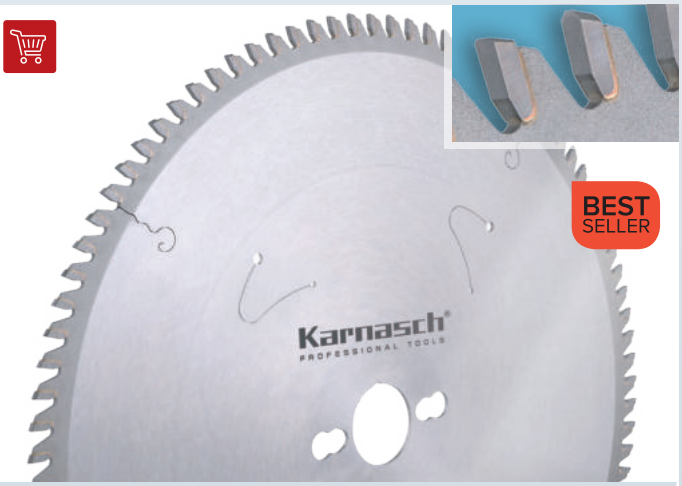
● Gefertigt/Manufactured 232,50 mm · UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

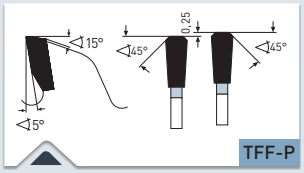
% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

11 1430

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





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

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

✓	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
✓	Dünne Profile aus Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Thin profiles made of non-ferrous materials like alu, copper, brass
✓	Dünnbleche, Sandwichmaterial, Verbundstoffe	Thin iron sheets, sandwich material, composites

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

Plattenaufteilung und Kappschnitte in NE-Metalle wie Aluminium, Messing, Kupfer sowie Kunststoffe.

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) und abrasiven Materialien wie: GFK, CFK, Zementplatten, Gipsfaserplatten, Eternit.

Ebenfalls geeignet für Sandwichmaterial mit dünnen Deckschichten.
Maximale Deckschichtdicke Nicht-Eisen-Metalle = 1,0 mm
Maximale Deckschichtdicke Stahlblech = 0,3 mm

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, daher ideal auch für Akku-Maschinen

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?

... dann siehe Art. 11 1130, Seite 1063

Spezialausführungen für eloxiertes oder lackiertes Aluminium auf Anfrage.

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

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) and abrasive materials such as: GFK, CFK, fibre cement panels, gypsum, fibre boards, eternit.

Also suitable for sandwich materials with thin layers.
Maximum layer thickness for non-ferrous metals = 1,0 mm
Maximum layer thickness steel sheet = 0,3 mm

Due to 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 handheld machines and manual feed much less effort, therefore excellent for cordless machines

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 1063

Special design for anodized or lacquered aluminum on request.

Film
Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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.			H7			
11 1430 120 010	● 120	1,8/1,2	20	40 TFF-P	-	-
11 1430 136 010	● 136	1,8/1,2	20/10	48 TFF-P	-	-
11 1430 160 010	● 160	1,8/1,2	20/16	56 TFF-P	2-6-32	-
11 1430 180 010	● 180	1,8/1,2	20/16	60 TFF-P	2-6-32	-
11 1430 190 010	● 190	1,8/1,2	30/20	60 TFF-P	2-7-42	-
11 1430 200 010	● 200	2,0/1,4	30	64 TFF-P	2-7-42	-
11 1430 210 010	● 210	2,0/1,4	30	64 TFF-P	2-7-42	-
11 1430 225 010	● 225	2,0/1,4	30	68 TFF-P	2-7-42	-
11 1430 230 010	● 230/235 ●	2,0/1,4	30	68 TFF-P	2-7-42	-
11 1430 250 010	● 250	2,4/1,8	30	80 TFF-P	UNI	✔
11 1430 250 020	● 250	2,2/1,8	30	120 TFF-P	UNI	✔
11 1430 300 010	● 300	2,4/1,8	30	96 TFF-P	UNI	✔
11 1430 300 020	● 300	2,4/1,8	30	128 TFF-P	UNI	✔
11 1430 350 010	● 350	2,4/1,8	30	108 TFF-P	UNI	✔
11 1430 350 020	● 350	2,4/1,8	30	132 TFF-P	UNI	✔
11 1430 400 010	● 400	3,2/2,5	30	120 TFF-P	UNI	✔
11 1430 400 020	● 400	3,1/2,5	30	138 TFF-P	UNI	✔
11 1430 450 010	% 450	3,5/2,8	30	132 TFF-P	UNI	✔
11 1430 450 020	● 450	3,4/2,8	30	144 TFF-P	UNI	✔
11 1430 500 010	● 500	3,5/2,8	30	144 TFF-P	UNI	✔

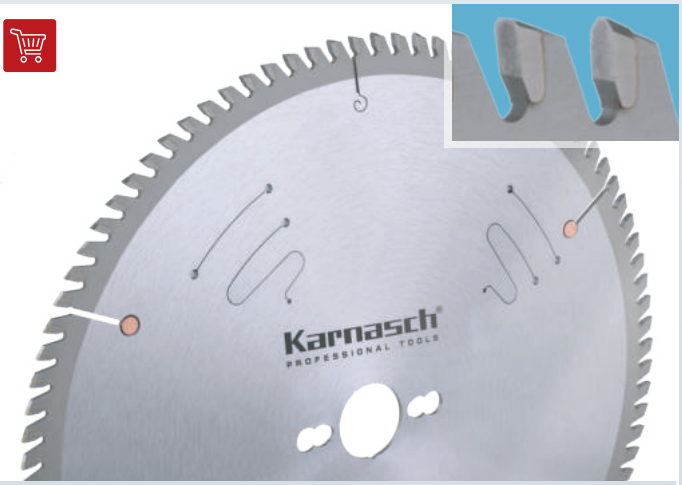
● Gefertigt/Manufactured 232,50 mm · UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

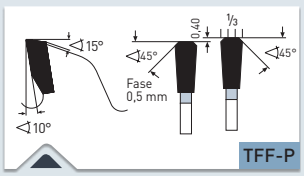
% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

11 1460

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





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

✓ 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

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 Schneidenverschleiß führenden Verbundstoffen wie faserverstärkte Gipskartonplatten, GFK, CFK.

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

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

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

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

Film
Movie

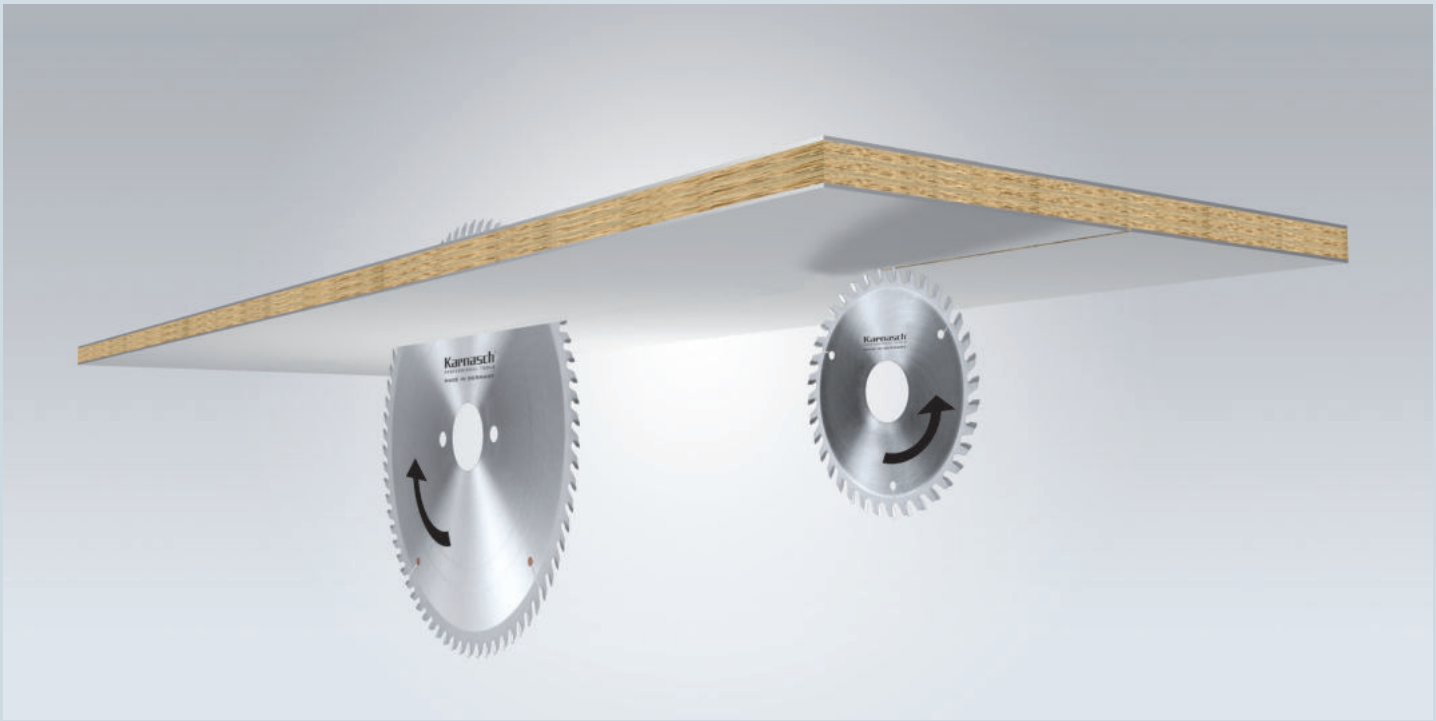
Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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

11 1460

Art.			H7			
11 1460 250 010	• **250**	3,2/2,2	30	60 TFF-P	UNI	✔
11 1460 250 020	• **250**	3,2/2,2	30	80 TFF-P	UNI	✔
11 1460 300 010	• **300**	3,2/2,2	30	72 TFF-P	UNI	✔
11 1460 300 020	• **300**	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	✔
11 1460 303 020	• **303**	3,2/2,2	30	72 TFF-P	UNI	✔
11 1460 303 030	• **303**	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	✔
11 1460 350 010	• **350**	3,2/2,2	30	84 TFF-P	UNI	✔
11 1460 350 020	• **350**	3,2/2,2	30	108 TFF-P	UNI	✔
11 1460 400 010	• **400**	3,5/2,5	30	120 TFF-P	UNI	✔
11 1460 450 010	• **450**	3,5/2,5	30	132 TFF-P	UNI	✔
11 1460 500 010	• **500**	3,8/2,8	30	144 TFF-P	UNI	✔

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

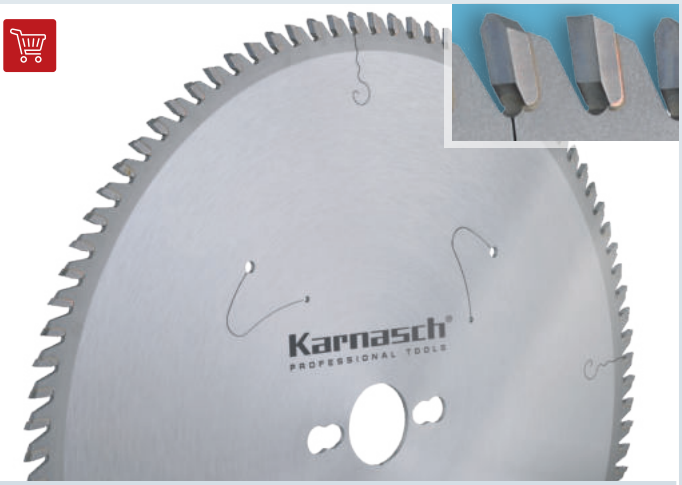


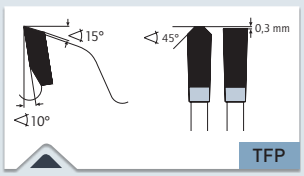
Bei Kunststoff/Melamin beschichtete Plattenwerkstoffe Vorritzen empfohlen. Ritzer siehe Seite 1133. Sägen von beschichteten/furnierten Plattenwerkstoffe ohne Vorritzer siehe Seite 1081

For plastic coated/melamine boards scoring recommended. Scorer see page 1133. Cutting of coated/veneered boards without scorer see page 1081

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 Schichtstoff-platten/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

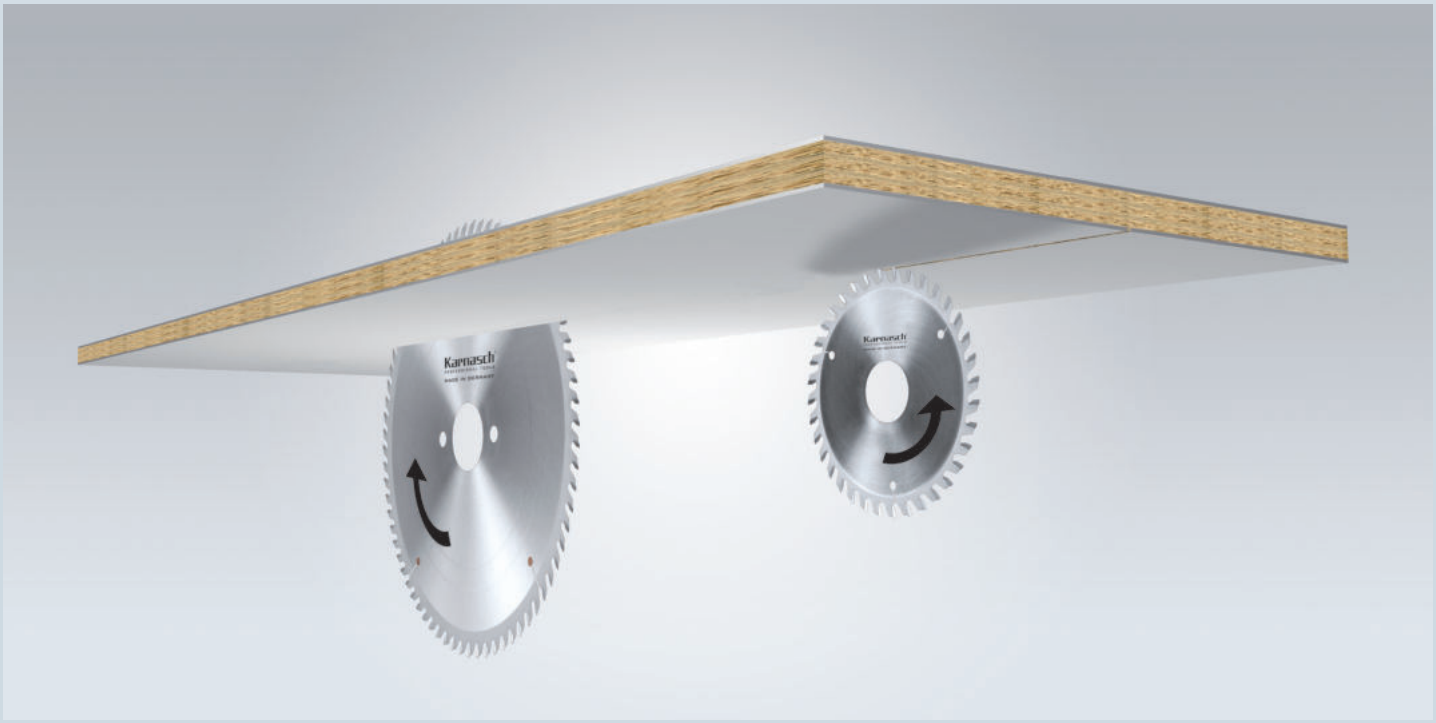
Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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

11 1470

Art.			H7			
11 1470 220 010	• 220	3,2/2,2	30	64 TFP	2-7-42	-
11 1470 250 010	• 250	3,2/2,2	30	60 TFP	UNI	✔
11 1470 250 020	• 250	3,2/2,2	30	80 TFP	UNI	✔
11 1470 300 010	• 300	3,2/2,2	30	72 TFP	UNI	✔
11 1470 300 020	• 300	3,2/2,2	30	96 TFP	UNI	✔
11 1470 303 010	• 303	3,2/2,2	30	60 TFP	UNI	✔
11 1470 303 020	• 303	3,2/2,2	30	72 TFP	UNI	✔
11 1470 303 030	• 303	3,2/2,2	30	96 TFP	UNI	✔
11 1470 350 010	• 350	3,5/2,5	30	84 TFP	UNI	✔
11 1470 350 020	• 350	3,5/2,5	30	108 TFP	UNI	✔
11 1470 400 010	• 400	3,5/2,5	30	120 TFP	UNI	✔
11 1470 450 010	• 450	3,5/2,5	30	132 TFP	UNI	✔
11 1470 500 010	• 500	3,8/2,8	30	144 TFP	UNI	✔

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



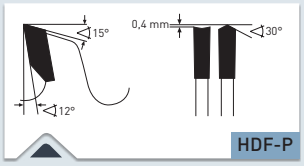
Bei Kunststoff/Melamin beschichtete Plattenwerkstoffe Vorritzen empfohlen. Ritzer siehe Seite 1133. Sägen von beschichteten/furnierten Plattenwerkstoffe ohne Vorritzer siehe Seite 1081

For plastic coated/melamine boards scoring recommended. Scorer see page 1133. Cutting of coated/veneered boards without scorer see page 1081

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

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

✓	Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓	Leimholz, Tischler- und Furnier-sperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓	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

Plattenaufteilanlagen wie z.B. von STRIEBIG, HOLZ-HER. Tischkreissägen z.B. von ALTENDORF, MARTIN. Formatsägen, Handkreissägen, Tauchsägen.

Panel-sizing machines for example from STRIEBIG, HOLZ-HER. Circular bench saws for example from ALTENDORF, MARTIN. Sizing machines, portable machines.

ANWENDUNG · APPLICATION

Für Formatschnitte in beidseitig beschichtete Spanplatten (Polyester, Thermoplaste). Belegte Möbelplatten (Furnier, Kunststoff).

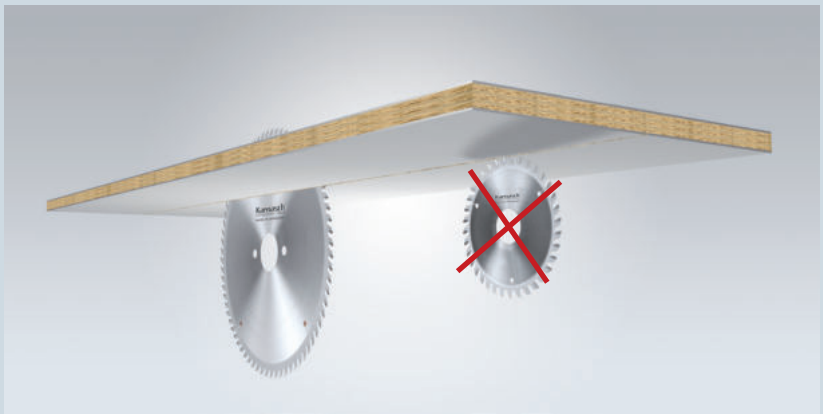
Gute Unterkante auch ohne Ritz-Kreissägeblätter.

Für sehr gute Unterkante ohne Ritz-Kreissägeblätter siehe Artikel 11 1320, Seite 1091.

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 1091



Ritzer nicht erforderlich

Scorer not required

Film
Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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

11 1600

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.			H7			
11 1600 160 010	• 160	2,8/1,8	20/16	38 HDF-P	2-6-32	-
11 1600 180 010	• 180	2,8/1,8	30/20	38 HDF-P	2-7-42	-
11 1600 190 010	• 190	2,8/1,8	30	42 HDF-P	2-7-42	-
11 1600 200 010	• 200	2,8/1,8	30	48 HDF-P	2-7-42	-
11 1600 210 010	• 210	2,8/1,8	30	48 HDF-P	2-7-42	-
11 1600 220 010	• 220	3,2/2,2	30	42 HDF-P	2-7-42	-
11 1600 250 010	• 250	3,2/2,2	30	48 HDF-P	UNI	✔
11 1600 303 020	• 303	3,2/2,2	30	60 HDF-P	UNI	✔
11 1600 303 030	• 303	3,2/2,2	30	72 HDF-P	UNI	✔
11 1600 350 010	• 350	3,5/2,5	30	72 HDF-P	UNI	✔
11 1600 400 010	• 400	3,5/2,5	30	78 HDF-P	UNI	✔

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

Arbeiten mit Sägewelle **unter** dem Werkstück
Working with spindle **under** the panel



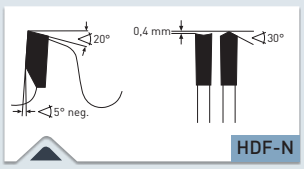
Durch den positiven Spanwinkel wirkt der Schnittdruck über dem Werkstück auf die stabile Tischauflage.
Due to the positive cutting angle acts the cutting pressure above the panel into the stable saw table.

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

11 1602

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





> Hohlzahn-Dach / flach negativ
> Hollow tooth inverted V-flat negative

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

✓	Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓	Leimholz, Tischler- und Furnier-sperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓	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, 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).

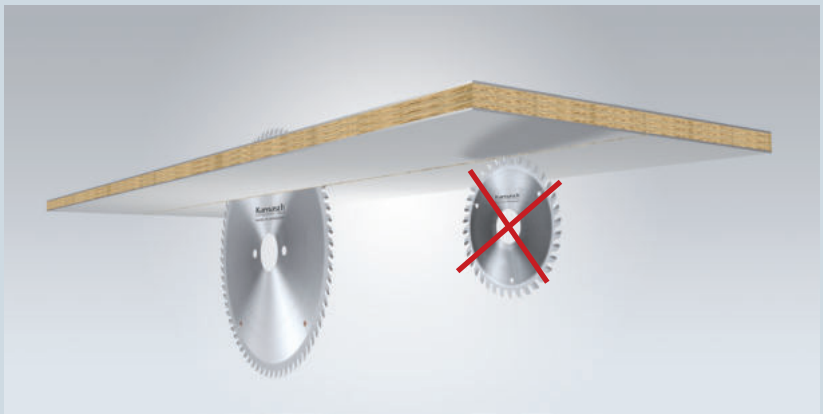
Vorteile der negativen Zahnform:
- Das Blatt ist besser von Hand zu führen (manueller Vorschub) und wird nicht in das Schnittgut gezogen.
- Daher ideal auch für Kapp- und Gehrungssägen sowie vertikale Plattenaufteilsägen.
- Kompakter und somit stabiler und bruchunempfindlicher.

Gute Unterkante auch ohne Ritz-Kreissägeblätter.
Für sehr gute Unterkante ohne Ritz-Kreissägeblätter siehe Artikel 11 1320, Seite 1091

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 less likely to break.

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 1091



Ritzer nicht erforderlich

Scorer not required

Film
Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

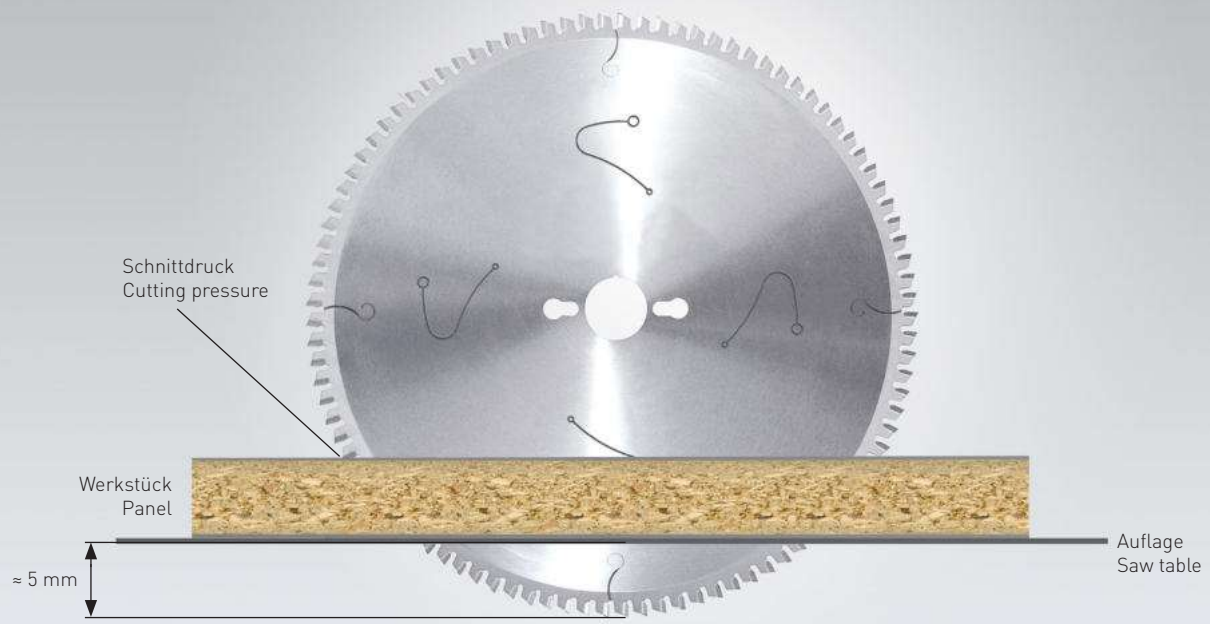
Formatieren · Hohlzahn · Dach-Flach negativ
Panel-sizing · Hollow tooth · Inverted V-flat tooth negative

11 1602

Art.			H7			
11 1602 216 010	• **216**	2,8/1,8	30	48 HDF-N	2-7-42	-
11 1602 220 010	• **220**	3,2/2,2	30	42 HDF-N	2-7-42	-
11 1602 250 010	• **250**	3,2/2,2	30	48 HDF-N	UNI	✔
11 1602 303 010	• **303**	3,2/2,2	30	60 HDF-N	UNI	✔
11 1602 303 020	• **303**	3,2/2,2	30	72 HDF-N	UNI	✔
11 1602 350 010	• **350**	3,5/2,5	30	72 HDF-N	UNI	✔

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

Arbeiten mit Sägewelle **über** dem Werkstück
Working with spindle **over** the panel

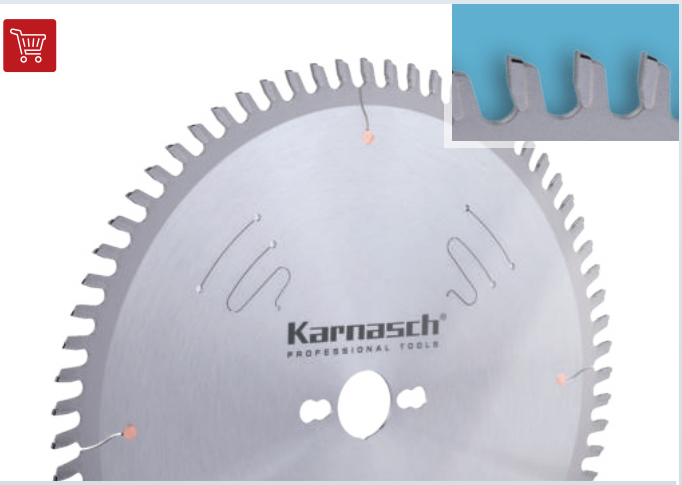


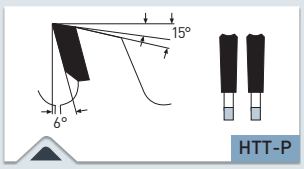
Durch den negativen Spanwinkel wirkt der Schnittdruck über dem Werkstück auf die stabile Tischauflage.
Due to the negative cutting angle acts the cutting pressure above the panel into the stable saw table.

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

11 1604

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





> Hohlzahn Trapez / Trapez Positiv
> 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 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
✓	Furniere	Veneers
✓	Profilleisten	Profiled wood
✓	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics

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.

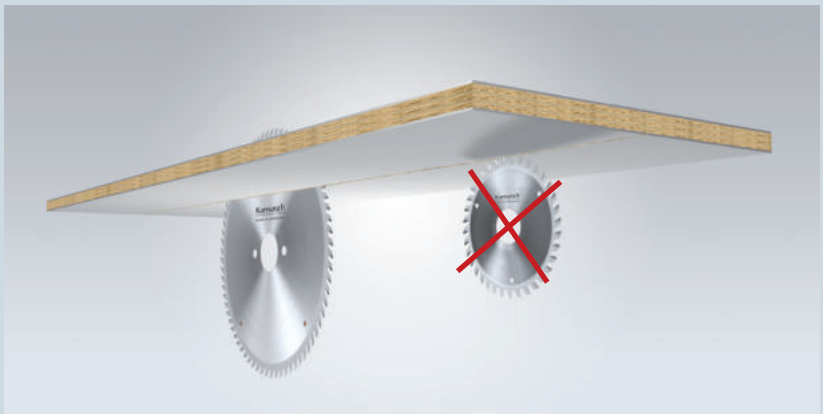
Vorteile der Trapez-Trapez Verzahnung:
- Da jeder Zahn gleichmäßig im Eingriff ist ergeben sich höhere Standzeiten und bessere Schnittqualität als Hohlzahn Dach-Flach Blätter.
- Durch dünne Schnittbreite weniger Verschnitt.
- Ideal für harte Oberflächen welche leicht splittern / ausreißen.
- Gut zum 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 1091

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 1091



Ritzer nicht erforderlich

Scorer not required

Film
Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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

11 1604

Art.			H7			
11 1604 220 010	• 220	2,9/2,0	30	48 HTT-P	2-7-42	-
11 1604 250 010	• 250	2,9/2,0	30	60 HTT-P	UNI	✔
11 1604 303 010	• 303	2,9/2,0	30	72 HTT-P	UNI	✔
11 1604 350 010	• 350	2,9/2,2	30	84 HTT-P	UNI	✔

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

Arbeiten mit Sägewelle **unter** dem Werkstück
Working with spindle **under** the panel

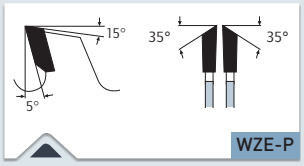


Durch den positiven Spanwinkel wirkt der Schnittdruck über dem Werkstück auf die stabile Tischauflage.
Due to the positive cutting angle acts the cutting pressure above the panel into the stable saw table.

11 1610

Formatieren · Wechselzahn extrem 35° · Positiv
Panel-sizing · Alternate top bevel extreme 35° · Positive





> Wechselzahn extrem 35° Positiv
> 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 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
✓	Furniere	Veneers
✓	Profilleisten	Profiled wood
✓	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics

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 sehr **glatte ausrissfreie** Schnitte bei Massivholz-Querbearbeitung sowie in Massivholzleisten, Kunststoff- und Furnier ummantelte Profile, Leisten und Türzagen.

Splitterfreies schneiden von beidseitig Kunststoff (z.B. Melamin) beschichtete und furnierte Platten.

Hervorragender Schnitt ebenfalls in MDF, Rohe Spanplatten, Leim- und Schichthölzer, Sperrholz, Kunststoffprofile und Leisten, Furniere und Profilleisten, harte Thermoplaste bis ca. 30 mm.

Sehr gute Unterkante auch ohne Ritz-Kreissägeblätter.

Weitere Blätter mit guter bis sehr guter Unterkante auch ohne Ritz-Kreissägeblätter siehe Artikel 11 1320, Seite 1091

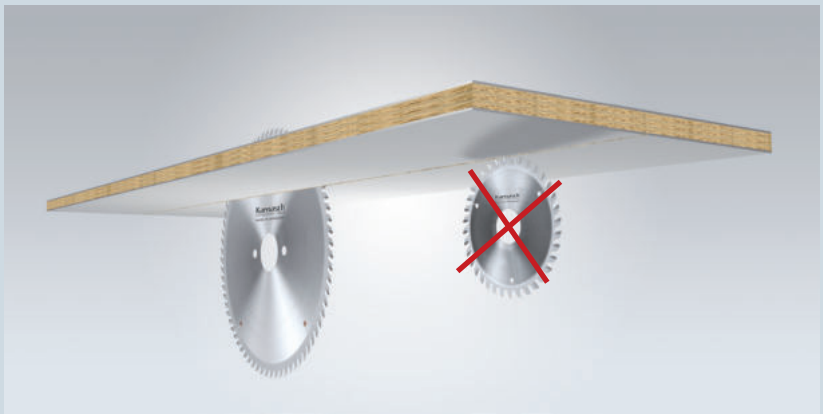
For very **smooth and tear free / splinter** free cutting in solid wood across the grain and profiles, ledges and door frames of wooden material in plastic coated / foil sheathed / veneered.

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 1091



Ritzer nicht erforderlich

Scorer not required

Film
Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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	-
11 1610 190 010	%	190	2,8/1,8	30	60 WZE-P	2-7-42	-
11 1610 200 010	%	200	2,8/1,8	30	64 WZE-P	2-7-42	-
11 1610 210 010	%	210	2,8/1,8	30	64 WZE-P	2-7-42	-
11 1610 220 010	%	220	3,2/2,2	30	68 WZE-P	2-7-42	-
11 1610 230 010	%	230/235 ●	2,8/1,8	30	68 WZE-P	2-7-42	-
11 1610 250 010	•	250	3,2/2,2	30	80 WZE-P	UNI	✔
11 1610 300 010	•	300	3,2/2,2	30	96 WZE-P	UNI	✔
11 1610 303 010	•	303	3,2/2,2	30	96 WZE-P	UNI	✔
11 1610 350 010	•	350	3,5/2,2	30	108 WZE-P	UNI	✔
11 1610 400 010	•	400	3,5/2,5	30	120 WZE-P	UNI	✔
11 1610 450 010	•	450	3,5/2,5	30	132 WZE-P	UNI	✔
11 1610 500 010	•	500	3,8/2,8	30	144 WZE-P	UNI	✔

% 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



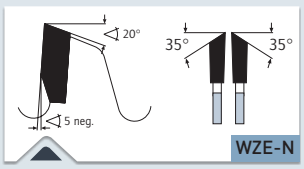
Durch den positiven Spanwinkel wirkt der Schnittdruck über dem Werkstück auf die stabile Tischauflage.
Due to the positive cutting angle acts the cutting pressure above the panel into the stable saw table.

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

11 1615

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





> Wechselzahn extrem 35° Negativ
> Alternate top bevel extreme 35° negative

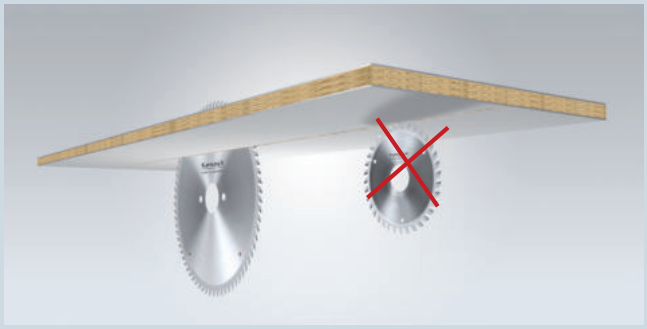
✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓	Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓	Leimholz, Tischler- und 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
✓	Furniere	Veneers
✓	Profilleisten	Profiled wood
✓	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics

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.



Ritzer nicht erforderlich

Scorer not required

ANWENDUNG · APPLICATION

Für sehr **glatte ausrissfreie** Schnitte bei Massivholz-Querbearbeitung sowie in Massivholzleisten, Kunststoff- und Furnier ummantelte Profile, Leisten und Türzargen.

Splitterfreies schneiden von beidseitig Kunststoff (z.B. Melamin) beschichtete und furnierte Platten.
Hervorragender Schnitt ebenfalls in MDF, Rohe Spanplatten, Leim- und Schichthölzer, Sperrholz, Kunststoffprofile und Leisten, Furniere und Profilleisten, harte Thermoplaste bis ca. 30 mm.

Vorteile der negativen Zahnform:
- Das Blatt ist besser von Hand zu führen (manueller Vorschub) und wird nicht in das Schnittgut gezogen.
- Daher ideal auch für Kapp- und Gehrungssägen sowie vertikale Plattenaufteilsägen.
- Kompakter und somit stabiler und bruchunempfindlicher.

Sehr gute Unterkante auch ohne Ritz-Kreissägeblätter.
Weitere Blätter mit guter bis sehr guter Unterkante auch ohne Ritz-Kreissägeblätter siehe Artikel 11 1320, Seite 1091

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 less likely to break.

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 1091

Film
Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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

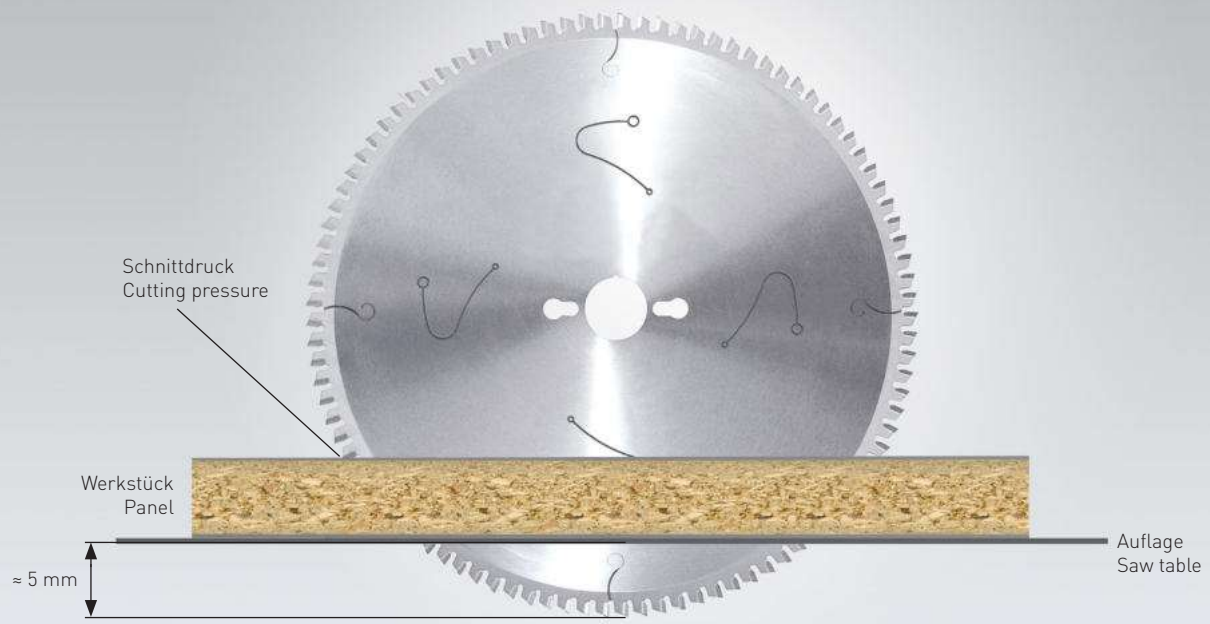
11 1615

Art.				H7			
11 1615 216 010	%	216	2,8/1,8	30	64 WZE-N	2-7-42	-
11 1615 220 010	%	220	3,2/2,2	30	68 WZE-N	2-7-42	-
11 1615 250 010	•	250	3,2/2,2	30	80 WZE-N	UNI	✔
11 1615 303 010	•	303	3,2/2,2	30	96 WZE-N	UNI	✔
11 1615 350 010	•	350	3,5/2,5	30	108 WZE-N	UNI	✔
11 1615 355 010	%	355	3,5/2,5	30	100 WZE-N	2-10-60	✔

% 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

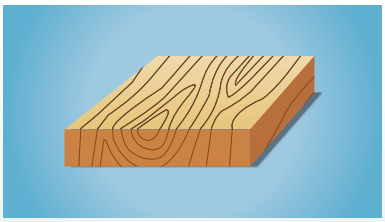


Durch den negativen Spanwinkel wirkt der Schnittdruck über dem Werkstück auf die stabile Tischauflage.
Due to the negative cutting angle acts the cutting pressure above the panel into the stable saw table.

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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	53	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

Festlegung der Schnittgeschwindigkeit Vc
Determination of cutting speed Vc

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

Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit Vf
Determination of feed rate Vf

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

Festlegung der Drehzahl n
Determination of revolution speed n

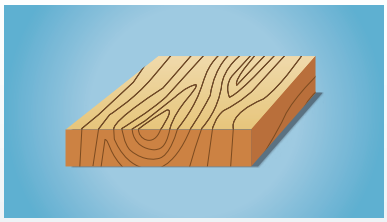
$$n\ (min^{-1}) = \frac{Vc \cdot 1000 \cdot 60}{D \cdot \pi}$$

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

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Massivholz

Solid wood

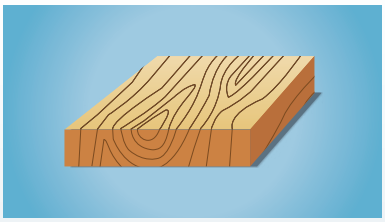


Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
11 1200 Ø mm 250–800	Zuschnitt Kreissägeblatt · Wechselzahn mit Abweiser BEST SELLER	Für Zuschnitte in Weich- und Hartholz sowie für Brennholz, Bauhölzer, Schalungsplatten, Rohspanplatten.	1114
	Rip sawblade · Alternate bevel tooth with chip limiter	For ripping and cross cutting in soft and hard wood, as well as for cutting firewood, construction wood, plywood boards, raw chipboards.	
11 1215 Ø mm 150–500	Zuschnitt Kreissägeblatt · Wechselzahn	Für Zuschnitte in Weich- und Hartholz sowie für Brennholz, Bauhölzer, Schalungsplatten, Rohspanplatten. Generell für Massivholzverarbeitung auch nass.	1115
	Rip sawblade · Alternate top bevel tooth	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.	
11 1220 Ø mm 250–400	Zuschnitt Kreissägeblatt · Flachzahn mit Abweiser	Für große und schnelle Zuschnitte in weich- und mittelharte Hölzer sowie Naturhölzer wie sie in Tischlereien und Zimmereigeschäften verwendet werden.	1116
	Rip sawblade · Flat tooth with chip limiter	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.	
11 1230 Ø mm 250–500	Zuschnitt Kreissägeblatt · Tiefschnitt	Das ideale und preiswerte Blatt zum erreichen hoher Schnitttiefen dank großem Zahnüberstand. Für grobe, schnelle und tiefe Zuschnitte in weich- und mittelharte Hölzer.	1117
	Rip sawblade · Deep-cut	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.	

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Massivholz

Solid wood

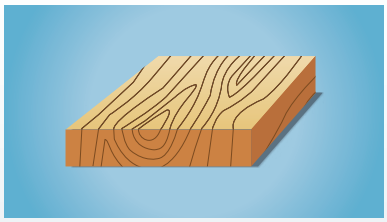


Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
11 1232 Ø mm 250–500	Zuschnitt/Vielblattkreissäge mit Räumerschneiden + Abweiser	Für Längs- und Querschnitte in Massivholz weich bis hart. Trocken bis naturfeucht. Ideal auch für tiefe Schnitte dank 3/4 × HM - Räumerschneiden. Flachzahn vorzugsweise für Längsschnitte.	1118
	Rip/multi-rip sawblades with raker teeth + chip limiter	For longitudinal and cross cuts in soft to hard solid wood. Dry to natural moisture. Also ideal for deep cuts thanks to 3/4 × raker teeth. Flat tooth is preferable for longitudinal cuts.	
11 1235 Ø mm 300–500	Zuschnitt/Vielblattkreissäge mit Räumerschneiden	Für Längs- und Querschnitte in Massivholz weich bis hart. Trocken bis naturfeucht. Ideal auch für tiefe Schnitte dank 3/4 × HM - Räumerschneiden.	1119
	Rip/multi-rip sawblades with raker teeth	For longitudinal and cross cuts in soft to hard solid wood. Dry to natural moisture. Also ideal for deep cuts thanks to 3/4 × raker teeth.	
11 1238 Ø mm 250–450	Vielblattkreissäge mit Räumerschneiden	Für Längsschnitte in Massivholz weich bis hart, naturfeucht bis nass.	1120
	Multi-rip sawblades with raker teeth	For longitudinal cuts in solid wood soft to hard, naturally moist to wet.	
11 1239 Ø mm 250–400	Vielblattkreissäge mit Räumerschneiden	Für Längsschnitte in Massivholz weich bis hart, naturfeucht bis nass.	1121
	Multi-rip sawblades with raker teeth	For longitudinal cuts in solid wood soft to hard, naturally moist to wet.	

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Massivholz

Solid wood



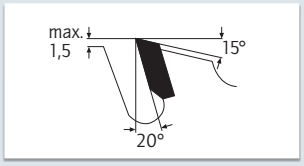
Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
11 1300 Ø mm 150–800	Massivholz Universal + Hundegger · Wechselzahn BEST SELLER	Gute bis sehr gute Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Massivholz längs und quer, 1- und 2-seitig Kunststoff/Furnier beschichtete Platten, Leisten, Furniere, Kunststoffe.	1123
	Solid wood 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.	
11 1320 Ø mm 200–500	Massivholz Universal Plus · Wechselzahn + Achswinkel	**Hervorragende und ausrissfreie** Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Massivholz quer, 1- und 2-seitig Kunststoff/Furnier beschichtet Platten, Leisten, Folien, Furniere, Kunststoffe (Thermoplast)	1125
	Solid wood Universal Plus · Alternate Top Bevel tooth + Axial-Angle	**Excellent, tear-free/splinter-free finishing-cut** quality in all wooden materials, solid wood across the grain, panels and boards 1 and 2 sided plastic/veneer coated, strips, veneer, foils, plastics (Thermoplastics)	
11 1425 Ø mm 120–500	Massivholz Universal · Wechselzahn · Dünnschnitt BEST SELLER	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 Verschnitt und Schnittdruck/Akkuverbrauch.	1127
	Solid wood 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.	
11 1450 Ø mm 210–600	Kapp- und Gehrungssägeblätter · Wechselzahn/Negativ	Für Querschnitte in Weich- und Hartholz, Holzmischwerkstoffe, Leimholz, Schichtholz, Plattenwerkstoffe furniert oder beschichtet. Durch die negative Zahnform ist das Sägeblatt besser von Hand zu führen und wird nicht in das Schnittgut gezogen.	1129
	Chop and mitre circular saws · Alternate Top Bevel tooth/negative	For cross cuts in soft and hard wood, wooden materials, glued wood, plywood, veneered or coated boards. Due to the negative tooth shape, the saw blade can be guided easier by hand and is not pulled into the material to be cut.	

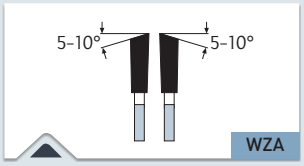
Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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

UMSTELLUNG · CONVERSION

Einzelne Abmessungen der Produktgruppe 11 1200 befinden sich in Umstellung. Die Blätter werden optimiert. Es sind leichte Abweichungen in der Blattstärke, Schnittbreite, Zähnezahl möglich.

Individual dimensions of the product group 11 1200 are being changed. The blades are being optimised. Slight deviations in blade thickness, cutting width, number of teeth are possible.

✓ 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 Furnier-sperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF

ANWENDUNG · APPLICATION

Für Zuschnitte in Weich- und Hartholz sowie für Brennholz, Bauhölzer, Schalungsplatten, 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.			H7		
11 1200 250 010	• 250	3,2/2,2	30	24 WZA	UNI
11 1200 280 010	• 280	3,2/2,2	30	28 WZA	UNI
11 1200 300 010	• 300	3,2/2,2	30	28 WZA	UNI
11 1200 315 010	• 315	3,2/2,2	30	28 WZA	UNI
11 1200 350 010	• 350	3,5/2,5	30	24 WZA	UNI
11 1200 350 020	• 350	3,5/2,5	30	32 WZA	UNI
11 1200 400 010	• 400	3,5/2,5	30	28 WZA	UNI
11 1200 400 020	• 400	3,5/2,5	30	32 WZA	UNI
11 1200 450 010	• 450	3,8/2,8	30	32 WZA	UNI
11 1200 450 020	• 450	3,8/2,8	30	40 WZA	UNI
11 1200 500 010	• 500	3,8/2,8	30	36 WZA	UNI
11 1200 500 020	• 500	4,0/2,8	30	44 WZA	UNI
11 1200 550 010	• 550	4,4/3,0	30	48 WZA	UNI
11 1200 600 010	• 600	4,4/3,0	30	40 WZA	UNI
11 1200 600 020	• 600	4,4/3,0	30	54 WZA	UNI
11 1200 700 010	• 700	4,4/3,2	30	48 WZA	UNI
11 1200 700 020	• 700	4,4/3,2	30	60 WZA	UNI

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

Blätter für tiefe Schnitte, siehe Art. 11 1215 Seite 1115, Art. 11 1220 Seite 1116, Art. 11 1235 Seite 1119, Art. 11 1230 Seite 1117 sowie Art. 11 1232 Seite 1118

Blades for deep cuts see item 11 1215 page 1115, item 11 1220 page 1116, item 11 1235 page 1119, item 11 1230 page 1117 and item 11 1232 page 1118

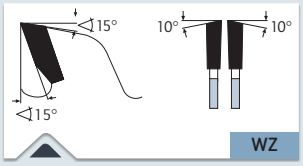
Film
Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

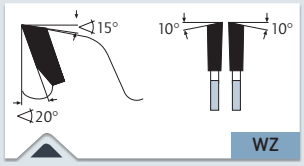
Zuschnitt Kreissägeblatt · Wechselzahn
Rip sawblade · Alternate top bevel tooth

11 1215





> Ø 150-230 mm Wechselzahn
> Ø 150-230 mm Alternate top bevel



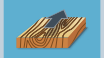
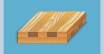
> Ø 250-500 mm Wechselzahn
> Ø 250-500 mm Alternate top bevel

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 Furnier-sperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF

ANWENDUNG · APPLICATION

Für 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
–	•	160-170	Siehe/See Art. 11 1400, Seite/Page 1131			
11 1215 180 010	•	180	3,2/2,2	30	30 WZ	UNI
–	•	190	Siehe/See Art. 11 1400, Seite/Page 1131			
11 1215 200 010	•	200	3,2/2,2	30	36 WZ	UNI
–	•	210-225	Siehe/See Art. 11 1400, Seite/Page 1132			
11 1215 230 010	•	230	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI
–	•	240	Siehe/See Art. 11 1400, Seite/Page 1132			
11 1215 250 010	•	250	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI
11 1215 250 020	•	250	3,2/2,2	30	30 WZ	UNI
11 1215 255 010	•	255	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI
–	•	260-280	Siehe/See Art. 11 1400, Seite/Page 1132			
11 1215 300 010	•	300	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI
11 1215 300 020	•	300	3,2/2,2	30	36 WZ	UNI
11 1215 315 010	•	315	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI
11 1215 315 020	•	315	3,2/2,2	30	36 WZ	UNI
–	•	320-335	Siehe/See Art. 11 1400, Seite/Page 1132			
11 1215 350 010	•	350	3,5/2,5	30	24 WZ	UNI
11 1215 350 020	•	350	3,5/2,5	30	32 WZ	UNI
11 1215 350 040	•	350	3,5/2,5	30	42 WZ	UNI
–	•	355	Siehe/See Art. 11 1400, Seite/Page 1132			
11 1215 370 010	•	370	4,2/2,5	30	26 WZ	UNI
11 1215 400 010	•	400	3,5/2,5	30	28 WZ	UNI
11 1215 400 020	•	400	3,5/2,5	30	36 WZ	UNI
11 1215 400 030	•	400	3,5/2,5	30	48 WZ	UNI
11 1215 410 010	•	410	4,2/2,5	30	28 WZ	UNI
11 1215 450 010	•	450	4,2/2,8	30	40 WZ	UNI
11 1215 500 010	•	500	4,2/2,8	30	44 WZ	UNI

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

Blätter mit höherer Zähnezahl siehe Art. 11 1300 Seite 1123
Blades with more teeth, see item 11 1300 page 1123

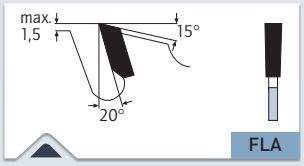
Blätter für tiefe Schnitte, siehe Art. 11 1230 Seite 1117
sowie Artikel 11 1232 Seite 1118
Blades for deep cuts see item 11 1230 page 1117,
or item 11 1232 page 1118

Film
Movie

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 Furnier-sperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF

ANWENDUNG · APPLICATION

Für 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.			H7		
11 1220 250 010	• 250	3,2/2,2	30	12 FLA	UNI
11 1220 300 010	• 300	3,2/2,2	30	14 FLA	UNI
11 1220 300 020	• 300	3,2/2,2	30	20 FLA	UNI
11 1220 350 010	• 350	3,5/2,5	30	16 FLA	UNI
11 1220 350 020	• 350	3,5/2,5	30	24 FLA	UNI
11 1220 400 010	• 400	3,5/2,5	30	18 FLA	UNI
11 1220 400 020	• 400	3,5/2,5	30	28 FLA	UNI

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

Weitere Trenn- und Zuschnitt grob-Blätter siehe Art. 11 1200 Seite 1114, Art. 11 1215 Seite 1115, Art. 11 1230 Seite 1117, Art. 11 1232 Seite 1118, Art. 11 1235 Seite 1119

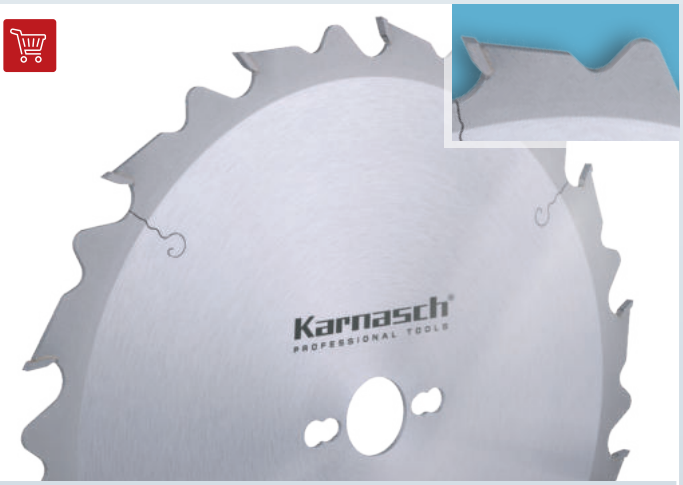
For more cutting and sizing coarse blades, see item 11 1200 page 1114, item 11 1215 page 1115, item 11 1230 page 1117, item 11 1232 page 1118, item 11 1235 page 1119

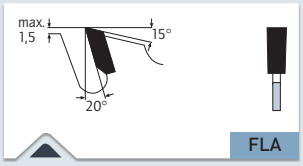
Film
Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

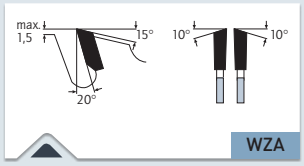
Zuschnitt Kreissägeblatt · Tiefschnitt
Rip sawblade · Deep-cut

11 1230





> Flachzahn mit Abweiser
> Flat tooth with chip limiter



> Wechselzahn mit Abweiser
> Alternate top bevel with chip limiter

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

✓	Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Längs	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain
✓	Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓	Leimholz, Tischler- und Furnier-sperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF

MASCHINE · MACHINE

Für Tischkreissägen, Formatkreissägen

For bench saws, sizing saws

ANWENDUNG · APPLICATION

Das ideale und preiswerte Blatt zum Erreichen hoher Schnitttiefen dank großem Zahnüberstand. Für grobe, schnelle und tiefe Zuschnitte in weich- und mittelharten Hölzern. Trocken bis naturfeucht. Flachzahn (FLA) Ausführung vorzugsweise für Langsschnitte.

The ideal and inexpensive blade for reaching greater cutting depths thanks to the enlarged projection of the tooth. For rough, quick and deep cuts in soft and medium hard wood. Dry to natural moisture. Flat tooth (FLA) design preferably for cuts along the grain.

Art.			H7		
11 1230 250 010	• 250	3,6/2,2	30	12 FLA	UNI
11 1230 250 020	• 250	3,6/2,2	30	16 WZA	UNI
11 1230 300 010	• 300	3,8/2,2	30	14 FLA	UNI
11 1230 300 020	• 300	3,8/2,2	30	18 WZA	UNI
11 1230 350 010	• 350	4,2/2,5	30	16 FLA	UNI
11 1230 350 020	• 350	4,2/2,5	30	20 WZA	UNI
11 1230 400 010	• 400	4,4/2,8	30	18 FLA	UNI
11 1230 400 020	• 400	4,4/2,8	30	24 WZA	UNI
11 1230 450 010	• 450	4,5/2,8	30	20 FLA	UNI
11 1230 450 020	• 450	4,5/2,8	30	28 WZA	UNI
11 1230 500 010	• 500	4,5/2,8	30	24 FLA	UNI
11 1230 500 020	• 500	4,5/2,8	30	32 WZA	UNI

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

Weitere Trenn- und Zuschnitt grob-Blätter siehe Art. 11 1200 Seite 1114, Art. 11 1215 Seite 1115, Art. 11 1220 Seite 1116, Art. 11 1232 Seite 1118, Art. 11 1235 Seite 1119

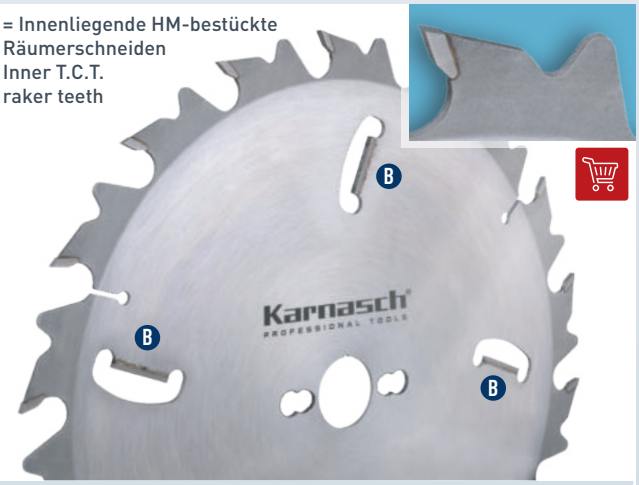
For more cutting and sizing coarse blades, see item 11 1200 page 1114, item 11 1215 page 1115, item 11 1220 page 1116, item 11 1232 page 1118, item 11 1235 page 1119

Film
Movie

11 1232

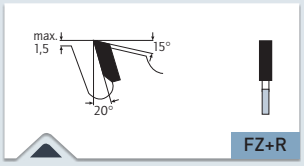
Zuschnitt/Vielblatt Kreissäge mit Räumerschneiden + Abweiser
Rip/multi-rip sawblade with raker teeth + chip limiter

B = Innenliegende HM-bestückte Räumerschneiden
Inner T.C.T. raker teeth

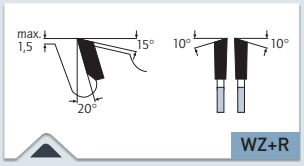


OPTIMAL · OPTIMAL GUT · GOOD MÖGLICH · POSSIBLE

✓	Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Längs	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain
✓	Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓	Leimholz, Tischler- und Furnier-sperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF



> Flachzahn mit Abweiser + Räumerschneiden
> Flat tooth with chip thickness limiter + raker teeth



> Wechselzahn mit Abweiser + Räumer-schneiden
> Alternate tooth with chip thickness limiter + raker teeth

ANWENDUNG · APPLICATION

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

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.			H7		B		MAXIMALER FLANSCH ∅ MAXIMUM FLANGE ∅	MAXIMALE SCHNITTTIEFE MAXIMUM DEPTH OF CUT
11 1232 250 010	• 250	3,2/2,2	30	18 FZ+R	3×B	UNI	100 mm	60 mm
11 1232 300 010	• 300	3,2/2,2	30	18 FZ+R	3×B	UNI	130 mm	75 mm
11 1232 300 020	• 300	3,6/2,5	30	18 WZ+R	4×B	UNI	105 mm	75 mm
11 1232 350 010	• 350	3,6/2,5	30	20 FZ+R	4×B	UNI	120 mm	100 mm
11 1232 350 020	• 350	3,6/2,5	30	24 WZ+R	4×B	UNI	120 mm	100 mm
11 1232 400 010	• 400	4,0/2,8	30	24 FZ+R	4×B	UNI	120 mm	120 mm
11 1232 400 020	• 400	4,0/2,8	30	28 WZ+R	4×B	UNI	120 mm	120 mm
11 1232 450 010	• 450	4,2/2,8	30	28 FZ+R	4×B	UNI	160 mm	140 mm
11 1232 450 020	• 450	4,0/2,8	30	36 WZ+R	4×B	UNI	160 mm	140 mm
11 1232 500 010	• 500	4,4/3,2	30	32 FZ+R	4×B	UNI	180 mm	155 mm

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

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Other dimensions are available on request

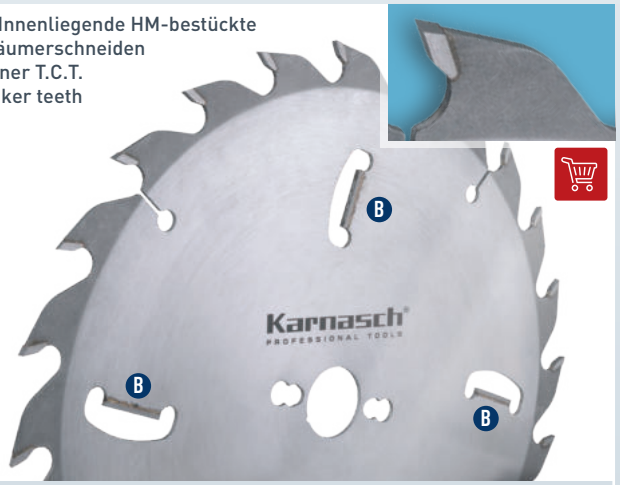
Film
Movie

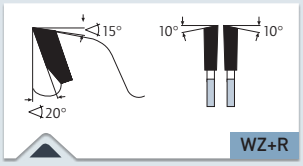
Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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





> Wechselzahn + Räumerschneiden
> Alternate tooth + raker teeth

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

✓	Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Längs	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain
✓	Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓	Leimholz, Tischler- und Furnier-sperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF

ANWENDUNG · APPLICATION

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

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.			H7		B		MAXIMALER FLANSCH ∅ MAXIMUM FLANGE ∅	MAXIMALE SCHNITTTIEFE MAXIMUM DEPTH OF CUT
11 1235 300 010	• 300	3,4/2,2	30	24 WZ+R	4×B	UNI	130 mm	60 mm
11 1235 350 010	• 350	3,6/2,5	30	32 WZ+R	4×B	UNI	105 mm	100 mm
11 1235 400 010	• 400	4,0/2,8	30	36 WZ+R	4×B	UNI	120 mm	120 mm
11 1235 450 010	• 450	4,2/2,8	30	40 WZ+R	4×B	UNI	170 mm	140 mm
11 1235 500 010	• 500	4,4/3,2	30	44 WZ+R	4×B	UNI	180 mm	155 mm

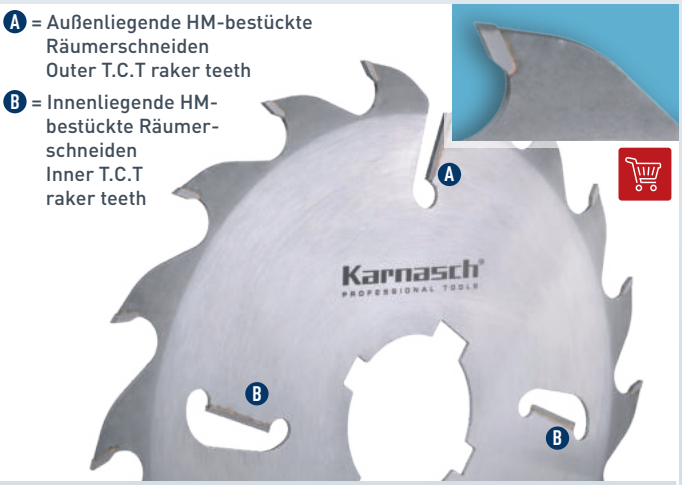
UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

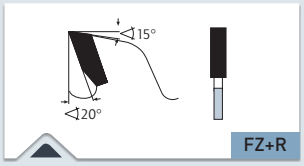
Weitere Abmessungen auf Anfrage
Other dimensions are available on request

Film
Movie

11 1238

Vielblatt Kreissägen mit Räumerschneiden
Multi-rip sawblades with raker teeth





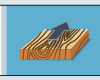
> Flachzahn mit Räumerschneiden
> Flat tooth with raker teeth

MASCHINE · MACHINE

Ein- oder Doppelwellige Vielblattkreissägen, Besäumkreissägen

Single or double shaft multi-blade circular saw, trimming circular saw

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

✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Längs	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain

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 ∅ MAXIMUM FLANGE ∅	MAXIMALE SCHNITTTIEFE MAXIMUM DEPTH OF CUT
11 1238 250 010	% 250	3,2/2,2	∅=70 / 1=13×5 / 2=20×6,5	16 FZ+R	2×A + 2×B	105 mm	65 mm
11 1238 250 020	% 250	3,2/2,2	∅=80 / 1=14×5 / 2=22×6,5	16 FZ+R	2×A + 2×B	105 mm	65 mm
11 1238 315 010	% 315	3,2/2,2	∅=70 / 1=13×5 / 2=20×6,5	18 FZ+R	2×A + 2×B	120 mm	90 mm

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

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

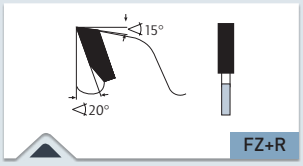
Vielblatt Kreissägen mit Räumerschneiden
Multi-rip sawblades with raker teeth

11 1239



✓ 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 SCHNITTTIEFE MAXIMUM DEPTH OF CUT
11 1239 250 010	% 250	3,6/2,5	Ø=70 / 1=13×5 / 2=20×6,5	16 FZ+R	2×A	130 mm	50 mm
11 1239 250 020	% 250	3,6/2,5	Ø=80 / 1=14×5 / 2=22×6,5	16 FZ+R	2×A	130 mm	50 mm
11 1239 400 020	% 400	4,0/2,8	Ø=80 / 1=14×5 / 2=22×6,5	24 FZ+R	2×A	185 mm	110 mm

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

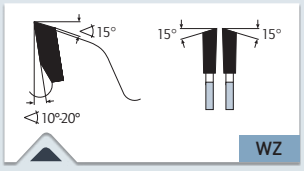
Weitere Abmessungen auf Anfrage / Other dimensions are available on request

Film
Movie

11 1300

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





> Wechselzahn
> 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
✓	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
✓	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 Schichtstoff-platten/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, Mineral-werkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material

MASCHINE · MACHINE

Für Tisch- und Formatkreissägen, Kappkreissägen sowie für Hundegger Abbundanlagen.

For bench and panel sizing saws, cross cut saws, Hundegger trimming machines.

UMSTELLUNG · CONVERSION

Einzelne Abmessungen der Produktgruppe 11 1300 befinden sich in Umstellung. Die Blätter werden optimiert. Es sind leichte Abweichungen in der Blattstärke, Schnittbreite, Zähnezahl möglich.

Individual dimensions of the product group 11 1300 are being changed. The blades are being optimised. Slight deviations in blade thickness, cutting width, number of teeth are possible.

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 1091.

Ebenfalls exzellente, nahezu glatte und ausrissfreie/splitterfreie Schnittgüte zu einem attraktiven Preis siehe Artikel 11 1610 auf Seite 1106.

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 1091.

Also excellent smooth and tear free/splinter free cutting surface for a attractive price see article 11 1610 on page 1106.

Film
Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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

11 1300

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.			H7		10-20°		
11 1300 150 010	% 150	3,2/2,2	30	36 WZ	10	UNI	-
11 1300 230 010	● 230	3,0/2,0	30	48 WZ	15	UNI	-
11 1300 250 010	● 250	3,2/2,2	30	40 WZ	15	UNI	✔
11 1300 250 020	● 250	3,2/2,2	30	48 WZ	15	UNI	✔
11 1300 250 030	● 250	3,2/2,2	30	60 WZ	10	UNI	✔
11 1300 250 040	● 250	3,2/2,2	30	80 WZ	10	UNI	✔
11 1300 300 010	● 300	3,2/2,2	30	48 WZ	15	UNI	✔
11 1300 300 020	● 300	3,2/2,2	30	60 WZ	15	UNI	✔
11 1300 300 030	● 300	3,2/2,2	30	72 WZ	10	UNI	✔
11 1300 300 040	● 300	3,2/2,2	30	96 WZ	10	UNI	✔
11 1300 305 010	● 305	3,2/2,2	30	48 WZ	15	UNI	✔
11 1300 305 020	● 305	3,2/2,2	30	60 WZ	15	UNI	✔
11 1300 305 030	● 305	3,2/2,2	30	72 WZ	10	UNI	✔
11 1300 315 010	● 315	3,2/2,2	30	48 WZ	15	UNI	✔
11 1300 315 020	● 315	3,2/2,2	30	60 WZ	15	UNI	✔
11 1300 315 030	● 315	3,2/2,2	30	72 WZ	10	UNI	✔
11 1300 315 040	● 315	3,2/2,2	30	96 WZ	10	UNI	✔
11 1300 350 010	● 350	3,5/2,5	30	54 WZ	15	UNI	✔
11 1300 350 020	● 350	3,2/2,2	30	72 WZ	15	UNI	✔
11 1300 350 030	● 350	3,5/2,5	30	84 WZ	10	UNI	✔
11 1300 350 040	● 350	3,2/2,2	30	108 WZ	10	UNI	✔
11 1300 370 010	● 370	4,2/2,5	30	60 WZ	15	UNI	✔
11 1300 400 010	● 400	3,5/2,5	30	60 WZ	15	UNI	✔
11 1300 400 020	● 400	3,5/2,5	30	84 WZ	15	UNI	✔
11 1300 400 030	● 400	3,5/2,5	30	96 WZ	10	UNI	✔
11 1300 400 040	● 400	3,5/2,5	30	120 WZ	10	UNI	✔
11 1300 450 010	● 450	4,0/2,8	30	66 WZ	15	UNI	✔
11 1300 450 020	● 450	4,0/2,8	30	84 WZ	15	UNI	✔
11 1300 450 030	● 450	4,0/2,8	30	108 WZ	10	UNI	✔
11 1300 450 040	● 450	4,0/2,8	30	132 WZ	10	UNI	✔
11 1300 500 010	● 500	4,0/3,0	30	60 WZ	20	UNI+2-10-80	✔
11 1300 500 020	● 500	4,0/3,0	30	72 WZ	15	UNI+2-10-80	✔
11 1300 500 030	● 500	4,0/2,8	30	96 WZ	15	UNI+2-10-80	✔
11 1300 500 050	● 500	4,0/2,8	30	144 WZ	10	UNI+2-10-80	✔

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

SPEZIALPROGRAMM HUNDEGGER / SPECIAL SELECTION HUNDEGGER

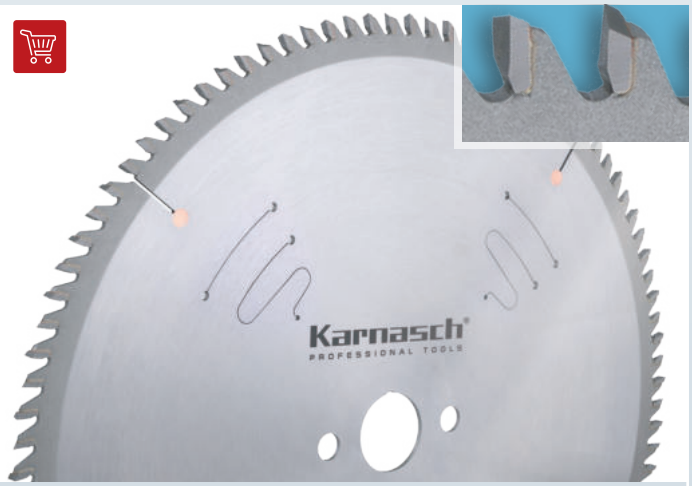
Art.	Maschine Machine		H7		12-15°		
11 1300 600 010		○ 600	4,8/3,4	30	48 WZ	15	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	✔
11 1300 650 010		○ 650	5,8/4,0	30	36 WZ	15	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	✔
11 1300 650 030		○ 650	5,6/4,0	30	96 WZ	12	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	✔
11 1300 720 010	Zuschnitt-Automat SC-3	○ 720	6,0/4,4	30	72 WZ	15	8-8,5-120 Angesenkt 4-8,1-90 Versetzt 2-14-400 Versetzt	✔
11 1300 720 020		○ 720	6,0/4,4	30	48 WZ	15	4-8,5-90+2-15-415	✔
11 1300 735 010		○ 735	6,0/4,4	30	72 WZ	15	4-8,5-90+2-15-415	✔
11 1300 760 010		○ 760	6,0/4,4	30	72 WZ	15	4-8,5-90+2-15-415	✔
11 1300 800 010	Abbundmaschine Robot-Drive	○ 800	6,0/4,4	30	72 WZ	15	8-8,5-160 Angesenkt 4-8,1-90 Versetzt 2-14-400 Versetzt	✔
11 1300 800 020		○ 800	6,0/4,4	30	80 WZ	12	4-8,5-90+2-15-415	✔

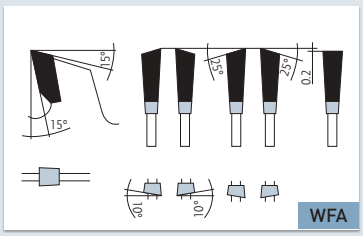
% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.
Weitere Abmessungen Hundegger kurzfristig auf Anfrage lieferbar / Other sizes Hundegger available at short notice on request
UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

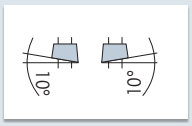
11 1320

Massivholz Universal Plus · Wechselzahn + Achswinkel
Solid wood universal plus · Alternate to bevel tooth + axial-angle





> Wechselzahn/Flachzahn mit Achswinkel
> Alternate top bevel / flat tooth with 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 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
✓	Furniere	Veneers
✓	Profilleisten	Profiled wood
✓	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics

MASCHINE · MACHINE

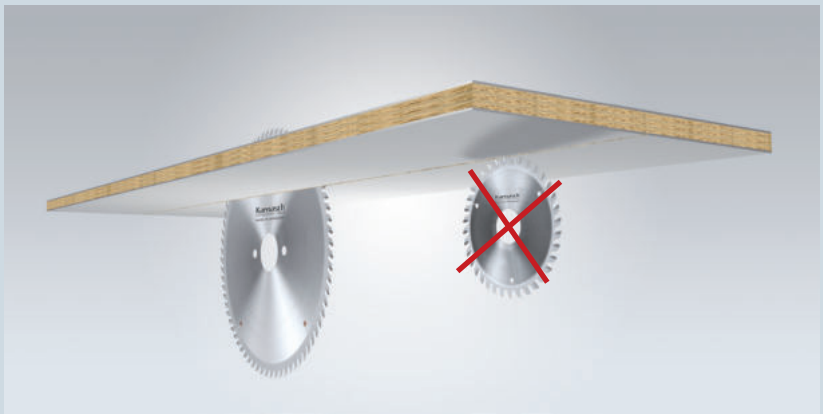
Plattenaufteilsägen vertikal, Formatkreissägen, Doppelgehrungssägen, mechanische Kappsägemaschinen, Unterflurkappsägemaschinen, CNC-Bearbeitungszentren.

Vertical panel sizing saws, trimming saws, double mitre saws, mechanical chop saws, under frame mounted chop saws, machining centers wich 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 graw, plastic profiles, synthetically coated ledges, veneered or foil-sheathed door frames...



Ritzer nicht erforderlich

Scorer not required

Film
Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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	-
11 1320 220 010	% 220	3,0/2,2	30	70 WFA	UNI	-
11 1320 250 010	• 250	3,0/2,2	30	80 WFA	UNI	✔
11 1320 303 010	• 303	3,0/2,2	30	100 WFA	UNI	✔
11 1320 350 010	• 350	3,0/2,2	30	100 WFA	UNI	✔
11 1320 400 010	• 400	3,0/2,2	30	120 WFA	UNI	✔
11 1320 450 010	% 450	3,6/2,8	30	130 WFA	UNI	✔
11 1320 500 010	• 500	3,6/2,8	30	140 WFA	UNI	✔

% 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



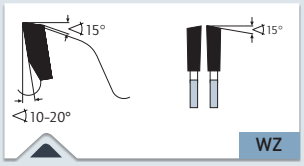
Durch den positiven Spanwinkel wirkt der Schnittdruck über dem Werkstück auf die stabile Tischauflage.
Due to the positive cutting angle acts the cutting pressure above the panel into the stable saw table.

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

11 1425

Massivholz Universal · Wechselzahn · Dünnschnitt
Solid wood universal · Alternate top bevel tooth · Thin-cut





> Wechselzahn
> Alternate top bevel

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

✓	Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓	Profilleisten	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 Furnier-sperrholz, 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 Schichtstoff-platten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®

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.

ANWENDUNG · APPLICATION

Durch dünne Schnittbreite ideal auch für Akkumaschinen und für teuere 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 1095

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 1095

Film
Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Massivholz Universal · Wechselzahn · Dünnschnitt
Solid wood universal · Alternate top bevel tooth · Thin-cut

11 1425

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.			H7		10-20°		
11 1425 120 010	● 120	1,8/1,2	20	12 WZ	20	-	-
11 1425 120 020	● 120	1,8/1,2	20	28 WZ	15	-	-
11 1425 120 030	● 120	1,8/1,2	20	44 WZ	10	-	-
11 1425 136 010	● 136	1,8/1,2	20/10	14 WZ	20	-	-
11 1425 136 020	● 136	1,8/1,2	20/10	30 WZ	15	-	-
11 1425 136 030	● 136	1,8/1,2	20/10	48 WZ	10	-	-
11 1425 160 010	● 160	1,8/1,2	20/16	16 WZ	20	2-6-32	-
11 1425 160 020	● 160	1,8/1,2	20/16	32 WZ	15	2-6-32	-
11 1425 160 030	● 160	1,8/1,2	20/16	54 WZ	10	2-6-32	-
11 1425 160 040	● 160	1,8/1,2	20/16	68 WZ	10	2-6-32	-
11 1425 165 010	● 165	1,8/1,2	20	16 WZ	20	2-6-32	-
11 1425 165 020	● 165	1,8/1,2	20	32 WZ	15	2-6-32	-
11 1425 165 030	● 165	1,8/1,2	20	54 WZ	10	2-6-32	-
11 1425 165 040	● 165	1,8/1,2	20	68 WZ	10	2-6-32	-
11 1425 180 010	● 180	1,8/1,2	20/16	18 WZ	20	2-6-32	-
11 1425 180 020	● 180	1,8/1,2	20/16	40 WZ	15	2-6-32	-
11 1425 180 030	● 180	1,8/1,2	20/16	60 WZ	10	2-6-32	-
11 1425 180 040	● 180	1,8/1,2	20/16	76 WZ	10	2-6-32	-
11 1425 190 010	● 190	1,8/1,2	30/20	18 WZ	20	2-7-42	-
11 1425 190 020	● 190	1,8/1,2	30/20	42 WZ	15	2-7-42	-
11 1425 190 030	● 190	1,8/1,2	30/20	60 WZ	10	2-7-42	-
11 1425 190 040	● 190	1,8/1,2	30/20	76 WZ	10	2-7-42	-
11 1425 200 010	● 200	2,0/1,4	30	18 WZ	20	2-7-42	-
11 1425 200 020	● 200	2,0/1,4	30	42 WZ	15	2-7-42	-
11 1425 200 030	● 200	2,0/1,4	30	64 WZ	10	2-7-42	-
11 1425 200 040	● 200	2,0/1,4	30	80 WZ	10	2-7-42	-
11 1425 210 010	● 210	2,0/1,4	30	20 WZ	20	2-7-42	-
11 1425 210 020	● 210	2,0/1,4	30	48 WZ	15	2-7-42	-
11 1425 210 030	● 210	2,0/1,4	30	64 WZ	10	2-7-42	-
11 1425 210 040	● 210	2,0/1,4	30	80 WZ	10	-	-
11 1425 216 010	● 216	2,0/1,4	30	20 WZ	20	2-7-42	-
11 1425 216 020	● 216	2,0/1,4	30	48 WZ	15	2-7-42	-
11 1425 216 030	● 216	2,0/1,4	30	64 WZ	10	2-7-42	-
11 1425 216 040	● 216	2,0/1,4	30	80 WZ	10	2-7-42	-
11 1425 220 010	● 220	2,0/1,4	30	48 WZ	20	2-7-42	-
11 1425 225 010	● 225	2,0/1,4	30	24 WZ	20	2-7-42	-
11 1425 225 020	● 225	2,0/1,4	30	48 WZ	15	2-7-42	-
11 1425 225 030	● 225	2,0/1,4	30	68 WZ	10	2-7-42	-
11 1425 225 040	● 225	2,0/1,4	30	88 WZ	10	2-7-42	-
11 1425 230 010	● 230/235 ●	2,0/1,4	30	24 WZ	20	2-7-42	-
11 1425 230 020	● 230/235 ●	2,0/1,4	30	48 WZ	15	2-7-42	-
11 1425 230 030	● 230/235 ●	2,0/1,4	30	68 WZ	10	2-7-42	-
11 1425 230 040	● 230/235 ●	2,0/1,4	30	88 WZ	10	2-7-42	-
11 1425 250 010	● 250	2,2/1,6	30	30 WZ	20	UNI	✔
11 1425 250 020	● 250	2,2/1,6	30	56 WZ	15	UNI	✔
11 1425 250 030	● 250	2,2/1,6	30	80 WZ	10	UNI	✔
11 1425 250 040	● 250	2,2/1,6	30	100 WZ	10	UNI	✔
11 1425 260 010	● 260	2,2/1,6	30	30 WZ	20	UNI	✔
11 1425 260 020	● 260	2,2/1,6	30	56 WZ	15	UNI	✔
11 1425 260 030	● 260	2,2/1,6	30	80 WZ	10	UNI	✔
11 1425 270 010	● 270	2,2/1,6	30	30 WZ	20	UNI	✔
11 1425 270 020	● 270	2,2/1,6	30	56 WZ	15	UNI	✔
11 1425 270 030	● 270	2,2/1,6	30	80 WZ	10	UNI	✔
11 1425 300 010	● 300	2,2/1,6	30	36 WZ	20	UNI	✔
11 1425 300 020	● 300	2,2/1,6	30	60 WZ	15	UNI	✔
11 1425 300 030	● 300	2,2/1,6	30	96 WZ	10	UNI	✔
11 1425 300 040	● 300	2,2/1,6	30	120 WZ	10	UNI	✔
11 1425 350 010	● 350	2,4/1,8	30	42 WZ	20	UNI	✔
11 1425 350 020	● 350	2,4/1,8	30	72 WZ	15	UNI	✔
11 1425 350 030	● 350	2,4/1,8	30	108 WZ	10	UNI	✔
11 1425 350 040	● 350	2,4/1,8	30	140 WZ	10	UNI	✔
11 1425 400 010	● 400	2,8/2,2	30	60 WZ	15	UNI	✔
11 1425 400 020	● 400	2,8/2,2	30	96 WZ	10	UNI	✔
11 1425 400 030	● 400	2,8/2,2	30	120 WZ	10	UNI	✔
11 1425 450 010	● 450	3,1/2,5	30	66 WZ	15	UNI	✔
11 1425 450 020	● 450	3,1/2,5	30	108 WZ	10	UNI	✔
11 1425 450 030	% 450	3,1/2,5	30	130 WZ	10	UNI	✔
11 1425 500 010	● 500	3,4/2,8	30	72 WZ	15	UNI+2-10-80	✔
11 1425 500 020	● 500	3,4/2,8	30	120 WZ	10	UNI+2-10-80	✔
11 1425 500 030	● 500	3,4/2,8	30	144 WZ	10	UNI+2-10-80	✔

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

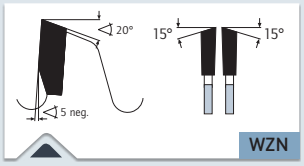
% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

11 1450

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





> Wechselzahn Negativ
> Alternate top bevel negative

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

✓	Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓	Leimholz, Tischler- und Furnier-sperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓	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 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
✓	Profilleisten	Profiled wood

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.

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, the saw blade can be guided easier by hand and is not pulled into the material to be cut.

Film
Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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

11 1450

Art.			H7			
11 1450 210 010	• 210	2,8/1,8	30	24 WZN	2-7-42	-
11 1450 210 020	• 210	2,8/1,8	30	48 WZN	2-7-42	-
11 1450 210 030	• 210	2,8/1,8	30	80 WZN	2-7-42	-
11 1450 216 010	• 216	2,8/1,8	30	24 WZN	2-7-42	-
11 1450 216 020	• 216	2,8/1,8	30	48 WZN	2-7-42	-
11 1450 216 030	• 216	2,8/1,8	30	60 WZN	2-7-42	-
11 1450 216 040	• 216	2,8/1,8	30	80 WZN	2-7-42	-
11 1450 250 010	• 250	3,2/2,2	30	24 WZN	UNI	✔
11 1450 250 020	• 250	3,2/2,2	30	40 WZN	UNI	✔
11 1450 250 030	• 250	3,2/2,2	30	60 WZN	UNI	✔
11 1450 250 040	• 250	3,2/2,2	30	80 WZN	UNI	✔
11 1450 260 010	• 260	2,5/1,8	30	48 WZN	UNI	✔
11 1450 260 020	• 260	2,5/1,8	30	60 WZN	UNI	✔
11 1450 260 030	• 260	2,5/1,8	30	80 WZN	UNI	✔
11 1450 300 010	• 300	3,2/2,2	30	72 WZN	UNI	✔
11 1450 305 010	• 305	2,6/1,8	30	32 WZN	UNI	✔
11 1450 305 020	• 305	2,6/1,8	30	48 WZN	UNI	✔
11 1450 305 030	• 305	2,6/1,8	30	60 WZN	UNI	✔
11 1450 305 040	• 305	2,6/1,8	30	72 WZN	UNI	✔
11 1450 305 050	• 305	2,6/1,8	30	96 WZN	UNI	✔
11 1450 350 010	• 350	4,4/2,8	30	42 WZN	UNI	✔
11 1450 400 010	• 400	4,4/2,8	30	48 WZN	UNI	✔
11 1450 420 010	• 420	4,2/2,8	40/30	48 WZN	2-10-60+2-11-63+2-12-64	✔
11 1450 420 020	• 420	3,5/2,5	40/30	84 WZN	2-10-60+2-11-63+2-12-64	✔
11 1450 450 010	• 450	4,4/2,8	30	54 WZN	UNI	✔
11 1450 500 010	• 500	4,4/2,8	30	60 WZN	UNI	✔
11 1450 550 010	• 550	4,8/3,4	30	64 WZN	UNI	✔

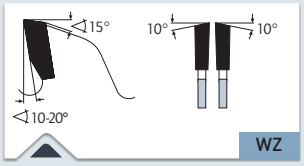
UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

11 1400

Handkreissägen + Lamello
Portable circular saws + Lamello





> Wechselzahn
> 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
✓		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
✓		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
✓		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 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

MASCHINE · MACHINE

Für Handkreissägen, Tauchsägen, Tischkreissägen, Kappkreissägen.

For portable circular saws, table saws, bench saws, cross cut saws.

UMSTELLUNG · CONVERSION

Einzelne Abmessungen der Produktgruppe 11 1400 befinden sich in Umstellung. Die Blätter werden optimiert. Es sind leichte Abweichungen in der Blattstärke, Schnittbreite, Zähnezahl möglich.

Individual dimensions of the product group 11 1400 are being changed. The blades are being optimised. Slight deviations in blade thickness, cutting width, number of teeth are possible.

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.

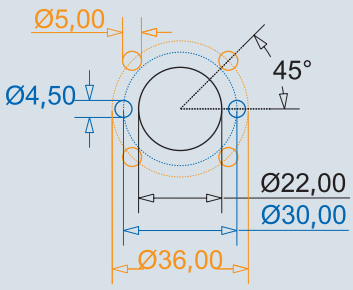
Average number of teeth for: Wood, laminated wood, tabletops, coarse chipboard, chipboard with coating / veneer on one side.

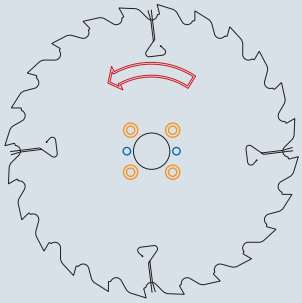
High number of teeth for: Coarse chipboard, chipboard that is coated/veneered on 1 and 2 sides.

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

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Handkreissägen + Lamello
Portable circular saws + Lamello

11 1400

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.			H7		10-20°		
11 1400 100 010	• 100	2,6/1,6	12	30 WZ	10°	-	-
11 1400 100 020	• 100	2,6/1,6	22/20	30 WZ	10°	Lamello	-
11 1400 100 030	• 100	3,97/2,8	22	6 WZ	20°	Lamello	-
11 1400 100 040	• 100	3,97/2,8	22	12 WZ	20°	Lamello	-
NEW 11 1400 102 010	• 102	3,9/2,8	22	12 WZ	5°	Lamello	-
11 1400 105 010	• 105	2,6/1,6	22/20	30 WZ	10°	-	-
11 1400 120 010	• 120	2,4/1,4	22	24 WZ	15°	Lamello	-
-	• 120	1,8/1,2	20	12/28/44 WZ	-	Siehe/See Art. 11 1425 Seite/Page 1127	
11 1400 125 010	• 125	2,6/1,6	20/12,7	24 WZ	15°	-	-
11 1400 125 020	• 125	2,6/1,6	20/12,7	36 WZ	10°	-	-
11 1400 130 010	• 130	2,6/1,6	20/16	24 WZ	15°	-	-
11 1400 130 020	• 130	2,6/1,6	20/16	36 WZ	10°	-	-
-	• 136	1,8/1,2	20/10	14/30/48	-	Siehe/See Art. 11 1425 Seite/Page 1127	
11 1400 140 010	• 140	2,6/1,6	20	12 WZ	20°	-	-
11 1400 140 020	• 140	2,6/1,6	20	20 WZ	15°	-	-
11 1400 140 030	• 140	2,6/1,6	20	36 WZ	10°	-	-
11 1400 150 010	• 150	2,6/1,6	20/16	12 WZ	20°	2-6-32	-
11 1400 150 020	• 150	2,6/1,6	20/16	24 WZ	15°	2-6-32	-
11 1400 150 030	• 150	2,6/1,6	20/16	36 WZ	10°	2-6-32	-
11 1400 150 040	• 150	2,6/1,6	20/16	48 WZ	10°	2-6-32	-
11 1400 150 045	• 150	2,6/1,6	22	24 WZ	15°	Lamello	-
11 1400 150 060	• 150	2,6/1,6	30	24 WZ	15°	-	-
11 1400 150 070	• 150	2,6/1,6	30	36 WZ	10°	-	-
11 1400 150 080	• 150	2,6/1,6	30	48 WZ	10°	-	-
11 1400 160 010	• 160	2,6/1,6	20/16	12 WZ	20°	2-6-32	-
NEW 11 1400 160 012	• 160	2,6/1,6	20/16	18 WZ	15°	2-6-32	-
11 1400 160 020	• 160	2,6/1,6	20/16	24 WZ	15°	2-6-32	-
11 1400 160 030	• 160	2,6/1,6	20/16	36 WZ	10°	2-6-32	-
11 1400 160 040	• 160	2,6/1,6	20/16	48 WZ	10°	2-6-32	-
11 1400 160 050	• 160	2,6/1,6	30	12 WZ	20°	2-7-42	-
11 1400 160 060	• 160	2,6/1,6	30	24 WZ	15°	2-7-42	-
11 1400 160 070	• 160	2,6/1,6	30	36 WZ	10°	2-7-42	-
11 1400 160 080	• 160	2,6/1,6	30	48 WZ	10°	2-7-42	-
11 1400 165 010	• 165	2,6/1,6	20	24 WZ	15°	2-6-32	-
11 1400 165 020	• 165	2,6/1,6	20	36 WZ	10°	2-6-32	-
11 1400 165 030	• 165	2,6/1,6	20	48 WZ	10°	2-6-32	-
NEW 11 1400 165 032	• 165	2,8/1,8	20	52 WZ	12°	2-6-32	-
11 1400 170 010	• 170	2,6/1,6	20/16	24 WZ	15°	-	-
11 1400 170 020	• 170	2,6/1,6	30	24 WZ	15°	2-7-42	-
11 1400 170 030	• 170	2,6/1,6	30	36 WZ	15°	2-7-42	-
NEW 11 1400 170 032	• 170	2,6/1,8	30	40 WZ	12°	2-7-42	-
11 1400 170 040	• 170	2,6/1,6	30	48 WZ	10°	2-7-42	-
NEW 11 1400 170 042	• 170	2,8/1,8	30	52 WZ	15°	2-7-42	-
11 1400 180 010	• 180	2,8/1,8	20/16	14 WZ	20°	2-6-32	-
11 1400 180 020	• 180	2,8/1,8	20/16	24 WZ	20°	2-6-32	-
11 1400 180 030	• 180	2,8/1,8	20/16	40 WZ	15°	2-6-32	-
11 1400 180 040	• 180	2,8/1,8	20/16	56 WZ	10°	2-6-32	-
11 1400 180 043	% 180	2,5/1,4	22	12 WZ	20°	Lamello	-
11 1400 180 046	• 180	2,8/1,8	22	24 WZ	20°	Lamello	-
11 1400 180 050	• 180	2,8/1,8	30	14 WZ	20°	2-7-42	-
11 1400 180 060	• 180	2,8/1,8	30	24 WZ	20°	2-7-42	-
11 1400 180 070	• 180	2,8/1,8	30	40 WZ	15°	2-7-42	-
11 1400 180 080	• 180	2,8/1,8	30	56 WZ	10°	2-7-42	-
NEW 11 1400 184 010	• 184	2,4/1,4	20/16	22 WZ	15°	2-6-32	-
11 1400 185 010	• 185	2,8/1,8	20/16	14 WZ	20°	2-6-32	-
11 1400 185 020	• 185	2,8/1,8	20/16	24 WZ	20°	2-6-32	-
11 1400 185 030	• 185	2,8/1,8	20/16	40 WZ	15°	2-6-32	-
11 1400 185 040	• 185	2,8/1,8	20/16	56 WZ	10°	2-6-32	-
11 1400 190 010	• 190	2,8/1,8	20/16	16 WZ	20°	2-6-32	-
11 1400 190 020	• 190	2,8/1,8	20/16	30 WZ	15°	2-6-32	-
11 1400 190 030	• 190	2,8/1,8	20/16	48 WZ	10°	2-6-32	-
NEW 11 1400 190 037	• 190	2,8/1,8	20/16	56 WZ	12°	2-6-32	-
11 1400 190 040	• 190	2,8/1,8	20/16	60 WZ	10°	2-6-32	-
11 1400 190 050	• 190	2,8/1,8	30	16 WZ	20°	2-7-42	-

% 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

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

11 1400

Handkreissägen
Portable circular saws

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.			H7		10-20°		
11 1400 190 060	• 190	2,8/1,8	30	30 WZ	15°	2-7-42	-
11 1400 190 070	• 190	2,8/1,8	30	48 WZ	10°	2-7-42	-
11 1400 190 080	• 190	2,8/1,8	30	60 WZ	10°	2-7-42	-
11 1400 200 010	• 200	2,8/1,8	30	18 WZ	20°	2-7-42	-
11 1400 200 020	• 200	2,8/1,8	30	30 WZ	15°	2-7-42	-
11 1400 200 030	• 200	2,8/1,8	30	48 WZ	10°	2-7-42	-
11 1400 200 040	• 200	2,8/1,8	30	64 WZ	10°	2-7-42	-
11 1400 210 010	• 210	2,8/1,8	30	18 WZ	20°	2-7-42	-
-	• 210	2,0/1,4	30	20/48/64 WZ	-	Siehe/See Art. 11 1425 Seite/Page 1127	
11 1400 210 020	• 210	2,8/1,8	30	30 WZ	15°	2-7-42	-
11 1400 210 030	• 210	2,8/1,8	30	48 WZ	10°	2-7-42	-
11 1400 210 040	• 210	2,8/1,8	30	64 WZ	10°	2-7-42	-
-	• 216	Siehe Tabelle nach ∅ und Anwendung (Index)/See table according ∅ and application (index)					
11 1400 220 010	• 220	2,8/1,8	30	20 WZ	20°	2-7-42	-
11 1400 220 020	• 220	2,8/1,8	30	36 WZ	15°	2-7-42	-
11 1400 220 030	• 220	2,8/1,8	30	48 WZ	15°	2-7-42	-
-	• 220	2,0/1,4	30	48 WZ	-	Siehe/See Art. 11 1425 Seite/Page 1127	
11 1400 220 040	• 220	2,8/1,8	30	64 WZ	10°	2-7-42	-
11 1400 225 010	• 225	2,8/1,8	30	24 WZ	20°	2-7-42	-
-	• 225	2,0/1,4	30	24/48/68 WZ	-	Siehe/See Art. 11 1425 Seite/Page 1127	
NEW 11 1400 225 017	• 225	2,6/1,6	30	32 WZ	15°	2-7-42	-
11 1400 225 020	• 225	2,8/1,8	30	36 WZ	15°	2-7-42	-
11 1400 225 030	• 225	2,8/1,8	30	48 WZ	15°	2-7-42	-
11 1400 225 040	• 225	2,8/1,8	30	64 WZ	10°	2-7-42	-
11 1400 230 010	• 230/235 ●	2,8/1,8	30	24 WZ	20°	2-7-42	-
-	• 230/235 ●	2,0/1,4	30	24/48/68 WZ	-	Siehe/See Art. 11 1425 Seite/Page 1127	
11 1400 230 020	• 230/235 ●	2,8/1,8	30	36 WZ	15°	2-7-42	-
11 1400 230 030	• 230/235 ●	2,8/1,8	30	48 WZ	15°	2-7-42	-
11 1400 230 040	• 230/235 ●	2,8/1,8	30	64 WZ	10°	2-7-42	-
11 1400 240 010	• 240	3,0/2,0	30	24 WZ	20°	2-7-42	-
11 1400 240 020	• 240	3,0/2,0	30	36 WZ	15°	2-7-42	-
11 1400 240 030	• 240	3,0/2,0	30	48 WZ	15°	2-7-42	-
NEW 11 1400 250 020	• 250	3,2/2,2	30	48 WZ	12°	UNI	-
NEW 11 1400 250 030	• 250	3,2/2,2	30	60 WZ	12°	UNI	-
NEW 11 1400 250 040	• 250	3,2/2,2	30	80 WZ	8°	UNI	-
11 1400 255 010	• 255	3,0/2,0	30	36 WZ	15°	UNI	-
11 1400 255 020	• 255	3,0/2,0	30	48 WZ	15°	UNI	-
11 1400 255 030	• 255	3,0/2,0	30	64 WZ	10°	UNI	-
11 1400 255 040	• 255	3,0/2,0	30	80 WZ	10°	UNI	-
11 1400 260 010	• 260	3,2/2,2	30	24 WZ	20°	UNI	-
-	• 260	2,2/1,6	30	30/56/80 WZ	-	Siehe/See Art. 11 1425 Seite/Page 1127	
NEW 11 1400 260 017	• 260	3,2/2,2	30	40 WZ	10°	UNI	-
11 1400 260 020	• 260	3,2/2,2	30	48 WZ	15°	UNI	-
11 1400 260 030	• 260	3,2/2,2	30	64 WZ	10°	UNI	-
11 1400 270 010	• 270	3,2/2,2	30	24 WZ	20°	UNI	-
-	• 270	2,2/1,6	30	30/56/80 WZ	-	Siehe/See Art. 11 1425 Seite/Page 1127	
11 1400 270 020	• 270	3,2/2,2	30	48 WZ	15°	UNI	-
NEW 11 1400 270 027	• 270	3,2/2,2	30	72 WZ	12°	UNI	-
11 1400 270 030	• 270	3,2/2,2	30	80 WZ	10°	UNI	-
11 1400 280 010	• 280	3,2/2,2	30	48 WZ	15°	UNI	-
11 1400 280 020	• 280	3,2/2,2	30	64 WZ	10°	UNI	-
-	• 300	Siehe Tabelle nach ∅ und Anwendung (Index)/See table according ∅ and application (index)					
11 1400 330 010	• 330	3,2/2,2	30	24 WZ	20°	UNI	-
11 1400 330 020	• 330	3,2/2,2	30	40 WZ	20°	UNI	-
11 1400 330 030	• 330	3,2/2,2	30	60 WZ	15°	UNI	-
11 1400 335 010	• 335	3,2/2,2	30	36 WZ	20°	UNI	-
11 1400 335 020	• 335	3,2/2,2	30	60 WZ	15°	UNI	-
-	• 350	Siehe Tabelle nach ∅ und Anwendung (Index)/See table according ∅ and application (index)					
11 1400 355 010	• 355	3,2/2,2	30	30 WZ	20°	UNI	-
NEW 11 1400 355 012	• 355	3,5/2,5	30	32 WZ	20°	UNI	-
11 1400 355 020	• 355	3,2/2,2	30	60 WZ	15°	UNI	-

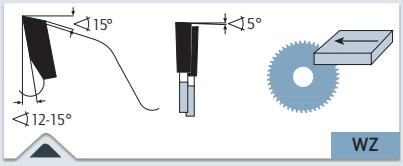
● Gefertigt/Manufactured 232,50 mm · UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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

11 1480





> Wechselzahn
> Alternate top bevel

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

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

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				H7		
11 1480 080 010	Felder, Striebig	% 80	2,8-3,6	2,2	20	2×10 WZ	-
11 1480 100 010	Schelling KS, MartinT70, Panhans 684+685A	• 100	2,8-3,6	2,2	20	2×12 WZ	-
11 1480 100 020	Altendorf, Panhans, Striebig	% 100	2,8-3,6	2,2	22	2×12 WZ	-
11 1480 120 010	Holz-Her, SCM S1, MAKA	• 120	2,8-3,6	2,2	20	2×12 WZ	-
11 1480 120 020	Altendorf T70, Martin T72 A	• 120	2,8-3,6	2,2	22	2×12 WZ	-
11 1480 120 030	Martin-System*	% 120	2,8-3,8	2,2	22	2×12 WZ	4-4,6-39/4-4,6-55 Angesenkt
11 1480 120 040	Altendorf, Rapido, Leuco-System*	• 120	2,8-3,8	2,2	50	2×12 WZ	4-6,4-62 Angesenkt
11 1480 125 010	Panhans, Paoloni	• 125	2,8-3,6	2,2	20	2×12 WZ	-
11 1480 125 020	Altendorf, Martin	• 125	2,8-3,6	2,2	22	2×12 WZ	-

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

1.) Die Ritzsägen kommen mit einem Satz Distanzscheiben: 1 × 0,1 mm · 1 × 0,2 mm · 2 × 0,3 mm
The scoring blades come with a set of spacers/intermediate discs: 1 × 0,1 mm · 1 × 0,2 mm · 2 × 0,3 mm

2.) 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.

3.) Weitere Ritzer siehe Seite 1079
More scoring blades see page 1079

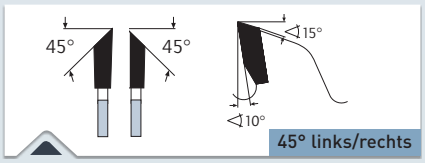
Film
Movie

11 1150 HM/T.C.T.

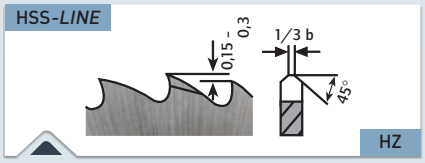
Glasleisten Kreissägen
Glazing bead (glass ledge) circular saws

11 1170 HSS-*LINE*

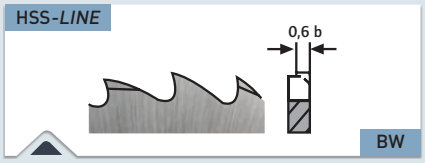




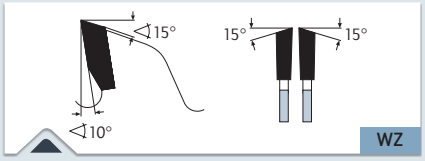
> 45° links / rechts = Einseitig spitz 45° links oder rechts geschliffen
Für Kunststoffprofile, Holzwerkstoffe
> 45° left / right = 45° acute on one side, left or right cut
For plastic profile, wooden material



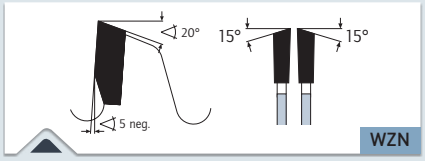
> HZ = Bogenzahn mit Vor- und Nachschneider
Für Kunststoffprofile, Aluminiumprofile
> HZ = Precutter tooth with bevels sides and finishing tooth without bevels
For plastic profile, aluminum profile



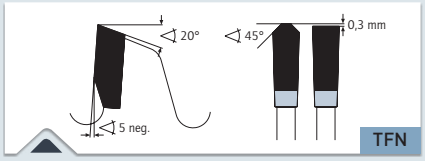
> BW = Bogenzahn mit wechselseitiger Abkantung
Für Kunststoffprofile, Aluminiumprofile
> BW = Tooth with alternate bevels
For plastic profile, aluminum profile



> 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

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Glasleisten Kreissägen
Glazing bead (glass ledge) circular saws

11 1150
HM/T.C.T.

Hartmetall-bestückt
Carbide tipped



Art.	Maschinenhersteller Machine manufacturers			H7		
11 1150 092 010	Rotox	%	92	3,0/2,5	30	24 / 45° links	-
11 1150 092 020	Rotox	%	92	3,0/2,5	30	24 / 45° rechts	-
11 1150 095 010	Haffner, Rapid	•	95	2,1/1,6	20	20 / 45° links	-
11 1150 095 020	Haffner, Rapid	•	95	2,1/1,6	20	20 / 45° rechts	-
11 1150 098 010	Elu	•	98	3,0/2,0	32	36 / 45° links	-
11 1150 098 020	Elu	•	98	3,0/2,0	32	36 / 45° rechts	-
11 1150 103 010	Wegoma	•	103	2,1/1,6	32	24 / 45° links	-
11 1150 103 020	Wegoma	•	103	2,1/1,6	32	24 / 45° rechts	-
11 1150 138 010	Rotox	%	138	2,5/2,0	14	24 FL	-
11 1150 138 020	Rotox	%	138	2,5/2,0	20	24 FL	-
11 1150 175 010	Haffner	•	175	2,1/1,6	20	68 WZ	-
11 1150 200 010	Rapid, Striffler	%	200	2,1/1,6	20	80 WZ	-
11 1150 200 020	Rapid, Striffler	•	200	2,1/1,6	20	80 WZN	-
11 1150 200 030	Rapid, Striffler	•	200	2,2/1,8	20	100 TFN	-
11 1150 200 040	Wegoma	•	200	2,1/1,6	32	80 WZ	-
11 1150 200 050	Rotox	•	200	2,2/1,8	30	100 TFN	-
11 1150 200 060	Wegoma	•	200	2,2/1,8	32	100 TFN	-
11 1150 200 070	Wegoma, Rotox	•	200	2,2/1,8	32/30	100 WZN	-
11 1150 250 010	Haffner	•	250	2,2/1,8	20	120 WZN	-
	BMJ, Rapid	•	250	2,2/1,8	30	100 TFN	Siehe/See Art. 11 1120, Seite/Page 1033
	BMJ, Rapid	•	250	2,2/1,8	32/30	120 TFN	Siehe/See Art. 11 1120, Seite/Page 1033
		•	300	2,4/1,8	30	120 TFN	Siehe/See Art. 11 1120, Seite/Page 1033
		•	350	2,7/2,0	30	120 TFN	Siehe/See Art. 11 1120, Seite/Page 1033
		•	400	3,0/2,4	30	130 TFN	Siehe/See Art. 11 1120, Seite/Page 1033

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.
Weitere Alu-Negativ TFN Verzahnung siehe Artikel 11 1100 Seite 1031 und 11 1120 Seite 1033 · Other aluminum negativ TFN teeth, see article 11 1100 page 1031 and 11 1120 page 1033

✓	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

11 1170
HSS-*LINE*

Vollstahl HSS
Solid steel HSS



Art.	Maschinenhersteller Machine manufacturers			H7		
11 1170 103 010	Wegoma	%	103	2,0	32	60 / 45° links	-
11 1170 103 020	Wegoma	%	103	2,0	32	60 / 45° rechts	-
11 1170 200 010	Wegoma	•	200	2,0	32	180 HZ	2-8-45
	Wegoma, STB	•	250	2,0	32	200 BW	Siehe/See Art. 5 1000 250 170, Seite/Page 1150

✓	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

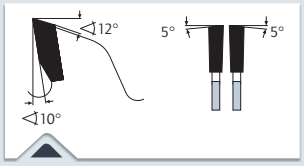
Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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.







> Wechselzahn
> 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
11 1340 390 020	• 390	3,5/2,5	61	60 WZ	6-9-75
11 1340 500 010	• 500	4,0/3,0	30	60 WZ	6-8,5-80
11 1340 500 020	• 500	4,0/3,0	30	72 WZ	6-8,5-80
11 1340 590 010	• 590	4,5/3,6	30	78 WZ	6-8,5-80
11 1340 590 020	• 590	4,5/3,6	85	78 WZ	6-11-110
11 1340 600 010	• 600	4,0/3,0	45	60 WZ	2-18-120

Film
Movie

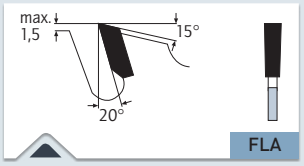
Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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

✓ 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

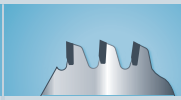
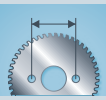
Passend für Vogesenblitz Trommelsäge SAT 4-700

Suitable for Vogesenblitz cylinder/circular barrel saw SAT 4-700

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	–

Film
Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

11 1630 Reduzierringe, geschliffen, Passung H7
Reduction rings, ground, H7 fit



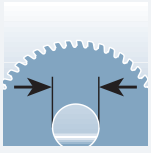
Gerändelte Ausführung, nur solange der Vorrat reicht.
Knurled outward version while stocks last.

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	• 30	18	1,4	11 1630 205	• 32	25,4	1,8	11 1630 382
• 16	13	1,5	11 1630 010	• 30	18	1,8	11 1630 210	• 32	30	1,6	11 1630 385
• 18	16	1,4	11 1630 015	• 30	20	1,4	11 1630 215	• 32	30	1,8	11 1630 390
• 18	16	1,6	11 1630 020	• 30	20	1,6	11 1630 220	• 32	30	2,0	11 1630 395
• 20	10	1,4	11 1630 025	• 30	20	1,8	11 1630 225	• 32	30	2,2	11 1630 400
• 20	12,7	1,4	11 1630 030	• 30	20	2,0	11 1630 230	• 32	30	2,5	11 1630 405
• 20	12,7	1,6	11 1630 035	• 30	20	2,2	11 1630 235	• 32	30	3,5	11 1630 410
• 20	13	1,4	11 1630 040	• 30	20	2,5	11 1630 240	• 35	20	2,0	11 1630 415
• 20	13	1,6	11 1630 045	• 30	20	2,8	11 1630 245	• 35	20	2,2	11 1630 420
• 20	13	1,8	11 1630 050	• 30	22	1,4	11 1630 250	• 35	20	2,5	11 1630 425
• 20	15	1,6	11 1630 055	• 30	22	1,8	11 1630 255	• 35	20	2,8	11 1630 430
• 20	16	1,4	11 1630 060	• 30	22	2,0	11 1630 260	• 35	25	2,2	11 1630 435
• 20	16	1,6	11 1630 065	• 30	22	2,2	11 1630 265	• 35	25	2,5	11 1630 440
• 20	16	1,8	11 1630 070	• 30	22,23	1,4	11 1630 270	• 35	25	2,8	11 1630 445
• 20	16	2,0	11 1630 075	• 30	22,23	1,6	11 1630 275	• 35	30	1,8	11 1630 450
• 20	16	2,2	11 1630 080	• 30	22,23	1,8	11 1630 280	• 35	30	2,0	11 1630 455
• 20	16	2,6	11 1630 085	• 30	22,23	2,2	11 1630 285	• 35	30	2,2	11 1630 460
• 20	18	1,4	11 1630 090	• 30	22,23	2,5	11 1630 290	• 35	30	2,5	11 1630 465
• 22	20	1,4	11 1630 095	• 30	25	1,4	11 1630 295	• 35	30	2,8	11 1630 470
• 22	20	1,6	11 1630 100	• 30	25	1,6	11 1630 300	• 35	32	1,8	11 1630 475
• 22	20	1,8	11 1630 105	• 30	25	1,8	11 1630 305	% 40	22	2,5	11 1630 480
• 22	20	2,0	11 1630 110	• 30	25	2,0	11 1630 310	• 40	25	2,8	11 1630 485
• 22,23	20	1,4	11 1630 115	• 30	25	2,2	11 1630 315	• 40	25,4	2,0	11 1630 490
• 22,23	20	1,6	11 1630 120	• 30	25	2,5	11 1630 320	• 40	30	2,0	11 1630 495
• 25	16	1,4	11 1630 125	• 30	25	2,8	11 1630 325	• 40	30	2,2	11 1630 500
• 25	20	1,4	11 1630 130	• 30	25,4	1,4	11 1630 326	• 40	30	2,5	11 1630 505
• 25	20	1,6	11 1630 135	• 30	25,4	1,6	11 1630 327	• 40	30	2,8	11 1630 510
• 25	20	1,8	11 1630 140	• 30	25,4	1,8	11 1630 328	• 40	32	1,8	11 1630 515
• 25	20	2,0	11 1630 145	• 30	25,4	2,0	11 1630 329	• 40	32	2,0	11 1630 520
• 25,4	20	1,4	11 1630 150	• 30	28	2,8	11 1630 330	• 40	32	2,5	11 1630 525
• 25,4	22,23	1,4	11 1630 155	• 30	28	3,0	11 1630 335	• 40	32	2,8	11 1630 530
• 25,4	22,23	1,8	11 1630 160	• 30	28	3,2	11 1630 340	• 40	32	3,0	11 1630 535
• 30	15	1,8	11 1630 165	• 32	20	1,8	11 1630 345	• 40	32	3,2	11 1630 540
• 30	15	2,0	11 1630 170	• 32	20	2,2	11 1630 350	• 40	35	2,8	11 1630 545
• 30	16	1,4	11 1630 175	• 32	22	2,2	11 1630 355	• 40	38	2,8	11 1630 550
• 30	16	1,6	11 1630 180	• 32	22	2,5	11 1630 360	% 40	38	3,0	11 1630 555
• 30	16	1,8	11 1630 185	• 32	25	20	11 1630 365	• 50	30	2,5	11 1630 560
• 30	16	2,0	11 1630 190	• 32	25	2,2	11 1630 370	• 50	30	2,8	11 1630 565
• 30	16	2,2	11 1630 195	• 32	25	2,5	11 1630 375	• 50	30	3,0	11 1630 570
• 30	16	2,5	11 1630 200	• 32	25	2,6	11 1630 380	• 50	32	3,0	11 1630 575

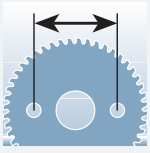
% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

Änderungen

Rework



Bohrungen erweitern
Rebore standard bore



Nebenlöcher
Pin holes

Preise und Lieferzeit auf Anfrage · Prices and delivery time available on request

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

SÄGEN-DISPLAYS

Stellen Sie sich Ihr eigenes Display zusammen. Wählen Sie aus unserem Sortiment aus. Wir machen Ihnen ein Angebot.
Passende Haken müssen zusätzlich käuflich erworben werden.

Einfachhaken Art. **20 1262**
Doppelhaken Art. **20 1266**

SAW DISPLAYS

Put together your own display. Select from our range. We will make you an offer.
Suitable hooks must be purchased additionally.

Single hook Art. **20 1262**
Double hook Art. **20 1266**





Geeignet für · Suitable for



Siehe Seite 1088/1089 · See page 1088/1089

Das Allrounder-Sägeblatt für Plattenwerkstoffe.

The all-round blade for panel materials.

POWER.
PRECISION.
PERFORMANCE.

Karnasch®
PROFESSIONAL TOOLS

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Grampelhuber Gesellschaft m.b.H.

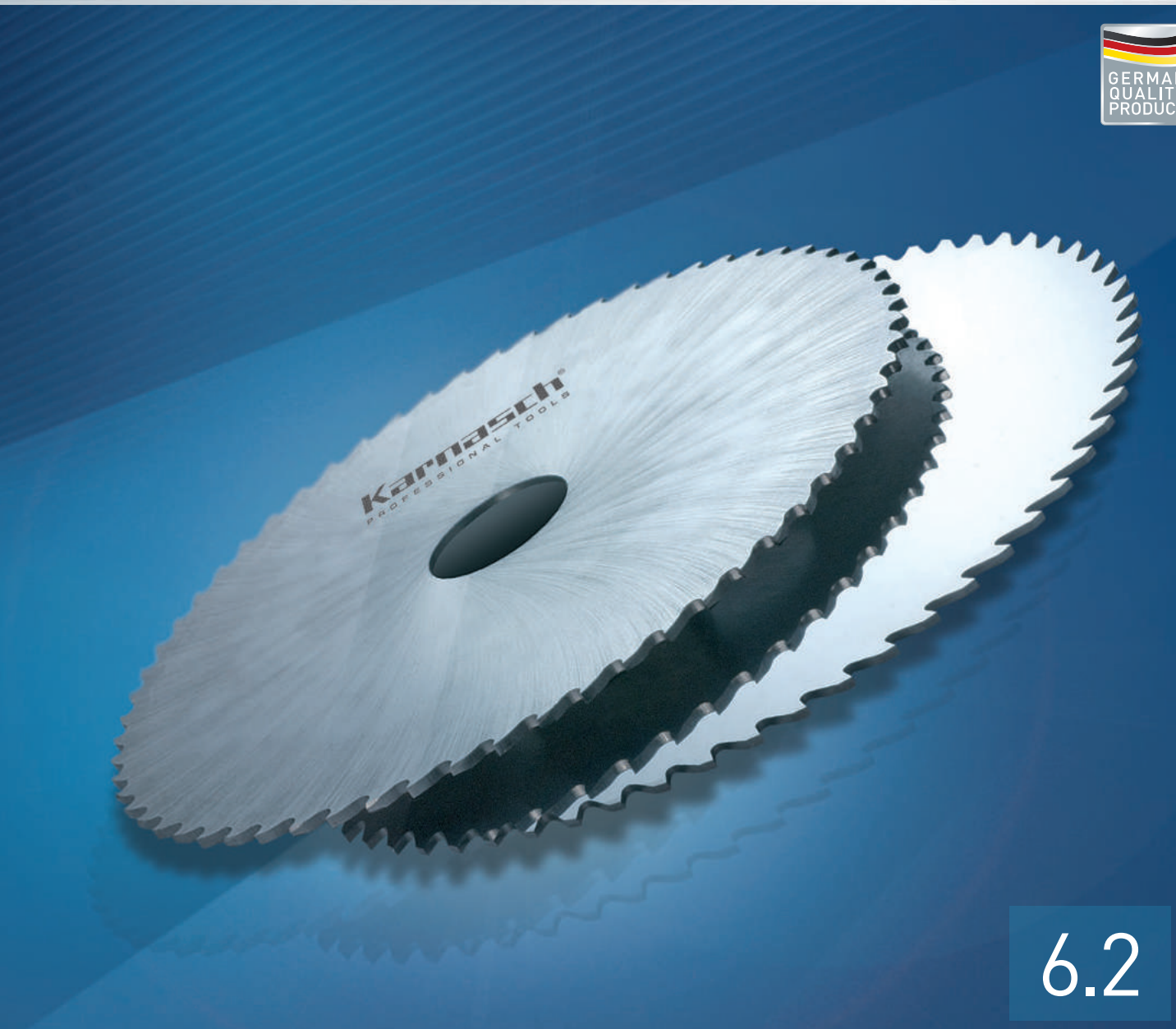
Karnasch® PROFESSIONAL TOOLS

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

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

METAL CIRCULAR SAW BLADES · HSS-DMo5 · HSS-Co5 · HSS-DIN · SOLID CARBIDE

GERMAN QUALITY PRODUCT

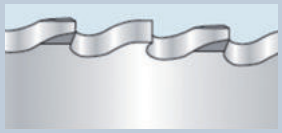


6.2

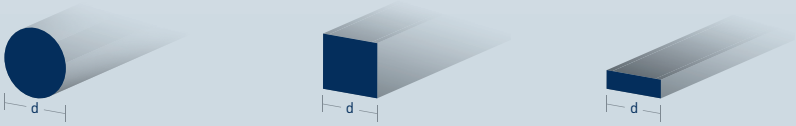
Grampelhuber GmbH | Koaserbauerstrasse 18 | 4810 Gmunden | Austria
T: +43 (0)7612 - 64902-0 F: +43 (0)7612 - 64902-8 mail: office@grampelhuber.at
www.grampelhuber.at

PROFESSIONAL TOOLS

Zahnformen
Tooth shapes

BW	Zum Sägen von Profilen und Rohren. For cutting profile and pipes.	
HZ	Zum Sägen von Vollmaterial und Rohre, Profile mit dickeren Wandstärken > 3 mm For cutting solid material and thicker profiles, pipes > 3 mm	
BR	Spezialverzahnung zum Sägen von Profilen und Rohren. Im Vergleich zur Zahnform **BW** hat diese die **doppelte** Anzahl von Zahnflanken im Eingriff. Daraus resultiert weitaus höhre Standzeit und saubere Schnittflächen. Preis und Lieferung auf Anfrage. Special geometry for cutting pipes and profiles. In comparison to tooth shape **BW** has this **BR** shape double the number of cutting edges. This results to a much higher number of cuts and smooth surface finish. Price and time of delivery on request.	

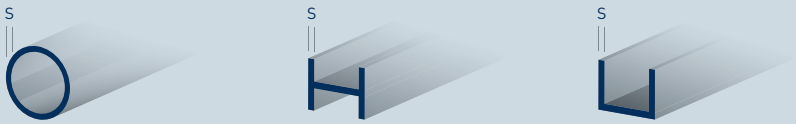
Empfohlene Zähnezahl zum Sägen von Vollmaterial
Recommended number of teeth for cutting solid material



Querschnitt Cross cut d mm	Zahnteilung Pitch	Zahnform Tooth shape	Ø mm 175 *40 mm	Ø mm 200 *45 mm	Ø mm 250 *60 mm	Ø mm 275 *65 mm	Ø mm 300 *70 mm	Ø mm 315 *75 mm	Ø mm 350 *80 mm	Ø mm 370 *86 mm	Ø mm 400 *96 mm	Ø mm 425 *106 mm	Ø mm 450 *112 mm	Ø mm 500 *128 mm	Ø mm 560 *145 mm
10 mm	5	HZ	110	130	160	180	180	200	220	220	250	260	280	310	350
20 mm	6	HZ	90	100	128	140	160	160	180	190	200	220	230	260	300
30 mm	8	HZ	70	80	100	110	120	120	140	140	160	160	180	200	220
50 mm	8	HZ			100	90	120	120	140	140	160	160	180	200	220
70 mm	10	HZ					94	100	110	110	120	130	140	160	180
90 mm	12	HZ					80	80	90	90	110	110	120	130	150
110 mm	14	HZ								80	80	80	90	100	120
130 mm	14	HZ									80	80	90	100	120
150 mm	16	HZ											80	90	100
160 mm	16	HZ												90	100
180 mm	18	HZ												80	90

* Maximaler Schnittbereich · Maximum cutting capacity

Empfohlene Zähnezahl zum Sägen von Rohren und Profilen
Recommended number of teeth for cutting pipes and profiles

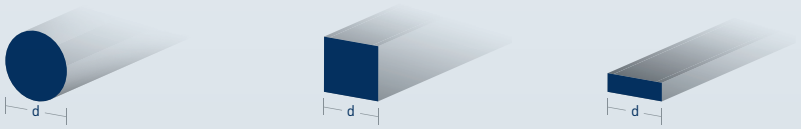


Wandstärke Wall thickness S mm	Zahnteilung Pitch	Zahnform Tooth shape	Ø mm 175 *40 mm	Ø mm 200 *45 mm	Ø mm 250 *60 mm	Ø mm 275 *65 mm	Ø mm 300 *70 mm	Ø mm 315 *75 mm	Ø mm 350 *80 mm	Ø mm 370 *86 mm	Ø mm 400 *96 mm	Ø mm 425 *106 mm	Ø mm 450 *112 mm	Ø mm 500 *128 mm	Ø mm 560 *145 mm
0,5 mm	3	BW	180	200	250	280	300	320	350	380					
1,0 mm	4	BW, BR	140	160	200	220	220	240	280	290	310	320	350	390	
2,0 mm	4,5	BW, BR	120	140	180	200	210	230	250	260	280	290	310	350	390
3,0 mm	5	BW, BR	110	130	160	180	180	200	220	230	250	260	280	310	350
4,0 mm	6	HZ, BR	90	100	130	140	160	170	180	200	200	220	230	260	290
5,0 mm	8	HZ, BR		80	100	110	120	130	140	150	160	170	180	200	220
6,0 mm	9	HZ, BR			90	100	110	120	130	130	140	150	160	180	200
7,0 mm	10	HZ, BR						100	110	120	120	130	140	160	180
8,0 mm	11	HZ, BR											130	140	160
9,0 mm	12	HZ, BR												130	150
10,0 mm	13	HZ												120	130

* Maximaler Schnittbereich · Maximum cutting capacity

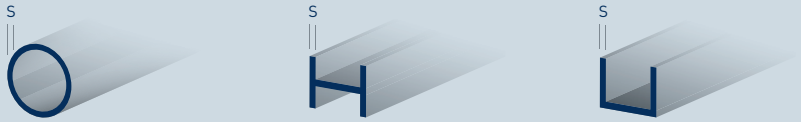
Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Schnittparameter Vollmaterial
Cutting parameters solid material



Werkstoffe Materials		fz (mm/z) Vorschub pro Zahn Feed per tooth Min	Max	Schnittgeschwindigkeit · Cutting speed Vc (m/min) 5 1000 HSS-DMo5 Dampfbehandelt Steam treated	5 1040 HSS-DMo5 Kx-Beschichtet Kx-coated	5 1300 HSS-Co5 Dampfbehandelt Steam treated	5 1340 HSS-Co5 Kx-Beschichtet Kx-coated
Stahl · Steel	< 500 N/mm²	0,025	0,08	30-40	30-50	-	-
	< 800 N/mm²	0,025	0,07	20-35	25-40	-	-
	< 1200 N/mm²	0,02	0,06	-	-	15-25	15-30
Rostfreie Stähle · Stainless steel		0,01	0,06	-	-	10-25	10-30
Guss · Cast iron		0,025	0,05	-	-	20-30	30-50
Aluminium · Aluminum		0,04	0,09	-	500-900	-	-
Bronze · Bronze		0,04	0,07	-	200-400	-	-
Kupfer · Copper		0,04	0,06	-	200-300	-	-
Messing · Brass		0,04	0,08	-	400-600	-	-
Zinklegierungen · Zinc Alloy		0,025	0,08	-	30-100	-	-
Inconel · Inconel		0,025	0,05	-	-	-	16-45
Titan · Titanium		0,02	0,05	-	-	-	15-30

Schnittparameter Rohre und Profile
Cutting parameters pipes and profiles



Werkstoffe Materials		fz (mm/z) Vorschub pro Zahn Feed per tooth Min	Max	Schnittgeschwindigkeit · Cutting speed Vc (m/min) 5 1000 HSS-DMo5 Dampfbehandelt Steam treated	5 1040 5 1305 HSS-DMo5 Kx-Beschichtet Kx-coated	5 1300 HSS-Co5 Dampfbehandelt Steam treated	5 1340 HSS-Co5 Kx-Beschichtet Kx-coated
Stahl · Steel	< 500 N/mm²	0,025	0,24	45-130	70-230	-	-
	< 800 N/mm²	0,025	0,18	30-100	45-140	-	-
	< 1200 N/mm²	0,02	0,12	-	-	15-50	25-100
Rostfreie Stähle · Stainless steel		0,01	0,12	-	-	15-45	16-80
Guss · Cast iron		0,025	0,05	-	-	15-45	30-65
Aluminium · Aluminum		0,025	0,12	-	1000-1600	-	-
Bronze · Bronze		0,04	0,07	-	200-400	-	-
Kupfer · Copper		0,04	0,06	-	200-300	-	-
Messing · Brass		0,04	0,08	-	400-600	-	-
Zinklegierungen · Zinc Alloy		0,025	0,08	-	30-100	-	-
Inconel · Inconel		0,02	0,08	-	-	-	16-45
Titan · Titanium		0,02	0,08	-	-	-	15-30

Festlegung der Schnittgeschwindigkeit Vc
Determination of cutting speed Vc

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

Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit Vf
Determination of feed rate Vf

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

Festlegung der Drehzahl n
Determination of revolution speed n

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

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

5 1000
HSS-DMo5 (M2)-DIN 1.3343

Dampfbehandelt
Steam treated



ANWENDUNG · APPLICATION



Siehe ab Seite 1149
See from page 1149

Für Stähle ≤ 800 N/mm²

HSS-DMo5: Hochlegierter Schnellarbeitsstahl mit Wolfram-, Vanadium- und Molybdänanteil für:
- Sehr gute mechanische Eigenschaften und hervorragende Festigkeit mit einer Härte von 64 ± 1HRC.

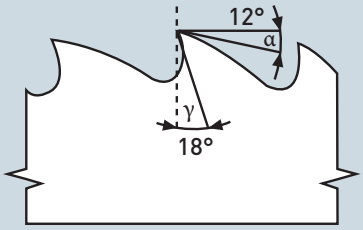
"**Dampfbehandelt**" ist eine kontrollierte Oxydierung CO_2 der Oberfläche durch Anlassen der fertigen Kreissägen in erhitztem Dampf bei ca. 350 °C. Dies ergibt:
- Feine Mikroporen zur besseren Verteilung des Kühlmittels.
- Oberflächenhärte von 900 HV.
- Außergewöhnlich feine Oberflächenschicht welche die Reibung extrem verringert (Reibungskoeffizient 0,60).

For steels ≤ 800 N/mm²

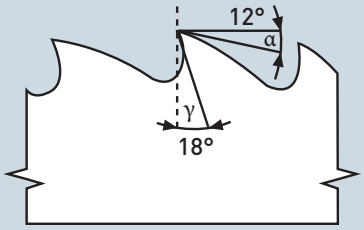
HSS-DMo5: High-speed steel which includes vanadium, wolfram and Molybdenum. This results to:
- Very good mechanical characteristics and excellent strength with a hardness of 64 ± 1HRC.

"**Steam treated**" is a surface modification by CO_2 oxidation. Circular saws are left to temper in overheated steam of around 350 °C. This results to:
- Microporisity arised on surface enables better coolant distribution
- Surface hardness of 900 HV.
- Extremely fine surface layer decreases the friction (antifriction). Coefficient friction 0,60.

Zahnwinkel



Cutting angles



ZAHNFORMEN

BW

HZ

BR Auf Anfrage

SEITENSCHLAG

∅200–225 = 0,15
∅250–300 = 0,20
∅315–400 = 0,25
∅425–450 = 0,30
∅ 500 = 0,35

Reduzierter Seitenschlag auf Anfrage

TOOTH SHAPE

BW

HZ

BR On request

SIDE RUNOUT

∅200–225 = 0,15
∅250–300 = 0,20
∅315–400 = 0,25
∅425–450 = 0,30
∅ 500 = 0,35

Reduced side runout on request

Film
Movie

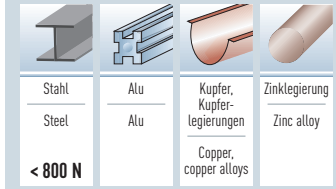
Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Kx Beschichtet
Kx coated

5 1040
HSS-DMo5 (M2)-DIN 1.3343



ANWENDUNG · APPLICATION



Siehe ab Seite 1149
See from page 1149

Für Stähle/Edelstähle ≤ 800 N/mm²
Aluminium, Kupfer, Messing

HSS-DMo5: Hochlegierter Schnellarbeitsstahl mit Wolfram-, Vanadium- und Molybdänanteil für:
- Sehr gute mechanische Eigenschaften und hervorragende Festigkeit mit einer Härte von 64 ± 1HRC.

Kx Beschichtung: Ergibt generell weitaus höhere Standzeiten als Dampfbehandelte Blätter (siehe Art. 5 1000).

Weiterhin:
- Gute Widerstandsfähigkeit bei hohen Bearbeitungstemperaturen. Daher geeignet auch bei ungenügender Kühlung, Minimalschmierung, Sprühnebelschmierung.
- Durch geringen Reibungskoeffizient (0,45) und hoher Oberflächenhärte von 3500 HV sind höhere Schnittgeschwindigkeiten möglich. Daher ideal für automatische Maschinen.

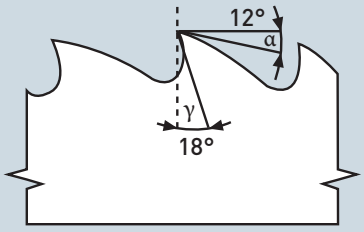
For steel/stainless steel ≤ 800 N/mm²
Aluminum, copper, brass

HSS-DMo5: High-speed steel which includes vanadium, wolfram and Molybdenum. This results to:
- Very good mechanical characteristics and excellent strength with a hardness of 64 ± 1HRC.

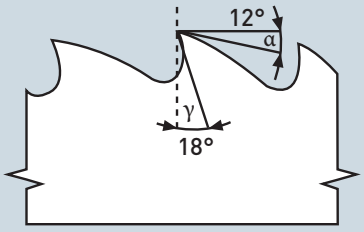
Kx coating: Provides much longer tool life than steam treated blades (see Art. 5 1000).

Furthermore:
- High resistance in high work temperatures. Therefore ideal also in cuts with insufficient cooling, minimal cooling, spray oil (mist).
- Due to low friction coefficient (0,45) and high surface hardness of 3500 HV suitable for higher cutting speed. Therefore ideal for automatic machines.

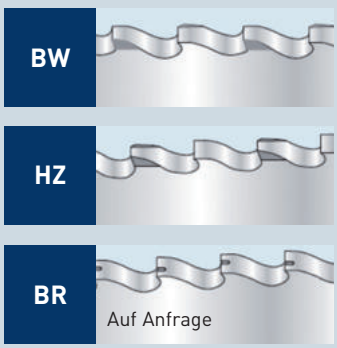
Zahnwinkel



Cutting angles



ZAHNFORMEN

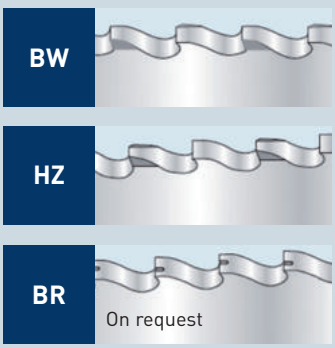


SEITENSCHLAG

∅200–225	0,15
∅250–300	0,20
∅315–400	0,25
∅425–450	0,30
∅ 500	0,35

Reduzierter Seitenschlag auf Anfrage

TOOTH SHAPE



SIDE RUNOUT

∅200–225	0,15
∅250–300	0,20
∅315–400	0,25
∅425–450	0,30
∅ 500	0,35

Reduced side runout on request

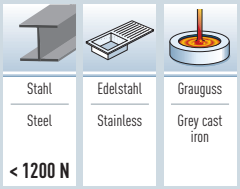
Film
Movie

5 1300
HSS-Co5
Cobalt 5%
(M35)-DIN 1.3243

Dampfbehandelt
Steam treated



ANWENDUNG · APPLICATION



Siehe ab Seite 1149
See from page 1149

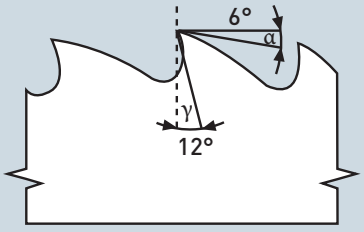
Für Stähle/Edelstähle ≤ 1200 N/mm²
Guss, Bronze, Zinklegierungen, Inconel

HSS-Co5: Hochlegierter Schnellarbeitsstahl mit Wolfram-, Molybdän- und **Kobaltanteile**. Kobalt verhindert das Kornwachstum bei hohen Betriebstemperaturen. Dadurch behält der Stahl seine Härte. Diese Eigenschaften sind erforderlich wenn **harte** und **hochlegierte** Werkstoffe wie z.B. Edelstahl geschnitten werden sollen, welche im Schneidbereich hohe Temperaturen erzeugen.

Härte des Stahls: 65 ± 1HRC.

"**Dampfbehandelt**" ist eine kontrollierte Oxydierung CO_2 der Oberfläche durch Anlassen der fertigen Kreissägen in erhitztem Dampf bei ca. 350 °C. Dies ergibt:
- Feine Mikroporen zur besseren Verteilung des Kühlmittels.
- Oberflächenhärte von 900 HV.
- Außergewöhnlich feine Oberflächenschicht welche die Reibung extrem verringert (Reibungskoeffizient 0,60).

Zahnwinkel



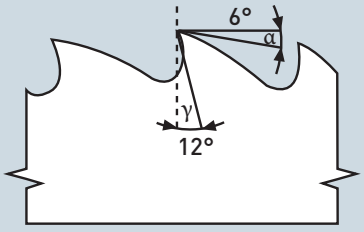
For steel/stainless steel ≤ 1200 N/mm²
Cast iron, bronze, zinc alloy, inconel

HSS-Co5: Strong alloyed high speed steel with content of wolfram, molybdenum and **cobalt**. Cobalt obstructs critical grain growth and above all, maintains an excellent degree of hardness at high operating temperatures. These characteristics are very important when cutting very high-alloy materials such as stainless steel and very hard metals, which tend to develop high temperatures in the cutting zone.

Hardness of this steel: 65 ± 1HRC.

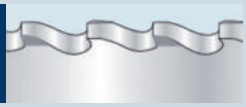
"**Steam treated**" is a surface modification by CO_2 oxidation. Circular saws are let to tempering in overheated steam of arround 350 °C. This results to:
- Microporisity arised on surface enables better coolant distribution
- Surface hardness of 900 HV.
- Extremely fine surface layer decreases the friction (antifriction). Coefficient friction 0,60.

Cutting angles



ZAHNFORMEN

BW



HZ



BR Auf Anfrage



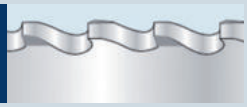
SEITENSCHLAG

∅200–225	= 0,15
∅250–300	= 0,20
∅315–400	= 0,25
∅425–450	= 0,30
∅ 500	= 0,35

Reduzierter Seitenschlag auf Anfrage

TOOTH SHAPE

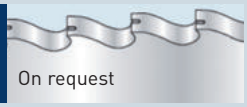
BW



HZ



BR On request



SIDE RUNOUT

∅200–225	= 0,15
∅250–300	= 0,20
∅315–400	= 0,25
∅425–450	= 0,30
∅ 500	= 0,35

Reduced side runout on request

Film
Movie

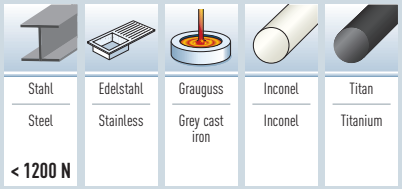
Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Kx Beschichtet
Kx coated

5 1340
HSS-Co5
Cobalt 5%
(M35)-DIN 1.3243



ANWENDUNG · APPLICATION



Siehe ab Seite 1149
See from page 1149

Für Stähle/Edelstähle ≤ 1200 N/mm²
Guss, Bronze, Zinklegierungen, Inconel

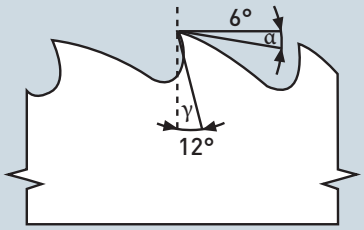
HSS-Co5: Hochlegierter Schnellarbeitsstahl mit Wolfram-, Molybdän- und **Kobaltanteile**. Kobalt verhindert das Kornwachstum bei hohen Betriebstemperaturen. Dadurch behält der Stahl seine Härte. Diese Eigenschaften sind erforderlich wenn **harte** und **hochlegierte** Werkstoffe wie z.B. Edelstahl geschnitten werden sollen, welche im Schneidbereich hohe Temperaturen erzeugen.

Härte des Stahls: 65 ± 1HRC.

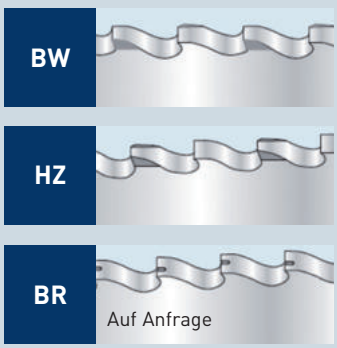
Kx Beschichtung: Ergibt generell weitaus höhere Standzeiten als Dampfbehandelte Blätter (siehe Art. 5 1300).

Weiterhin:
- Gute Widerstandsfähigkeit bei hohen Bearbeitungstemperaturen. Daher geeignet auch bei ungenügender Kühlung, Minimalschmierung, Sprühnebelschmierung.
- Durch geringen Reibungskoeffizient (0,50) und hoher Oberflächenhärte von 3500 HV sind höhere Schnittgeschwindigkeiten möglich. Daher ideal für automatische Maschinen.

Zahnwinkel



ZAHNFORMEN



SEITENSCHLAG

∅200–225	0,15
∅250–300	0,20
∅315–400	0,25
∅425–450	0,30
∅ 500	0,35

Reduzierter Seitenschlag auf Anfrage

For steel/stainless steel ≤ 1200 N/mm²
Cast iron, bronze, zinc alloy, inconel

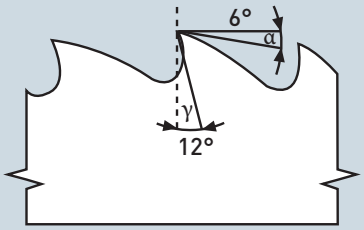
HSS-Co5: Strong alloyed high speed steel with content of wolfram, molybdenum and **cobalt**. Cobalt obstructs critical grain growth and above all, maintains an excellent degree of hardness at high operating temperatures. These characteristics are very important when cutting very high-alloy materials such as stainless steel and very hard metals, which tend to develop high temperatures in the cutting zone.

Hardness of this steel: 65 ± 1HRC.

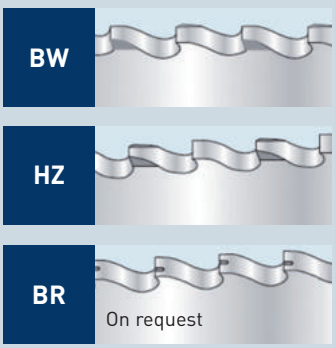
Kx coating: Provides much longer tool life than steam treated blades (see Art. 5 1300).

Furthermore:
- High resistance in high work temperatures. Therefore ideal also in cuts with insufficient cooling, minimal cooling, spray oil (mist).
- Due to low friction coefficient (0,50) and high surface hardness of 3500 HV suitable for higher cutting speed. Therefore ideal for automatic machines.

Cutting angles



TOOTH SHAPE



SIDE RUNOUT

∅200–225	0,15
∅250–300	0,20
∅315–400	0,25
∅425–450	0,30
∅ 500	0,35

Reduced side runout on request

Film
Movie

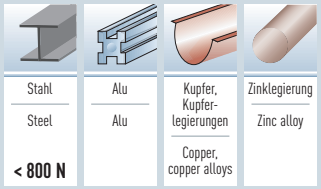
Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

5 1305
HSS-DMo5 (M2)-DIN 1.3343

Kx Beschichtet + Profil Geometrie
Kx coated + profile geometry



ANWENDUNG · APPLICATION



Beste Schneidgeometrie zumSägen von Rohren und Profilen aus Stahl/ Edelstahl ≤ 800 N/mm² sowie aus Aluminium, Kupfer, Messing

Preis und Lieferzeit auf Anfrage

HSS-DMo5: Hochlegierter Schnellarbeitsstahl mit Wolfram-, Vanadium- und Molybdänanteil für:
- Sehr gute mechanische Eigenschaften und hervorragende Festigkeit mit einer Härte von 64 ± 1HRC.

Kx Beschichtung: Ergibt generell weitaus höhere Standzeiten als Dampfbehandelte Blätter (siehe Art. 5 1000).

Weiterhin:
- Gute Widerstandsfähigkeit bei hohen Bearbeitungstemperaturen. Daher geeignet auch bei ungenügender Kühlung, Minimalschmierung, Sprühnebelschmierung.
- Durch geringen Reibungskoeffizient (0,45) und hoher Oberflächenhärte von 3500 HV sind höhere Schnittgeschwindigkeiten möglich. Daher Ideal für automatische Maschinen.

Best cutting geometry for cutting pipes, profiles made of steel/stainless steel ≤ 800 N/mm² and made of aluminum, copper, brass

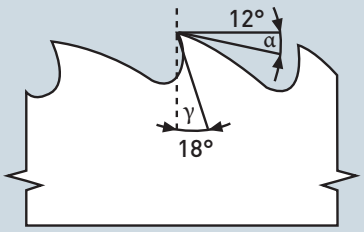
Price and time of delivery on request

HSS-DMo5: High-speed steel which includes vanadium, wolfram and Molybdenum. This results to:
- Very good mechanical characteristics and excellent strength with a hardness of 64 ± 1HRC.

Kx coating: Provides much longer tool life than steam treated blades (see Art. 5 1000).

Furthermore:
- High resistance in high work temperatures. Therefore ideal also in cuts with insufficient cooling, minimal cooling, spray oil (mist).
- Due to low friction coefficient (0,45) and high surface hardness of 3500 HV suitable for higher cutting speed. Therefore ideal for automatic machines.

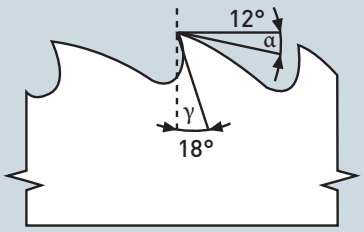
Zahnwinkel



Profil Geometrie (BR)



Cutting angles



Profile Geometry (BR)



ZAHNFORMEN



SEITENSCHLAG

∅200–225	= 0,15
∅250–300	= 0,20
∅315–400	= 0,25
∅425–450	= 0,30
∅ 500	= 0,35

Reduzierter Seitenschlag auf Anfrage

TOOTH SHAPE



SIDE RUNOUT

∅200–225	= 0,15
∅250–300	= 0,20
∅315–400	= 0,25
∅425–450	= 0,30
∅ 500	= 0,35

Reduced side runout on request

Film
Movie

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Anwendung siehe Seite
Application see page

			BW / HZ		1144	1145	1146	1147
		H7			**5 1000** HSS-DMo5 Dampfbehandelt Steam treated	**5 1040** HSS-DMo5 Kx-Beschichtet Kx-coated	**5 1300** HSS-Co5 Dampfbehandelt Steam treated	**5 1340** HSS-Co5 Kx-Beschichtet Kx-coated
					Art.	Art.	Art.	Art.
200	1,2	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 200 010	-	-	-
200	1,2	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 200 020	-	-	-
200	1,2	32	160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 200 030	-	-	-
200	1,2	32	140 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 200 040	-	-	-
200	1,6	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 200 050	-	-	-
200	1,6	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 200 060	-	-	-
200	1,6	32	160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 200 070	-	-	-
200	1,6	32	100 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 200 080	-	-	-
200	1,8	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 200 090	-	-	-
200	1,8	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 200 100	-	-	-
200	1,8	32	160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 200 110	-	-	-
200	2,0	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 200 130	-	-	-
200	2,0	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 200 140	-	-	-
200	2,0	32	160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 200 150	-	-	-
200	2,0	32	130 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 200 160	-	-	-
200	2,0	32	100 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 200 170	-	-	-
200	2,0	32	0	-	% 5 1000 200 180	-	-	-
200	2,0	32	200 BW	-	% 5 1000 200 190	-	-	-
200	2,0	32	130 BW	-	% 5 1000 200 210	-	-	-
200	2,0	32	100 HZ	-	% 5 1000 200 220	-	-	-
210	2,0	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	% 5 1300 210 010	-
210	2,0	32	210 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 210 020	-	-	-
210	2,0	32	120 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	% 5 1040 210 027	-	-
210	2,0	40	0	2-8-55 + 4-11-63	% 5 1000 210 030	-	% 5 1300 210 030	-
210	2,0	40	160 BW	2-8-55 + 4-11-63	% 5 1000 210 040	-	-	-
225	1,2	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 225 010	-	-	-
225	1,2	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 225 020	-	-	-
225	1,2	32	180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 225 030	-	-	-
225	1,2	32	160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 225 040	-	-	-
225	1,6	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 225 050	-	-	-
225	1,6	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 225 060	-	-	-
225	1,6	32	180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 225 070	-	-	-
225	1,6	32	160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 225 080	-	-	-
225	1,6	32	120 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 225 090	-	-	-
225	1,6	40	0	2-8-55 + 4-11-63	% 5 1000 225 100	-	% 5 1300 225 100	-
225	1,6	40	180 BW	2-8-55 + 4-11-63	% 5 1000 225 110	-	-	-
225	1,6	40	120 HZ	2-8-55 + 4-11-63	% 5 1000 225 120	-	-	-
225	2,0	32	0	2 NL REMS/Roller	% 5 1000 225 130	-	-	-
225	2,0	32	120 HZ	2 NL REMS/Roller	% 5 1000 225 160	% 5 1040 225 160	-	-
225	2,0	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 225 170	-	• 5 1300 225 170	-
225	2,0	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 225 180	• 5 1040 225 180	• 5 1300 225 180	-
225	2,0	32	180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 225 190	% 5 1040 225 190	• 5 1300 225 190	-
225	2,0	32	160 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 225 200	• 5 1040 225 200	• 5 1300 225 200	-
225	2,0	32	120 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 225 210	• 5 1040 225 210	% 5 1300 225 210	-
225	2,0	32	90 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 225 220	-	-	-
225	2,0	32	0	4-9-50 + 4-11-63	% 5 1000 225 230	-	-	-
225	2,0	32	160 BW	4-9-50 + 4-11-63	% 5 1000 225 250	-	-	-
225	2,0	32	120 BW	4-9-50 + 4-11-63	% 5 1000 225 260	-	-	-
225	2,0	32	90 HZ	4-9-50 + 4-11-63	% 5 1000 225 270	-	-	-
225	2,0	40	0	2-8-55 + 4-11-63	% 5 1000 225 280	-	% 5 1300 225 280	-
225	2,0	40	220 BW	2-8-55 + 4-11-63	% 5 1000 225 290	% 5 1040 225 290	-	-
225	2,0	40	180 BW	2-8-55 + 4-11-63	% 5 1000 225 300	% 5 1040 225 300	-	-
225	2,0	40	160 BW	2-8-55 + 4-11-63	% 5 1000 225 310	% 5 1040 225 310	-	-
225	2,0	40	120 HZ	2-8-55 + 4-11-63	-	% 5 1040 225 320	% 5 1300 225 320	-
225	2,0	40	90 HZ	2-8-55 + 4-11-63	% 5 1000 225 330	% 5 1040 225 330	-	-
225	2,5	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 225 340	-	-	-

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.
Weitere Abmessungen auf Anfrage / Other dimensions are available on request

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Anwendung siehe Seite
Application see page

					1144	1145	1146	1147
		H7	BW / HZ		5 1000 HSS-DMo5 Dampfbehandelt Steam treated	5 1040 HSS-DMo5 Kx-Beschichtet Kx-coated	5 1300 HSS-Co5 Dampfbehandelt Steam treated	5 1340 HSS-Co5 Kx-Beschichtet Kx-coated
					Art.	Art.	Art.	Art.
225	2,5	32	90 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 225 380	-	-	-
225	2,5	40	0	2-8-55 + 4-11-63	% 5 1000 225 390	-	-	-
250	1,2	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 250 010	-	% 5 1300 250 010	-
250	1,2	32	240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 250 020	-	-	-
250	1,2	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 250 030	-	-	-
250	1,2	32	180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 250 040	-	-	-
250	1,2	32	160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 250 050	-	-	-
250	1,6	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 250 060	-	• 5 1300 250 060	-
250	1,6	32	240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 250 070	-	-	-
250	1,6	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 250 080	-	-	-
250	1,6	32	180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 250 090	-	-	-
250	1,6	32	160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 250 100	-	-	-
250	1,6	32	128 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 250 110	-	-	-
250	2,0	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 250 150	-	% 5 1300 250 150	-
250	2,0	32	240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 250 160	• 5 1040 250 160	• 5 1300 250 160	• 5 1340 250 160
250	2,0	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 250 170	• 5 1040 250 170	• 5 1300 250 170	• 5 1340 250 170
250	2,0	32	180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 250 180	• 5 1040 250 180	• 5 1300 250 180	• 5 1340 250 180
250	2,0	32	160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 250 190	• 5 1040 250 190	• 5 1300 250 190	-
250	2,0	32	128 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 250 210	• 5 1040 250 210	• 5 1300 250 210	-
250	2,0	32	100 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 250 220	% 5 1040 250 220	• 5 1300 250 220	-
250	2,0	32	0	4-9-50 + 4-11-63	% 5 1000 250 230	-	% 5 1300 250 230	-
250	2,0	40	0	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 250 280	-	• 5 1300 250 280	-
250	2,0	40	240 BW	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 250 290	• 5 1040 250 290	• 5 1300 250 290	• 5 1340 250 290
250	2,0	40	200 BW	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 250 300	• 5 1040 250 300	• 5 1300 250 300	• 5 1340 250 300
250	2,0	40	180 BW	2-8-55 + 4-12-64	% 5 1000 250 310	• 5 1040 250 310	% 5 1300 250 310	% 5 1340 250 310
250	2,0	40	160 BW	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 250 320	• 5 1040 250 320	• 5 1300 250 320	-
250	2,0	40	128 HZ	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 250 330	% 5 1040 250 330	% 5 1300 250 330	-
250	2,0	40	100 HZ	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 250 340	• 5 1040 250 340	• 5 1300 250 340	-
250	2,5	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 250 350	-	% 5 1300 250 350	-
250	2,5	32	240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 250 360	% 5 1040 250 360	-	% 5 1340 250 360
250	2,5	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 250 370	% 5 1040 250 370	• 5 1300 250 370	• 5 1340 250 370
250	2,5	32	160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 250 380	% 5 1040 250 380	• 5 1300 250 380	• 5 1340 250 380
250	2,5	32	128 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 250 390	% 5 1040 250 390	• 5 1300 250 390	-
250	2,5	32	100 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 250 400	% 5 1040 250 400	% 5 1300 250 400	-
250	2,5	32	0	4-9-50 + 4-11-63	% 5 1000 250 410	-	-	-
250	2,5	32	128 HZ	4-9-50 + 4-11-63	% 5 1000 250 420	-	-	-
250	2,5	32	100 HZ	4-9-50 + 4-11-63	% 5 1000 250 430	-	-	-
250	2,5	40	0	2-8-55 + 4-12-64	% 5 1000 250 440	-	% 5 1300 250 440	-
250	2,5	40	240 BW	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 250 450	% 5 1040 250 450	-	-
250	2,5	40	200 BW	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 250 460	% 5 1040 250 460	% 5 1300 250 460	-
250	2,5	40	160 BW	2-8-55 + 4-12-64	% 5 1000 250 470	% 5 1040 250 470	% 5 1300 250 470	-
250	2,5	40	128 HZ	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 250 480	% 5 1040 250 480	% 5 1300 250 480	-
250	2,5	40	100 HZ	2-8-55 + 4-12-64	% 5 1000 250 490	% 5 1040 250 490	-	-
275	1,6	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 275 010	-	• 5 1300 275 010	-
275	1,6	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 275 030	-	-	-
275	1,6	32	180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 275 040	-	-	-
275	2,0	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 275 050	-	• 5 1300 275 050	-
275	2,0	32	280 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 275 060	• 5 1040 275 060	• 5 1300 275 060	• 5 1340 275 060
275	2,0	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 275 070	• 5 1040 275 070	• 5 1300 275 070	• 5 1340 275 070
275	2,0	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 275 080	% 5 1040 275 080	• 5 1300 275 080	• 5 1340 275 080
275	2,0	32	180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 275 090	• 5 1040 275 090	% 5 1300 275 090	-
275	2,0	32	160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 275 100	-	% 5 1300 275 100	-
275	2,0	32	140 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 275 110	% 5 1040 275 110	• 5 1300 275 110	-
275	2,0	32	110 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 275 120	% 5 1040 275 120	• 5 1300 275 120	-
275	2,0	32	160 BW	4-9-50 + 4-11-63	% 5 1000 275 160	-	-	-
275	1,6	40	0	2-8-55 + 4-12-64	% 5 1000 275 190	-	% 5 1300 275 190	-

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.
Weitere Abmessungen auf Anfrage · Other dimensions are available on request

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Anwendung siehe Seite
Application see page ▶

			BW / HZ		1144 5 1000 HSS-DMo5 Dampfbehandelt Steam treated Art.	1145 5 1040 HSS-DMo5 Kx-Beschichtet Kx-coated Art.	1146 5 1300 HSS-Co5 Dampfbehandelt Steam treated Art.	1147 5 1340 HSS-Co5 Kx-Beschichtet Kx-coated Art.
275	1,6	40	280 BW	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 275 200	-	-	-
275	1,6	40	180 BW	2-8-55 + 4-12-64	% 5 1000 275 220	-	-	-
275	2,0	40	0	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 275 230	-	• 5 1300 275 230	-
275	2,0	40	280 BW	2-8-55 + 4-12-64	% 5 1000 275 240	% 5 1040 275 240	• 5 1300 275 240	% 5 1340 275 240
275	2,0	40	220 BW	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 275 250	• 5 1040 275 250	• 5 1300 275 250	
275	2,0	40	200 BW	2-8-55 + 4-12-64	-	-	% 5 1300 275 260	-
275	2,0	40	180 BW	2-8-55 + 4-12-64	% 5 1000 275 270	-	% 5 1300 275 270	-
275	2,0	40	160 BW	2-8-55 + 4-12-64	% 5 1000 275 280	-	% 5 1300 275 280	-
275	2,0	40	140 HZ	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 275 290	% 5 1040 275 290	% 5 1300 275 290	-
275	2,5	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 275 300	-	• 5 1300 275 300	-
275	2,5	32	280 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 275 310	-	• 5 1300 275 310	• 5 1340 275 310
275	2,5	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 275 320	• 5 1040 275 320	• 5 1300 275 320	• 5 1340 275 320
275	2,5	32	180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 275 330	• 5 1040 275 330	• 5 1300 275 330	• 5 1340 275 330
275	2,5	32	160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 275 340	-	• 5 1300 275 340	-
275	2,5	32	140 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 275 350	% 5 1040 275 350	• 5 1300 275 350	-
275	2,5	32	160 BW	4-9-50 + 4-11-63	% 5 1000 275 420	-	-	-
275	2,5	32	110 HZ	4-9-50 + 4-11-63	% 5 1000 275 450	-	-	-
275	2,5	32	90 HZ	4-9-50 + 4-11-63	% 5 1000 275 460	-	-	-
275	2,5	40	0	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 275 470	-	• 5 1300 275 470	-
275	2,5	40	280 BW	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 275 480	% 5 1040 275 480	• 5 1300 275 480	% 5 1340 275 480
275	2,5	40	220 BW	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 275 490	• 5 1040 275 490	• 5 1300 275 490	• 5 1340 275 490
275	2,5	40	180 BW	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 275 500	• 5 1040 275 500	• 5 1300 275 500	• 5 1340 275 500
275	2,5	40	160 BW	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 275 510	% 5 1040 275 510	• 5 1300 275 510	-
275	2,5	40	140 HZ	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 275 520	• 5 1040 275 520	• 5 1300 275 520	-
275	2,5	40	120 HZ	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 275 530	-	-	-
275	2,5	40	110 HZ	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 275 540	-	-	-
275	2,5	40	90 HZ	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 275 550	-	-	-
275	3,0	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 275 560	-	-	-
275	3,0	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 275 570	-	-	-
275	3,0	32	0	4-9-50 + 4-11-63	% 5 1000 275 600	-	-	-
275	3,0	40	0	2-8-55 + 4-12-64	% 5 1000 275 610	-	-	-
275	3,0	40	220 BW	2-8-55 + 4-12-64	% 5 1000 275 620	-	-	-
300	1,6	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 300 010	-	• 5 1300 300 010	-
300	1,6	32	300 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 300 020	-	-	-
300	1,6	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 300 030	-	-	-
300	2,0	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 300 050	-	• 5 1300 300 050	-
300	2,0	32	300 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 300 060	-	-	-
300	2,0	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 300 070	-	-	-
300	2,0	32	180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 300 080	-	-	-
300	2,5	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 300 090	-	• 5 1300 300 090	-
300	2,5	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 300 100	• 5 1040 300 100	• 5 1300 300 100	• 5 1340 300 100
300	2,5	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 300 110	% 5 1040 300 110	• 5 1300 300 110	• 5 1340 300 110
300	2,5	32	180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 300 120	• 5 1040 300 120	• 5 1300 300 120	-
300	2,5	32	160 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 300 130	% 5 1040 300 130	• 5 1300 300 130	• 5 1340 300 130
300	2,5	32	120 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 300 140	• 5 1040 300 140	• 5 1300 300 140	-
300	2,5	32	100 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 300 150	-	-	-
300	2,5	32	0	-	% 5 1000 300 160	-	-	-
300	2,5	32	200 BW	-	% 5 1000 300 180	-	-	-
300	2,5	32	160 HZ	-	% 5 1000 300 190	-	-	-
300	2,5	32	120 HZ	-	% 5 1000 300 200	-	-	-
300	2,5	40	0	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 300 210	-	• 5 1300 300 210	-
300	2,5	40	220 BW	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 300 220	• 5 1040 300 220	• 5 1300 300 220	• 5 1340 300 220
300	2,5	40	200 BW	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 300 230	% 5 1040 300 230	• 5 1300 300 230	-
300	2,5	40	180 BW	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 300 240	-	% 5 1300 300 240	% 5 1340 300 240
300	2,5	40	160 HZ	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 300 250	• 5 1040 300 250	• 5 1300 300 250	• 5 1340 300 250
300	2,5	40	120 HZ	2-8-55 + 4-12-64	% 5 1000 300 260	% 5 1040 300 260	• 5 1300 300 260	-

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.
Weitere Abmessungen auf Anfrage · Other dimensions are available on request

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Anwendung siehe Seite
Application see page

			BW / HZ		1144	1145	1146	1147
		H7			5 1000 HSS-DMo5 Dampfbehandelt Steam treated	5 1040 HSS-DMo5 Kx-Beschichtet Kx-coated	5 1300 HSS-Co5 Dampfbehandelt Steam treated	5 1340 HSS-Co5 Kx-Beschichtet Kx-coated
					Art.	Art.	Art.	Art.
300	2,5	40	100 HZ	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 300 270	-	-	-
300	3,0	32	120 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 300 290	-	-	-
300	3,0	32	0	-	% 5 1000 300 300	-	-	-
300	3,0	40	0	2-8-55 + 4-12-64	% 5 1000 300 310	-	-	-
315	1,6	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 315 010	-	% 5 1300 315 010	-
315	1,6	32	300 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 315 020	-	-	-
315	1,6	32	240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 315 030	-	-	-
315	1,6	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 315 040	-	-	-
315	1,6	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 315 050	-	-	-
315	1,6	40	0	2-8-55 + 4-12-64	% 5 1000 315 060	-	• 5 1300 315 060	-
315	1,6	40	300 BW	2-8-55 + 4-12-64	% 5 1000 315 070	-	-	-
315	1,6	40	240 BW	2-8-55 + 4-12-64	% 5 1000 315 080	-	-	-
315	1,6	40	220 BW	2-8-55 + 4-12-64	% 5 1000 315 090	-	-	-
315	1,6	40	200 BW	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 315 100	-	-	-
315	2,0	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 315 110	-	• 5 1300 315 110	-
315	2,0	32	300 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 315 120	-	-	-
315	2,0	32	240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 315 130	-	-	-
315	2,0	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 315 140	-	-	-
315	2,0	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 315 150	-	-	-
315	2,0	32	180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 315 160	-	-	-
315	2,0	40	0	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 315 170	-	% 5 1300 315 170	-
315	2,0	40	240 BW	2-8-55 + 4-12-64	% 5 1000 315 190	-	-	-
315	2,0	40	220 BW	2-8-55 + 4-12-64	% 5 1000 315 200	-	-	-
315	2,0	40	200 BW	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 315 210	-	-	-
315	2,0	40	180 BW	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 315 220	-	-	-
315	2,5	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 315 230	-	• 5 1300 315 230	-
315	2,5	32	240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 315 240	• 5 1040 315 240	• 5 1300 315 240	• 5 1340 315 240
315	2,5	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 315 250	• 5 1040 315 250	• 5 1300 315 250	• 5 1340 315 250
315	2,5	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 315 260	• 5 1040 315 260	• 5 1300 315 260	• 5 1340 315 260
315	2,5	32	180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 315 270	-	• 5 1300 315 270	% 5 1340 315 270
315	2,5	32	160 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 315 280	• 5 1040 315 280	• 5 1300 315 280	• 5 1340 315 280
315	2,5	32	120 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 315 290	% 5 1040 315 290	• 5 1300 315 290	% 5 1340 315 290
315	2,5	40	0	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 315 300	-	% 5 1300 315 300	-
315	2,5	40	240 BW	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 315 310	• 5 1040 315 310	• 5 1300 315 310	• 5 1340 315 310
315	2,5	40	220 BW	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 315 320	% 5 1040 315 320	• 5 1300 315 320	• 5 1340 315 320
315	2,5	40	200 BW	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 315 330	• 5 1040 315 330	• 5 1300 315 330	% 5 1340 315 330
315	2,5	40	180 BW	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 315 340	• 5 1040 315 340	• 5 1300 315 340	• 5 1340 315 340
315	2,5	40	160 HZ	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 315 350	-	• 5 1300 315 350	• 5 1340 315 350
315	2,5	40	120 HZ	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 315 360	-	• 5 1300 315 360	-
315	3,0	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 315 420	-	% 5 1300 315 420	-
315	3,0	32	240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 315 430	% 5 1040 315 430	% 5 1300 315 430	-
315	3,0	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 315 440	% 5 1040 315 440	% 5 1300 315 440	-
315	3,0	32	160 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 315 450	% 5 1040 315 450	% 5 1300 315 450	-
315	3,0	32	100 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	% 5 1040 315 457	% 5 1300 315 457	-
315	3,0	40	0	2-8-55 + 4-12-64	% 5 1000 315 460	-	% 5 1300 315 460	-
315	3,0	40	240 BW	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 315 470	% 5 1040 315 470	% 5 1300 315 470	-
315	3,0	40	200 BW	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 315 480	-	• 5 1300 315 480	-
315	3,0	40	160 HZ	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 315 490	% 5 1040 315 490	• 5 1300 315 490	-
315	3,0	40	120 HZ	2-8-55 + 4-12-64	-	-	% 5 1300 315 500	-
315	3,0	40	100 HZ	2-8-55 + 4-12-64	-	% 5 1040 315 510	-	-
315	3,0	50	0	4-15-80 + 4-14-85	% 5 1000 315 520	-	-	-
325	2,5	40	0	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 325 010	-	% 5 1300 325 010	-
325	2,5	40	160 HZ	2-8-55 + 4-12-64	• 5 1000 325 020	-	• 5 1300 325 020	-
325	3,0	40	0	2-9-55 + 4-12-64	-	-	% 5 1300 325 030	-
350	2,0	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 350 010	-	• 5 1300 350 010	-
350	2,0	32	350 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 350 020	• 5 1040 350 020	-	• 5 1340 350 020

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.
Weitere Abmessungen auf Anfrage · Other dimensions are available on request

INDUSTRIAL TOOLS DIVISION
Weitere Informationen erhalten Sie telefonisch unter +49 33675-7265-0 oder schreiben Sie eine Mail an mail@karnasch.tools.
For more informations please call +49 33675-7265-0 send a mail to mail@karnasch.tools.

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Anwendung siehe Seite
Application see page

					1144	1145	1146	1147
		H7	BW / HZ		5 1000 HSS-DMo5 Dampfbehandelt Steam treated	5 1040 HSS-DMo5 Kx-Beschichtet Kx-coated	5 1300 HSS-Co5 Dampfbehandelt Steam treated	5 1340 HSS-Co5 Kx-Beschichtet Kx-coated
					Art.	Art.	Art.	Art.
350	2,0	32	280 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 350 030	% 5 1040 350 030	% 5 1300 350 030	• 5 1340 350 030
350	2,0	32	240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 350 040	• 5 1040 350 040	% 5 1300 350 040	• 5 1340 350 040
350	2,0	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 350 050	• 5 1040 350 050	• 5 1300 350 050	• 5 1340 350 050
350	2,5	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 350 060	-	• 5 1300 350 060	-
350	2,5	32	350 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 350 070	% 5 1040 350 070	• 5 1300 350 070	• 5 1340 350 070
350	2,5	32	280 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 350 080	• 5 1040 350 080	• 5 1300 350 080	• 5 1340 350 080
350	2,5	32	240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 350 090	% 5 1040 350 090	• 5 1300 350 090	• 5 1340 350 090
350	2,5	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 350 100	-	• 5 1300 350 100	• 5 1340 350 100
350	2,5	32	180 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 350 110	• 5 1040 350 110	• 5 1300 350 110	• 5 1340 350 110
350	2,5	32	160 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 350 120	• 5 1040 350 120	• 5 1300 350 120	• 5 1340 350 120
350	2,5	32	140 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 350 130	-	-	-
350	2,5	32	120 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 350 140	-	-	-
350	2,5	40	0	2-8-55+4-12-64	• 5 1000 350 150	-	% 5 1300 350 150	-
350	2,5	40	350 BW	2-8-55+4-12-64	% 5 1000 350 160	-	• 5 1300 350 160	• 5 1340 350 160
350	2,5	40	280 BW	2-8-55+4-12-64	• 5 1000 350 170	-	• 5 1300 350 170	• 5 1340 350 170
350	2,5	40	240 BW	2-8-55+4-12-64	• 5 1000 350 180	% 5 1040 350 180	% 5 1300 350 180	% 5 1340 350 180
350	2,5	40	220 BW	2-8-55+4-12-64	• 5 1000 350 190	% 5 1040 350 190	• 5 1300 350 190	• 5 1340 350 190
350	2,5	40	180 HZ	2-8-55+4-12-64	• 5 1000 350 200	• 5 1040 350 200	• 5 1300 350 200	-
350	2,5	40	160 HZ	2-8-55+4-12-64	• 5 1000 350 205	• 5 1040 350 205	• 5 1300 350 205	% 5 1340 350 205
350	2,5	50	0	4-15-80 + 4-14-85	% 5 1000 350 210	-	-	-
350	2,5	50	220 BW	4-15-80 + 4-14-85	% 5 1000 350 220	-	-	-
350	2,5	50	120 HZ	4-15-80 + 4-14-85	% 5 1000 350 240	-	-	-
350	2,5	50	100 HZ	4-15-80 + 4-14-85	% 5 1000 350 250	-	-	-
350	3,0	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 350 260	-	% 5 1300 350 260	-
350	3,0	32	280 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 350 270	% 5 1040 350 270	• 5 1300 350 270	• 5 1340 350 270
350	3,0	32	240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 350 280	% 5 1040 350 280	% 5 1300 350 280	% 5 1340 350 280
350	3,0	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 350 290	• 5 1040 350 290	• 5 1300 350 290	% 5 1340 350 290
350	3,0	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 350 300	% 5 1040 350 300	• 5 1300 350 300	% 5 1340 350 300
350	3,0	32	180 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 350 310	• 5 1040 350 310	• 5 1300 350 310	% 5 1340 350 310
350	3,0	32	160 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 350 320	% 5 1040 350 320	% 5 1300 350 320	% 5 1340 350 320
350	3,0	32	140 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 350 330	• 5 1040 350 330	% 5 1300 350 330	-
350	3,0	32	120 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 350 340	% 5 1040 350 340	% 5 1300 350 340	-
350	3,0	40	0	2-8-55+4-12-64	• 5 1000 350 350	-	% 5 1300 350 350	-
350	3,0	40	280 BW	2-8-55+4-12-64	• 5 1000 350 360	• 5 1040 350 360	• 5 1300 350 360	• 5 1340 350 360
350	3,0	40	240 BW	2-8-55+4-12-64	% 5 1000 350 370	% 5 1040 350 370	% 5 1300 350 370	% 5 1340 350 370
350	3,0	40	220 BW	2-8-55+4-12-64	• 5 1000 350 380	% 5 1040 350 380	• 5 1300 350 380	• 5 1340 350 380
350	3,0	40	200 BW	2-8-55+4-12-64	• 5 1000 350 390	% 5 1040 350 390	• 5 1300 350 390	% 5 1340 350 390
350	3,0	40	180 HZ	2-8-55+4-12-64	• 5 1000 350 400	• 5 1040 350 400	• 5 1300 350 400	• 5 1340 350 400
350	3,0	40	160 HZ	2-8-55+4-12-64	• 5 1000 350 410	% 5 1040 350 410	• 5 1300 350 410	% 5 1340 350 410
350	3,0	40	140 HZ	2-8-55+4-12-64	• 5 1000 350 420	• 5 1040 350 420	• 5 1300 350 420	% 5 1340 350 420
350	3,0	40	120 HZ	2-8-55+4-12-64	• 5 1000 350 430	-	• 5 1300 350 430	-
350	3,0	40	110 HZ	2-8-55+4-12-64	• 5 1000 350 440	• 5 1040 350 440	-	-
350	3,0	40	90 HZ	2-8-55+4-12-64	• 5 1000 350 450	• 5 1040 350 450	• 5 1300 350 450	-
350	3,0	50	0	4-15-80 + 4-14-85	• 5 1000 350 460	-	% 5 1300 350 460	-
350	3,0	50	220 BW	4-15-80 + 4-14-85	• 5 1000 350 470	-	• 5 1300 350 470	-
350	3,0	50	180 HZ	4-15-80 + 4-14-85	% 5 1000 350 480	-	% 5 1300 350 480	-
350	3,0	50	160 HZ	4-15-80 + 4-14-85	• 5 1000 350 490	% 5 1040 350 490	% 5 1300 350 490	-
350	3,0	50	140 HZ	4-15-80 + 4-14-85	• 5 1000 350 500	-	% 5 1300 350 500	-
350	3,0	50	120 HZ	4-15-80 + 4-14-85	• 5 1000 350 510	% 5 1040 350 510	• 5 1300 350 510	-
350	3,0	50	100 HZ	4-15-80 + 4-14-85	% 5 1000 350 520	% 5 1040 350 520	-	-
360	3,5	50	0	4-15-80 + 4-14-85	% 5 1000 360 010	-	-	-
370	2,5	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 370 010	-	% 5 1300 370 010	-
370	2,5	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 370 020	-	-	-
370	2,5	32	160 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 370 030	-	-	-
370	2,5	32	120 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 370 040	-	-	-
370	2,5	40	0	2-8-55+4-12-64	• 5 1000 370 050	-	% 5 1300 370 050	-

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.
Weitere Abmessungen auf Anfrage · Other dimensions are available on request

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Anwendung siehe Seite
Application see page

					1144	1145	1146	1147
		H7	BW / HZ		5 1000 HSS-DMo5 Dampfbehandelt Steam treated	5 1040 HSS-DMo5 Kx-Beschichtet Kx-coated	5 1300 HSS-Co5 Dampfbehandelt Steam treated	5 1340 HSS-Co5 Kx-Beschichtet Kx-coated
					Art.	Art.	Art.	Art.
370	2,5	40	220 BW	2-8-55+4-12-64	% 5 1000 370 060	-	-	-
370	2,5	40	160 HZ	2-8-55+4-12-64	% 5 1000 370 070	-	-	-
370	2,5	40	120 HZ	2-8-55+4-12-64	% 5 1000 370 080	-	-	-
370	2,5	50	0	4-15-80 + 4-14-85	% 5 1000 370 090	-	% 5 1300 370 090	-
370	2,5	50	220 BW	4-15-80 + 4-14-85	• 5 1000 370 100	-	-	-
370	2,5	50	160 HZ	4-15-80 + 4-14-85	% 5 1000 370 110	-	-	-
370	2,5	50	120 HZ	4-15-80 + 4-14-85	% 5 1000 370 120	-	-	-
370	3,0	40	0	2-8-55+4-12-64	• 5 1000 370 130	-	• 5 1300 370 130	-
370	3,0	40	220 BW	2-8-55+4-12-64	• 5 1000 370 140	-	-	-
370	3,0	40	160 HZ	2-8-55+4-12-64	• 5 1000 370 150	-	-	-
370	3,0	40	120 HZ	2-8-55+4-12-64	• 5 1000 370 160	-	-	-
370	3,0	50	0	4-15-80 + 4-14-85	• 5 1000 370 170	-	% 5 1300 370 170	-
370	3,0	50	220 BW	4-15-80 + 4-14-85	• 5 1000 370 180	% 5 1040 370 180	% 5 1300 370 180	-
370	3,0	50	160 HZ	4-15-80 + 4-14-85	• 5 1000 370 190	• 5 1040 370 190	% 5 1300 370 190	-
370	3,0	50	120 HZ	4-15-80 + 4-14-85	• 5 1000 370 200	% 5 1040 370 200	• 5 1300 370 200	-
370	3,0	50	100 HZ	4-15-80 + 4-14-85	• 5 1000 370 210	% 5 1040 370 210	% 5 1300 370 210	-
400	2,5	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 400 010	-	% 5 1300 400 010	-
400	2,5	32	240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 400 020	-	-	-
400	2,5	32	200 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 400 030	-	-	-
400	2,5	32	160 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 400 040	-	-	-
400	2,5	50	0	4-15-80+4-14-85	% 5 1000 400 050	-	% 5 1300 400 050	-
400	2,5	50	240 BW	4-15-80+4-14-85	• 5 1000 400 060	-	-	-
400	2,5	50	200 HZ	4-15-80+4-14-85	% 5 1000 400 070	-	-	-
400	2,5	50	160 HZ	4-15-80+4-14-85	% 5 1000 400 080	-	-	-
400	3,0	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	• 5 1000 400 090	-	% 5 1300 400 090	-
400	3,0	32	200 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 400 100	-	-	-
400	3,0	32	160 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 400 110	-	-	-
400	3,0	32	120 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 400 120	-	-	-
400	3,0	32	100 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	% 5 1000 400 130	-	-	-
400	3,0	40	0	2-8-55+4-12-64	• 5 1000 400 140	-	• 5 1300 400 140	-
400	3,0	40	200 HZ	2-8-55+4-12-64	• 5 1000 400 150	-	% 5 1300 400 150	-
400	3,0	40	160 HZ	2-8-55+4-12-64	• 5 1000 400 160	-	• 5 1300 400 160	-
400	3,0	40	120 HZ	2-8-55+4-12-64	% 5 1000 400 170	-	% 5 1300 400 170	-
400	3,0	40	100 HZ	2-8-55+4-12-64	• 5 1000 400 180	-	% 5 1300 400 180	-
400	3,0	50	0	4-15-80+4-14-85	• 5 1000 400 190	-	% 5 1300 400 190	-
400	3,0	50	200 HZ	4-15-80+4-14-85	• 5 1000 400 200	-	• 5 1300 400 200	-
400	3,0	50	160 HZ	4-15-80+4-14-85	• 5 1000 400 210	-	% 5 1300 400 210	-
400	3,0	50	120 HZ	4-15-80+4-14-85	• 5 1000 400 220	-	• 5 1300 400 220	-
400	3,0	50	100 HZ	4-15-80+4-14-85	• 5 1000 400 230	-	% 5 1300 400 230	-
400	3,5	40	120 HZ	2-15-80 + 4-12-64	% 5 1000 400 260	-	-	-
400	3,5	50	0	4-15-80+4-14-85	• 5 1000 400 270	-	% 5 1300 400 270	-
400	3,5	50	200 HZ	4-15-80+4-14-85	• 5 1000 400 280	-	• 5 1300 400 280	-
400	3,5	50	160 HZ	4-15-80+4-14-85	• 5 1000 400 290	-	• 5 1300 400 290	-
400	3,5	50	120 HZ	4-15-80+4-14-85	• 5 1000 400 300	-	-	-
400	3,5	50	100 HZ	4-15-80+4-14-85	• 5 1000 400 310	-	% 5 1300 400 310	-
400	4,0	40	0	2-15-80 + 4-12-64	-	-	% 5 1300 400 320	-
400	4,0	40	200 HZ	2-15-80 + 4-12-64	% 5 1000 400 330	-	-	-
400	4,0	50	0	4-15-80+4-14-85	• 5 1000 400 360	-	% 5 1300 400 360	-
400	4,0	50	200 HZ	4-15-80+4-14-85	• 5 1000 400 370	-	-	-
400	4,0	50	160 HZ	4-15-80+4-14-85	• 5 1000 400 380	-	• 5 1300 400 380	-
400	4,0	50	120 HZ	4-15-80+4-14-85	• 5 1000 400 390	-	• 5 1300 400 390	-
400	4,0	50	100 HZ	4-15-80+4-14-85	• 5 1000 400 400	-	• 5 1300 400 400	-
425	3,0	40	0	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	% 5 1000 425 010	-	-	-
425	3,0	40	160 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	% 5 1000 425 020	-	-	-
425	3,0	40	120 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	% 5 1000 425 030	-	-	-
425	3,0	50	0	4-15-80+4-14-85	• 5 1000 425 040	-	% 5 1300 425 040	-

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.
Weitere Abmessungen auf Anfrage · Other dimensions are available on request

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Anwendung siehe Seite
Application see page

					1144	1145	1146	1147
		H7	BW / HZ		5 1000 HSS-DMo5 Dampfbehandelt Steam treated	5 1040 HSS-DMo5 Kx-Beschichtet Kx-coated	5 1300 HSS-Co5 Dampfbehandelt Steam treated	5 1340 HSS-Co5 Kx-Beschichtet Kx-coated
					Art.	Art.	Art.	Art.
425	3,0	50	220 HZ	4-15-80+4-14-85	• 5 1000 425 050	-	-	-
425	3,0	50	160 HZ	4-15-80+4-14-85	• 5 1000 425 060	-	-	-
425	3,5	40	0	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	• 5 1000 425 080	-	% 5 1300 425 080	-
425	3,5	40	220 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	% 5 1000 425 090	-	-	-
425	3,5	40	160 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	% 5 1000 425 100	-	-	-
425	3,5	50	0	4-15-80+4-14-85	• 5 1000 425 110	-	• 5 1300 425 110	-
425	3,5	50	220 HZ	4-15-80+4-14-85	% 5 1000 425 120	-	-	-
425	3,5	50	160 HZ	4-15-80+4-14-85	• 5 1000 425 130	-	-	-
425	4,0	40	0	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	-	-	% 5 1300 425 150	-
425	4,0	40	220 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	% 5 1000 425 160	-	-	-
425	4,0	40	160 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	% 5 1000 425 170	-	-	-
425	4,0	50	0	4-15-80+4-14-85	• 5 1000 425 190	-	% 5 1300 425 190	-
450	3,0	40	0	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	% 5 1000 450 010	-	• 5 1300 450 010	-
450	3,0	40	240 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	• 5 1000 450 020	-	-	-
450	3,0	40	200 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	% 5 1000 450 030	-	-	-
450	3,0	40	180 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	% 5 1000 450 040	-	-	-
450	3,0	40	160 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	% 5 1000 450 050	-	-	-
450	3,0	40	120 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	% 5 1000 450 060	-	-	-
450	3,0	50	0	4-15-80+4-14-85	% 5 1000 450 070	-	• 5 1300 450 070	-
450	3,0	50	240 HZ	4-15-80+4-14-85	• 5 1000 450 080	-	-	-
450	3,0	50	200 HZ	4-15-80+4-14-85	% 5 1000 450 090	-	-	-
450	3,0	50	180 HZ	4-15-80+4-14-85	% 5 1000 450 100	-	-	-
450	3,0	50	160 HZ	4-15-80+4-14-85	% 5 1000 450 110	-	-	-
450	3,0	50	120 HZ	4-15-80+4-14-85	% 5 1000 450 120	-	-	-
450	3,5	40	0	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	% 5 1000 450 130	-	% 5 1300 450 130	-
450	3,5	40	240 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	• 5 1000 450 140	-	% 5 1300 450 140	-
450	3,5	40	200 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	% 5 1000 450 150	-	-	-
450	3,5	40	180 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	• 5 1000 450 160	-	-	-
450	3,5	40	160 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	• 5 1000 450 170	-	-	-
450	3,5	40	120 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	• 5 1000 450 180	-	-	-
450	3,5	50	0	4-15-80+4-14-85	% 5 1000 450 190	-	% 5 1300 450 190	-
450	3,5	50	240 HZ	4-15-80+4-14-85	% 5 1000 450 200	-	-	-
450	3,5	50	200 HZ	4-15-80+4-14-85	% 5 1000 450 210	-	-	-
450	3,5	50	180 HZ	4-15-80+4-14-85	• 5 1000 450 220	-	-	-
450	3,5	50	160 HZ	4-15-80+4-14-85	% 5 1000 450 230	-	-	-
450	3,5	50	120 HZ	4-15-80+4-14-85	• 5 1000 450 240	-	-	-
450	4,0	40	0	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	% 5 1000 450 250	-	• 5 1300 450 250	-
450	4,0	40	240 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	• 5 1000 450 260	-	-	-
450	4,0	40	200 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	% 5 1000 450 270	-	-	-
450	4,0	40	180 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	• 5 1000 450 280	-	-	-
450	4,0	40	160 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	% 5 1000 450 290	-	-	-
450	4,0	40	120 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	• 5 1000 450 300	-	-	-
450	4,0	50	0	4-15-80+4-14-85	• 5 1000 450 310	-	% 5 1300 450 310	-
450	4,0	50	240 HZ	4-15-80+4-14-85	• 5 1000 450 320	-	-	-
450	4,0	50	180 HZ	4-15-80+4-14-85	• 5 1000 450 330	-	-	-
450	4,0	50	120 HZ	4-15-80+4-14-85	• 5 1000 450 340	-	-	-
500	4,0	40	0	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	% 5 1000 500 010	-	% 5 1300 500 010	-

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.
Weitere Abmessungen auf Anfrage · Other dimensions are available on request

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Grampelhuber GmbH
Koaserbauerstrasse 18
4810 Gmunden / Austria
Telefon: +43 (0)7612 - 64902-0
Telefax: +43 (0)7612 - 64902-8
office@grampelhuber.at
www.grampelhuber.at

DIN-VHM-SÄGEN

DIN-SOLID CARBIDE-SAW BLADES

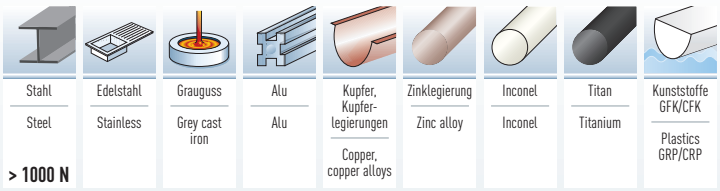


DIN-VHM 6.3

Grampelhuber GmbH | Koaserbauerstrasse 18 | 4810 Gmunden | Austria
T: +43 (0)7612 - 64902-0 F: +43 (0)7612 - 64902-8 mail: office@grampelhuber.at
www.grampelhuber.at

PROFESSIONAL TOOLS

ANWENDUNG · APPLICATION



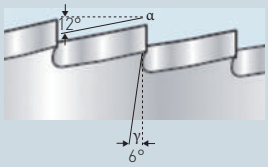
Stahl / Steel	Edelstahl / Stainless	Grauguss / Grey cast iron	Alu / Alu	Kupfer, Kupferlegierungen / Copper, copper alloys	Zinklegierung / Zinc alloy	Inconel / Inconel	Titan / Titanium	Kunststoffe GFK/CFK / Plastics GRP/CRP
> 1000 N								

Vollhartmetall-Kreissägeblätter sollten nur auf stabilen und schwingungsarmen Maschinen eingesetzt werden (vorzugsweise Fräsmaschinen).
Die Kreissägeblätter müssen zwischen exact planlaufenden, möglichst großen Spannflanschen fest eingespannt werden (Aufnahmehalter siehe Seite 1176).
Seitendruck sowie der einsatz auf Maschinen mit Handvorschub sind zu vermeiden.
Für die Stahlzerspanung wird eine besonders fette Kühlung empfohlen. Unzureichende Kühlung führt zu vorzeitigem Werkzeugverschleiß, zur Rissbildung und zum Werkzeugbruch.
Bei der Zerspanung von NE-Metallen kann auch eine Sprühnebelschmierung eingesetzt werden.
Grauguss und Kunststoffe sind trocken zu Zerspanen.
Wird dies beachtet kann die Schnittgeschwindigkeit gegenüber HSS-DIN Kreissägeblättern bis zum 4-fachen gesteigert werden.

Full carbide circular saw blades should only be used on stable and low-vibration machines (preferably milling machines).
The Circular saw blades must be clamped precisely between evenly running flanges that are as large as possible (receptacle holders, see page 1176).
Lateral pressure and use on machines with manual infeed must be avoided.
For steel machining, particularly fast cooling is recommended. Insufficient cooling will lead to premature tool wear, crack formation and tool break.
When chipping NF metals, spray mist lubrication can be used.
Cast iron and plastics must be machined dry.
If this is observed, the cutting speed as compared to the HSS-DIN circular saw blades can be increased up to four-fold.

5 6000

A



Ähnlich DIN 1837 Blätter kommen mit feingezahnten Zähnen.

Hauptanwendungsgebiet:
- Feine Schlitz- und Trennarbeiten (Feinmechanik, Schmuckindustrie).
- Ideal auch zum Schlitzen von Schrauben.
- Zum Trennen/Schlitzen von dünnwandigen Profilen und kurzspanenden Werkstücken aus Edelstahl, Stahl, Guss, Nichteisenmetalle, Kunststoffe.

Maximal empfohlene Schnitttiefe ca. 3 mm
- Somit generell nur für geringe Bearbeitungstiefen oder kurze Schlitzlängen.
- Vorschub pro Zahn: 0,005-0,05 je nach Werkstoff, dicke und Gesamtstarrheit (genauere Daten siehe Tabelle nächste Seite).

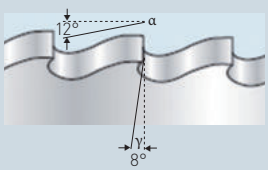
Similar DIN 1837 blades come with fine teeth.

Main field of application:
- This shape is mostly used for fine slotting and cutting works (micro-mechanics and jewellery).
- Excellent also for screw slotting.
- For cutting and slotting thin walled profiles and short chipping workpieces made of stainless steel, steel, cast iron, non-ferrous metals, plastics.

Maximum recommended cutting depth approx. 3 mm
- So basically for low machining depths or short slots.
- Feed per tooth: 0,005-0,05 according to material, thickness and global rigidity (more precise data see next page).

5 6001

B



Ähnlich DIN 1838 Blätter kommen mit grobgezahnten Zähnen.

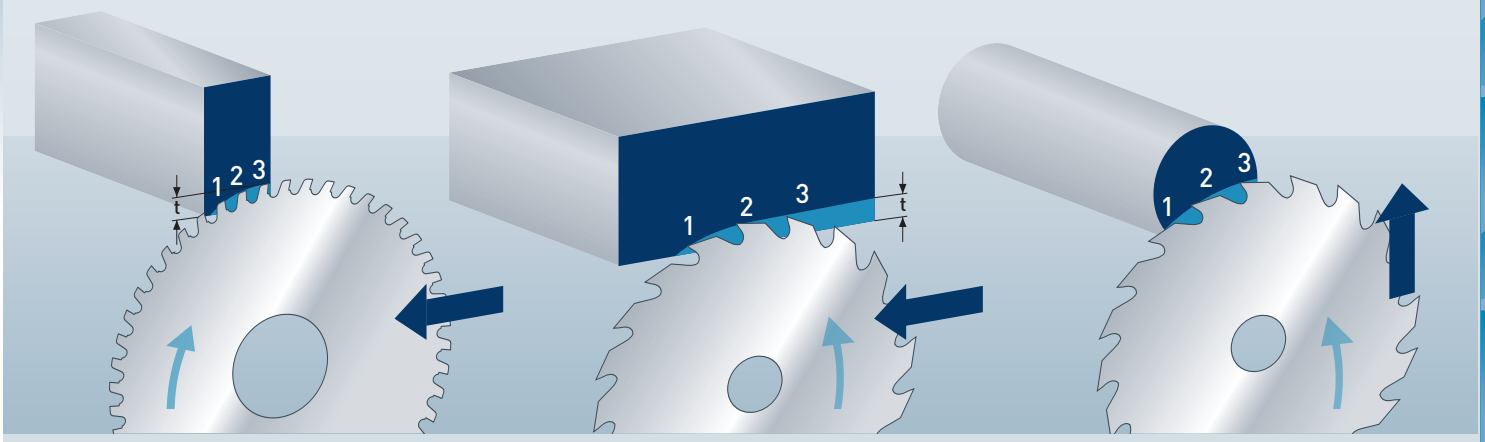
Hauptanwendungsgebiet:
- Die am meisten verwendete Universalverzahnung für Schlitz- und Trennarbeiten von dickwandigen Profilen / Vollmaterial **ab ca. 3 mm**.
- Generell für Arbeiten an langspanenden Werkstücken aus Edelstahl, Stahl, Guss, Nichteisenmetalle.
- Somit generell nur für große Bearbeitungstiefen oder große Schlitzlängen.
- Vorschub pro Zahn: 0,01-0,1 je nach Werkstoff, dicke und Gesamtstarrheit (genauere Daten siehe Tabelle nächste Seite).

Similar DIN 1838 blades come with rough teeth.

Main field of application:
- The most widely used universal tooth formation for slotting and cutting thick walled profiles and solid material **from 3 mm**.
- In general for cutting long chipping workpieces made of stainless steel, steel, cast iron, non-ferrous metals.
- So basically for deep machining depths or long slots
- Feed per tooth: 0,01-0,1 according to material, thickness and global rigidity (more precise data see next page).

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Im Idealfall sollten immer 2-3 Zähne im Einsatz sein
Ideally 2-3 teeth in contact



Richtwerte für den Einsatz von Vollhartmetall-Kreissägeblättern nach DIN
Recommended cutting data for solid carbide circular saw blades according DIN

Material			Kühlung Cooling	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed V_c m/min	Vorschub Feed fz mm/Z mm/t	Verzahnungswahl Teeth selection / cutting feed
Automatenstahl	free-cutting steel		O / E	120 - 240	0,020 - 0,040	
Stahl	Steel	< 600 N/mm²	O / E	100 - 200	0,010 - 0,030	
Stahl	Steel	< 800 N/mm²	O / E	80 - 160	0,007 - 0,025	
Stahl	Steel	< 1000 N/mm²	O / E	60 - 120	0,006 - 0,023	
Stahl	Steel	> 1000 N/mm²	O / E	40 - 80	0,005 - 0,020	
Edelstahl	Stainless steel		O / E	50 - 100	0,005 - 0,015	
Warmfester Stahl	High temp alloy		O / E	25 - 60	0,005 - 0,015	
Legierter Werkzeugstahl	Alloy tool steel		O / E	15 - 40	0,005 - 0,012	
Gusseisen	Cast iron		A / E	60 - 120	0,006 - 0,023	
Aluminium Si <12%	Aluminum Si <12%		O / E	150 - 600	0,010 - 0,040	
Aluminium SI >12%	Aluminum Si <12%		O / E	80 - 300	0,006 - 0,030	
Titan	Titanium		O / E	30 - 60	0,003 - 0,008	
Kupfer	Copper		A / O / E	80 - 300	0,020 - 0,040	
Messing	Brass		A / O / E	80 - 300	0,020 - 0,040	
Bronze	Bronze		A / O / E	80 - 300	0,020 - 0,040	
Thermoplaste	Thermoplastics		A	200 - 700	0,010 - 0,040	
Duroplaste	Duroplastics		A	150 - 600	0,010 - 0,040	

Typ 5 6000
Für geringe Bearbeitungstiefen oder kurze Schlitzlängen.
Vorschub pro Zahn:
0,005 - 0,05**

For low machining depth or short slots.
Feed per tooth:
0,005 - 0,05**

Typ 5 6001
Für große Bearbeitungstiefen oder große Schlitzlängen.
Vorschub pro Zahn:
0,01 - 0,1**

For deep machining depth or long slots.
Feed per tooth:
0,01 - 0,1**

** je nach Werkstoff, Dicke und Gesamtstarrheit

** According to material, thickness and global rigidity

*O = Schneidöl / cutting oil
*E = Emulsion
*A = Trocken (Pressluft), air

Verwenden Sie ein gutes Schneidöl; siehe ab Seite 1242
Use good cutting oil; see from page 1242

Festlegung der Schnittgeschwindigkeit Vc
Determination of cutting speed Vc

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

Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit Vf
Determination of feed rate Vf

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

Festlegung der Drehzahl n
Determination of revolution speed n

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

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

Anwendung siehe Seite
Application see page

± 0,1 Ø	± 0,01 Stärke Thickness	H7 Bohrung Bore	1158 Art. 5 6000	DIN 1837A "A"	1158 Art. 5 6001	DIN 1838B "B"
15	0,10	5	• 5 6000 015 010	64 A	-	-
15	0,15	5	% 5 6000 015 015	64 A	-	-
15	0,20	5	• 5 6000 015 020	64 A	• 5 6001 015 020	20 B
15	0,25	5	% 5 6000 015 025	64 A	% 5 6001 015 025	20 B
15	0,30	5	• 5 6000 015 030	64 A	• 5 6001 015 030	20 B
15	0,35	5	• 5 6000 015 035	64 A	-	-
15	0,40	5	• 5 6000 015 040	64 A	• 5 6001 015 040	20 B
15	0,50	5	• 5 6000 015 050	48 A	• 5 6001 015 050	20 B
15	0,60	5	• 5 6000 015 060	48 A	• 5 6001 015 060	20 B
15	0,70	5	• 5 6000 015 070	48 A	• 5 6001 015 070	20 B
15	0,80	5	• 5 6000 015 080	40 A	• 5 6001 015 080	20 B
15	0,90	5	• 5 6000 015 090	40 A	• 5 6001 015 090	20 B
15	1,00	5	• 5 6000 015 100	40 A	• 5 6001 015 100	20 B
15	1,10	5	• 5 6000 015 110	40 A	-	-
15	1,20	5	• 5 6000 015 120	40 A	% 5 6001 015 120	20 B
15	1,40	5	% 5 6000 015 140	40 A	-	-
15	1,50	5	% 5 6000 015 150	40 A	-	-
15	1,70	5	% 5 6000 015 170	40 A	-	-
15	1,80	5	% 5 6000 015 180	40 A	-	-
15	2,00	5	% 5 6000 015 200	40 A	% 5 6001 015 200	20 B
15	2,50	5	% 5 6000 015 250	40 A	• 5 6001 015 250	20 B
15	3,00	5	% 5 6000 015 300	40 A	• 5 6001 015 300	20 B
15	4,00	5	-	-	% 5 6001 015 400	20 B
20	0,10	5	• 5 6000 020 010	80 A	-	-
20	0,15	5	• 5 6000 020 015	80 A	-	-
20	0,20	5	• 5 6000 020 020	80 A	• 5 6001 020 020	20 B
20	0,25	5	• 5 6000 020 025	64 A	% 5 6001 020 025	20 B
20	0,30	5	• 5 6000 020 030	64 A	• 5 6001 020 030	20 B
20	0,35	5	• 5 6000 020 035	64 A	-	-
20	0,40	5	• 5 6000 020 040	64 A	• 5 6001 020 040	20 B
20	0,45	5	• 5 6000 020 045	48 A	-	-
20	0,50	5	• 5 6000 020 050	48 A	• 5 6001 020 050	20 B
20	0,60	5	• 5 6000 020 060	48 A	• 5 6001 020 060	20 B
20	0,70	5	% 5 6000 020 070	48 A	% 5 6001 020 070	20 B
20	0,80	5	• 5 6000 020 080	40 A	• 5 6001 020 080	20 B
20	0,90	5	% 5 6000 020 090	40 A	-	-
20	1,00	5	• 5 6000 020 100	40 A	• 5 6001 020 100	20 B
20	1,10	5	% 5 6000 020 110	40 A	-	-
20	1,20	5	• 5 6000 020 120	40 A	% 5 6001 020 120	20 B
20	1,30	5	• 5 6000 020 130	40 A	-	-
20	1,40	5	% 5 6000 020 140	40 A	-	-
20	1,50	5	-	-	% 5 6001 020 150	20 B
20	1,60	5	• 5 6000 020 160	40 A	% 5 6001 020 160	20 B
20	1,80	5	% 5 6000 020 180	32 A	-	-
20	2,00	5	• 5 6000 020 200	32 A	% 5 6001 020 200	20 B
20	2,50	5	% 5 6000 020 250	32 A	% 5 6001 020 250	20 B
20	3,00	5	% 5 6000 020 300	32 A	% 5 6001 020 300	20 B
20	5,00	5	% 5 6000 020 500	24 A	% 5 6001 020 500	20 B
20	6,00	5	% 5 6000 020 600	24 A	-	-
25	0,10	8	% 5 6000 025 010	80 A	-	-
25	0,15	8	• 5 6000 025 015	80 A	-	-
25	0,20	8	% 5 6000 025 020	80 A	• 5 6001 025 020	20 B
25	0,25	8	• 5 6000 025 025	80 A	-	-
25	0,30	8	• 5 6000 025 030	80 A	% 5 6001 025 030	20 B
25	0,35	8	% 5 6000 025 035	64 A	-	-
25	0,40	8	• 5 6000 025 040	64 A	• 5 6001 025 040	20 B
25	0,45	8	% 5 6000 025 045	64 A	-	-
25	0,50	8	• 5 6000 025 050	64 A	% 5 6001 025 050	20 B
25	0,60	8	% 5 6000 025 060	64 A	• 5 6001 025 060	20 B
25	0,70	8	% 5 6000 025 070	48 A	• 5 6001 025 070	20 B
25	0,80	8	• 5 6000 025 080	48 A	• 5 6001 025 080	20 B
25	0,90	8	• 5 6000 025 090	48 A	• 5 6001 025 090	20 B
25	1,00	8	• 5 6000 025 100	48 A	• 5 6001 025 100	20 B
25	1,10	8	% 5 6000 025 110	48 A	-	-
25	1,20	8	• 5 6000 025 120	48 A	% 5 6001 025 120	20 B
25	1,30	8	% 5 6000 025 130	40 A	-	-
25	1,40	8	% 5 6000 025 140	40 A	-	-
25	1,50	8	% 5 6000 025 150	40 A	• 5 6001 025 150	20 B
25	1,60	8	• 5 6000 025 160	40 A	-	-
25	1,70	8	• 5 6000 025 170	40 A	-	-
25	1,80	8	% 5 6000 025 180	40 A	% 5 6001 025 180	20 B
25	2,00	8	• 5 6000 025 200	40 A	• 5 6001 025 200	20 B
25	2,50	8	% 5 6000 025 250	40 A	• 5 6001 025 250	20 B
25	3,00	8	% 5 6000 025 300	32 A	% 5 6001 025 300	20 B
25	3,50	8	% 5 6000 025 350	32 A	-	-

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

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Anwendung siehe Seite
Application see page

± 0,1 Ø	± 0,01 Stärke Thickness	H7 Bohrung Bore	1158 Art. 5 6000	DIN 1837A "A"	1158 Art. 5 6001	DIN 1838B "B"
25	4,00	8	% 5 6000 025 400	32 A	% 5 6001 025 400	20 B
25	5,00	8	% 5 6000 025 500	32 A	% 5 6001 025 500	20 B
25	6,00	8	% 5 6000 025 600	24 A	-	-
30	0,10	8	• 5 6000 030 010	100 A	-	-
30	0,15	8	• 5 6000 030 015	100 A	-	-
30	0,20	8	• 5 6000 030 020	100 A	• 5 6001 030 020	30 B
30	0,25	8	• 5 6000 030 025	100 A	-	-
30	0,30	8	• 5 6000 030 030	80 A	% 5 6001 030 030	30 B
30	0,35	8	• 5 6000 030 035	80 A	-	-
30	0,40	8	• 5 6000 030 040	80 A	% 5 6001 030 040	30 B
30	0,45	8	• 5 6000 030 045	80 A	-	-
30	0,50	8	• 5 6000 030 050	80 A	% 5 6001 030 050	30 B
30	0,60	8	• 5 6000 030 060	64 A	% 5 6001 030 060	30 B
30	0,70	8	• 5 6000 030 070	64 A	-	-
30	0,80	8	• 5 6000 030 080	64 A	• 5 6001 030 080	24 B
30	0,90	8	% 5 6000 030 090	64 A	-	-
30	1,00	8	• 5 6000 030 100	64 A	• 5 6001 030 100	24 B
30	1,10	8	• 5 6000 030 110	48 A	-	-
30	1,20	8	• 5 6000 030 120	48 A	% 5 6001 030 120	24 B
30	1,30	8	% 5 6000 030 130	48 A	-	-
30	1,40	8	• 5 6000 030 140	48 A	-	-
30	1,50	8	% 5 6000 030 150	48 A	• 5 6001 030 150	24 B
30	1,60	8	• 5 6000 030 160	48 A	% 5 6001 030 160	24 B
30	1,70	8	• 5 6000 030 170	48 A	-	-
30	1,80	8	• 5 6000 030 180	48 A	• 5 6001 030 180	24 B
30	2,00	8	• 5 6000 030 200	48 A	• 5 6001 030 200	24 B
30	2,50	8	• 5 6000 030 250	40 A	• 5 6001 030 250	24 B
30	3,00	8	• 5 6000 030 300	40 A	% 5 6001 030 300	24 B
30	3,50	8	% 5 6000 030 350	40 A	-	-
30	4,00	8	-	-	% 5 6001 030 400	24 B
30	5,00	8	-	-	% 5 6001 030 500	24 B
30	6,00	8	% 5 6000 030 600	32 A	% 5 6001 030 600	24 B
40	0,10	10	% 5 6000 040 010	128 A	-	-
40	0,15	10	% 5 6000 040 015	128 A	-	-
40	0,20	10	• 5 6000 040 020	128 A	• 5 6001 040 020	40 B
40	0,25	10	% 5 6000 040 025	100 A	% 5 6001 040 025	40 B
40	0,30	10	• 5 6000 040 030	100 A	• 5 6001 040 030	40 B
40	0,35	10	• 5 6000 040 035	100 A	-	-
40	0,40	10	• 5 6000 040 040	100 A	-	-
40	0,45	10	• 5 6000 040 045	80 A	-	-
40	0,50	10	• 5 6000 040 050	80 A	• 5 6001 040 050	40 B
40	0,60	10	• 5 6000 040 060	80 A	-	-
40	0,70	10	• 5 6000 040 070	80 A	-	-
40	0,80	10	• 5 6000 040 080	80 A	• 5 6001 040 080	32 B
40	0,90	10	• 5 6000 040 090	64 A	% 5 6001 040 090	32 B
40	1,00	10	• 5 6000 040 100	64 A	• 5 6001 040 100	32 B
40	1,10	10	• 5 6000 040 110	64 A	-	-
40	1,20	10	• 5 6000 040 120	64 A	• 5 6001 040 120	32 B
40	1,30	10	% 5 6000 040 130	64 A	-	-
40	1,40	10	• 5 6000 040 140	64 A	-	-
40	1,50	10	• 5 6000 040 150	64 A	• 5 6001 040 150	32 B
40	1,60	10	• 5 6000 040 160	64 A	• 5 6001 040 160	32 B
40	1,70	10	% 5 6000 040 170	48 A	-	-
40	1,80	10	% 5 6000 040 180	48 A	% 5 6001 040 180	24 B
40	2,00	10	• 5 6000 040 200	48 A	• 5 6001 040 200	24 B
40	2,50	10	• 5 6000 040 250	48 A	% 5 6001 040 250	24 B
40	3,00	10	% 5 6000 040 300	48 A	• 5 6001 040 300	24 B
40	3,50	10	% 5 6000 040 350	40 A	-	-
40	4,00	10	% 5 6000 040 400	40 A	% 5 6001 040 400	20 B
40	5,00	10	-	-	% 5 6001 040 500	20 B
40	6,00	10	% 5 6000 040 600	40 A	% 5 6001 040 600	20 B
50	0,20	13	% 5 6000 050 020	128 A	-	-
50	0,25	13	• 5 6000 050 025	128 A	-	-
50	0,35	13	% 5 6000 050 035	100 A	-	-
50	0,50	13	% 5 6000 050 050	100 A	% 5 6001 050 050	48 B
50	0,60	13	• 5 6000 050 060	100 A	• 5 6001 050 060	48 B
50	0,70	13	• 5 6000 050 070	80 A	• 5 6001 050 070	40 B
50	0,80	13	• 5 6000 050 080	80 A	• 5 6001 050 080	40 B
50	0,90	13	% 5 6000 050 090	80 A	-	-
50	1,00	13	• 5 6000 050 100	80 A	• 5 6001 050 100	40 B
50	1,10	13	% 5 6000 050 110	80 A	-	-
50	1,20	13	• 5 6000 050 120	80 A	• 5 6001 050 120	40 B
50	1,30	13	% 5 6000 050 130	64 A	-	-
50	1,40	13	• 5 6000 050 140	64 A	-	-
50	1,50	13	• 5 6000 050 150	64 A	• 5 6001 050 150	32 B

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

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Anwendung siehe Seite
Application see page

± 0,1	± 0,01	H7	Art.	DIN 1837A	Art.	DIN 1838B
			5 6000	"A"	5 6001	"B"
Ø	Stärke Thickness	Bohrung Bore	1158		1158	
50	1,60	13	• 5 6000 050 160	64 A	• 5 6001 050 160	32 B
50	1,70	13	• 5 6000 050 170	64 A	-	-
50	1,80	13	% 5 6000 050 180	64 A	% 5 6001 050 180	32 B
50	1,90	13	% 5 6000 050 190	64 A	-	-
50	2,00	13	• 5 6000 050 200	64 A	• 5 6001 050 200	32 B
50	2,50	13	• 5 6000 050 250	64 A	• 5 6001 050 250	32 B
50	3,00	13	• 5 6000 050 300	48 A	• 5 6001 050 300	24 B
50	3,50	13	• 5 6000 050 350	48 A	-	-
50	4,00	13	% 5 6000 050 400	48 A	% 5 6001 050 400	24 B
50	5,00	13	% 5 6000 050 500	48 A	% 5 6001 050 500	24 B
50	6,00	13	% 5 6000 050 600	40 A	% 5 6001 050 600	20 B
63	0,20	16	% 5 6000 063 020	160 A	-	-
63	0,25	16	• 5 6000 063 025	128 A	-	-
63	0,30	16	• 5 6000 063 030	128 A	-	-
63	0,35	16	% 5 6000 063 035	128 A	-	-
63	0,40	16	• 5 6000 063 040	128 A	• 5 6001 063 040	64 B
63	0,45	16	• 5 6000 063 045	128 A	-	-
63	0,50	16	• 5 6000 063 050	128 A	• 5 6001 063 050	64 B
63	0,60	16	• 5 6000 063 060	100 A	• 5 6001 063 060	48 B
63	0,70	16	• 5 6000 063 070	100 A	• 5 6001 063 070	48 B
63	0,80	16	• 5 6000 063 080	100 A	• 5 6001 063 080	48 B
63	0,90	16	% 5 6000 063 090	100 A	% 5 6001 063 090	48 B
63	1,00	16	• 5 6000 063 100	100 A	• 5 6001 063 100	48 B
63	1,10	16	% 5 6000 063 110	80 A	-	-
63	1,20	16	• 5 6000 063 120	80 A	• 5 6001 063 120	40 B
63	1,30	16	• 5 6000 063 130	80 A	-	-
63	1,40	16	• 5 6000 063 140	80 A	-	-
63	1,50	16	• 5 6000 063 150	80 A	• 5 6001 063 150	40 B
63	1,60	16	• 5 6000 063 160	80 A	• 5 6001 063 160	40 B
63	1,70	16	% 5 6000 063 170	80 A	-	-
63	1,80	16	• 5 6000 063 180	80 A	% 5 6001 063 180	40 B
63	2,00	16	• 5 6000 063 200	80 A	• 5 6001 063 200	40 B
63	2,50	16	• 5 6000 063 250	64 A	% 5 6001 063 250	32 B
63	3,00	16	• 5 6000 063 300	64 A	• 5 6001 063 300	32 B
63	3,50	16	• 5 6000 063 350	64 A	-	-
63	4,00	16	• 5 6000 063 400	64 A	% 5 6001 063 400	32 B
63	5,00	16	% 5 6000 063 500	48 A	% 5 6001 063 500	24 B
63	6,00	16	% 5 6000 063 600	48 A	% 5 6001 063 600	24 B
80	0,30	22	% 5 6000 080 030	160 A	-	-
80	0,40	22	• 5 6000 080 040	160 A	-	-
80	0,50	22	• 5 6000 080 050	128 A	-	-
80	0,60	22	• 5 6000 080 060	128 A	• 5 6001 080 060	64 B
80	0,70	22	% 5 6000 080 070	128 A	% 5 6001 080 070	64 B
80	0,80	22	• 5 6000 080 080	128 A	• 5 6001 080 080	64 B
80	0,90	22	% 5 6000 080 090	100 A	-	-
80	1,00	22	• 5 6000 080 100	100 A	• 5 6001 080 100	48 B
80	1,10	22	• 5 6000 080 110	100 A	-	-
80	1,20	22	• 5 6000 080 120	100 A	• 5 6001 080 120	48 B
80	1,30	22	% 5 6000 080 130	100 A	-	-
80	1,40	22	% 5 6000 080 140	100 A	-	-
80	1,50	22	• 5 6000 080 150	100 A	• 5 6001 080 150	48 B
80	1,60	22	% 5 6000 080 160	100 A	• 5 6001 080 160	48 B
80	1,70	22	% 5 6000 080 170	80 A	-	-
80	1,80	22	% 5 6000 080 180	80 A	% 5 6001 080 180	40 B
80	2,00	22	• 5 6000 080 200	80 A	• 5 6001 080 200	40 B
80	2,50	22	• 5 6000 080 250	80 A	• 5 6001 080 250	40 B
80	3,00	22	% 5 6000 080 300	80 A	• 5 6001 080 300	40 B
80	3,50	22	% 5 6000 080 350	64 A	-	-
80	4,00	22	• 5 6000 080 400	64 A	-	-
80	5,00	22	-	-	% 5 6001 080 500	32 B
80	6,00	22	-	-	% 5 6001 080 600	32 B
100	0,50	22	• 5 6000 100 050	160 A	-	-
100	0,60	22	% 5 6000 100 060	160 A	% 5 6001 100 060	80 B
100	0,70	22	• 5 6000 100 070	128 A	-	-
100	0,80	22	• 5 6000 100 080	128 A	• 5 6001 100 120	64 B
100	0,90	22	-	-	• 5 6001 100 090	64 B
100	1,00	22	• 5 6000 100 100	128 A	• 5 6001 100 100	64 B
100	1,20	22	% 5 6000 100 120	128 A	• 5 6001 100 120	64 B
100	1,40	22	• 5 6000 100 140	100 A	-	-
100	1,50	22	• 5 6000 100 150	100 A	• 5 6001 100 150	48 B
100	1,60	22	• 5 6000 100 160	100 A	% 5 6001 100 160	48 B
100	1,90	22	% 5 6000 100 190	100 A	-	-
100	2,00	22	• 5 6000 100 200	100 A	• 5 6001 100 200	48 B
100	2,50	22	-	-	% 5 6001 100 250	48 B
100	3,00	22	• 5 6000 100 300	80 A	• 5 6001 100 300	40 B

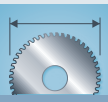
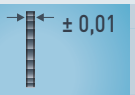
% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Anwendung siehe Seite
Application see page ▶

1158 

1158 

 ± 0,1 Ø	 ± 0,01 Stärke Thickness	 Bohrung Bore	Art. 5 6000	DIN 1837A "A"	Art. 5 6001	DIN 1838B "B"
100	4,00	22	% 5 6000 100 400	80 A	% 5 6001 100 400	40 B
100	5,00	22	% 5 6000 100 500	80 A	-	-
100	6,00	22	% 5 6000 100 600	64 A	% 5 6001 100 600	32 B
125	0,60	22	% 5 6000 125 060	160 A	-	-
125	0,80	22	% 5 6000 125 080	160 A	% 5 6001 125 080	80 B
125	0,90	22	% 5 6000 125 090	160 A	-	-
125	1,00	22	% 5 6000 125 100	160 A	% 5 6001 125 100	80 B
125	1,20	22	% 5 6000 125 120	128 A	• 5 6001 125 120	64 B
125	1,40	22	% 5 6000 125 140	128 A	-	-
125	1,50	22	• 5 6000 125 150	128 A	-	-
125	1,60	22	% 5 6000 125 160	128 A	• 5 6001 125 160	64 B
125	2,00	22	% 5 6000 125 200	128 A	• 5 6001 125 200	64 B
125	2,50	22	• 5 6000 125 250	100 A	-	-
125	3,00	22	% 5 6000 125 300	100 A	• 5 6001 125 300	48 B
125	3,50	22	% 5 6000 125 350	100 A	-	-
125	4,00	22	-	-	% 5 6001 125 400	48 B
125	5,00	22	% 5 6000 125 500	100 A	% 5 6001 125 500	40 B
125	6,00	22	-	-	% 5 6001 125 600	40 B
150	1,00	32				
150	1,20	32				
150	1,50	32				
150	1,60	32				
150	1,80	32				
150	2,00	32				
150	2,50	32				
150	3,00	32				
150	4,00	32				
160	1,00	32				
160	1,20	32				
160	1,50	32				
160	1,60	32				
160	1,80	32				
160	2,00	32				
160	2,50	32				
160	3,00	32				
160	4,00	32				
200	1,20	32				
200	1,50	32				
200	1,60	32				
200	1,80	32				
200	2,00	32				
200	2,50	32				
200	3,00	32				
200	4,00	32				

Bis Durchmesser 200 mm auf Anfrage erhältlich

Up to diameter 200 mm available on request

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

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Grampelhuber GmbH
Koaserbauerstrasse 18
4810 Gmunden / Austria
Telefon: +43 (0)7612 - 64902-0
Telefax: +43 (0)7612 - 64902-8
office@grampelhuber.at
www.grampelhuber.at

DIN-HSS-SÄGEN

DIN-HSS-SAW BLADES



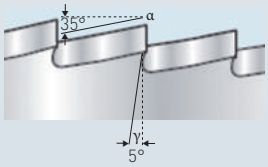
DIN-HSS 6.4

Grampelhuber GmbH | Koaserbauerstrasse 18 | 4810 Gmunden | Austria
T: +43 (0)7612 - 64902-0 F: +43 (0)7612 - 64902-8 mail: office@grampelhuber.at
www.grampelhuber.at

PROFESSIONAL TOOLS

5 5000

A



DIN 1837A Blätter kommen mit feingezahnten Winkelzähnen.

Hauptanwendungsgebiet:
- Feine Schlitz- und Trennarbeiten (Feinmechanik, Schmuckindustrie).
- Ideal auch zum Schlitzen von Schrauben.
- Zum Trennen/Schlitzen von dünnwandigen Profilen und kurzspanenden Werkstücken aus Stahl, Guss, Nichteisenmetalle, Kunststoffe.

Maximal empfohlene Schnitttiefe ca. 3 mm

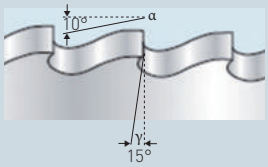
DIN 1837A blades come with fine teeth and tooth shape form A.

Main field of application:
- This shape is mostly used for fine slotting and cutting works (micro-mechanics and jewellery).
- Excellent also for screw slotting.
- For cutting and slotting thin walled profiles and short chipping workpieces made of steel, cast iron, non-ferrous metals, plastics.

Maximum recommended cutting depth approx. 3 mm

5 5001

B



DIN 1838B Blätter kommen mit grobgezahnten Bogenzähnen.

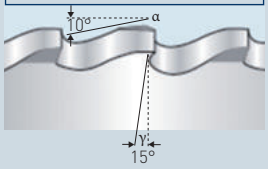
Hauptanwendungsgebiet:
- Die am meisten verwendete Universalverzahnung für Schlitz- und Trennarbeiten von dickwandigen Profilen / Vollmaterial **ab ca. 3 mm**.
- Generell für Arbeiten an langspanenden Werkstücken aus Stahl, Guss, Nichteisenmetalle.

DIN 1838B blades come with rough teeth and tooth form B.

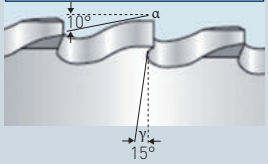
Main field of application:
- The most widely used universal tooth formation for slotting and cutting thick walled profiles and solid material **from 3 mm**.
- In general for cutting long chipping workpieces made of steel, cast iron, non-ferrous metals.

5 5002

BW



C



DIN 1838C Blätter kommen je nach Durchmesser mit grobgezahnten Bogenzähnen wechselseitig angefast (Zahnform BW) oder mit Vor- und Nachschneider (Zahnform C).
Diese Zahnformen reduzieren die Schnittkräfte und erlauben hierdurch eine deutlich erhöhte Zerspanleistung gegenüber DIN 1838B

Hauptanwendungsgebiet:
- Für Schlitz- und Trennarbeiten von dick bis sehr dickwandigen Profilen ab ca. 3 mm.
- Speziell hervorragend für Vollmaterial **ab ca. 3 mm**.
- Generell für Arbeiten an langspanenden Werkstücken aus Stahl, Guss, Nichteisenmetalle.

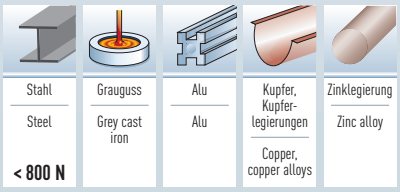
DIN 1838C blades come with rough teeth and tooth form B additionally, depending on the diameter, alternative top beveled (tooth shape BW) or with precut and finishing cut tooth (tooth shape C).
This tooth forms reduce cutting forces and thus allow a significantly increased cutting performance compared to DIN 1838B

Main field of application:
- For slotting and cutting thick, up to very thick profiles from 3 mm.
- Especially excellent for cutting solid material **from 3 mm**.
- In general for slotting and cutting long chipping workpieces made of steel, cast iron, non-ferrous metals.

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at



ANWENDUNG · APPLICATION



Metallkreissägeblätter nach DIN 1840, Typ N sind grundsätzlich für mittelharte Metalle, Stähle bis zu 800 N/mm² anwendbar.
Für besonders harte und zähe Werkstoffe empfehlen wir Typ "H" (Preis und Lieferzeit auf Anfrage).
Für besonders weiche und zähe Werkstoffe empfehlen wir Typ "W" (Preis und Lieferzeit auf Anfrage).

Metal-circular saw blades according DIN 1840, type N are for medium hard metals and steels up to 800 N/mm².
For particularly tough and hard materials we recommend type "H" (Price and delivery time on request).
For very soft and tough materials we recommend type "W" (Price and delivery time on request).

Richtwerte für den Einsatz HSS-DIN 1840 Typ "N" Kreissägeblätter
Recommended cutting data for HSS-DIN 1840 Typ "N" circular saws

Werkstoffe Materials		**Vc (m/min)** Schnittgeschwindigkeit Cutting speed	**fz (mm/z)** Vorschub pro Zahn Feed per tooth
Stahl • Steel	< 500 N/mm²	25 - 50	0,02 - 0,04
	< 800 N/mm²	15 - 30	0,02 - 0,03
Guss • Cast Iron		15 - 25	0,02 - 0,05
Aluminium Vollmaterial • Aluminum Solid		400 - 800	0,03 - 0,10
Aluminium Profile • Aluminum Profile		800 - 1600	0,02 - 0,05
Bronze • Bronze		200 - 400	0,02 - 0,06
Kupfer • Copper		160 - 200	0,02 - 0,05
Messing • Brass		200 - 400	0,02 - 0,04
Zinklegierungen • Zinc Alloy		30 - 100	0,02 - 0,08

Festlegung der Schnittgeschwindigkeit Vc
Determination of cutting speed Vc

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

Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit Vf
Determination of feed rate Vf

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

Festlegung der Drehzahl n
Determination of revolution speed n

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

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

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Anwendung siehe Seite
Application see page

ø	Stärke Thickness	Bohrung Bore	Bund Hub	1166 Art. 5 5000	DIN 1837A "A"	1166 Art. 5 5001	DIN 1838B "B"	1166 Art. 5 5002	DIN 1838C "BW" "C"
20	0,20	5	10	% 5 5000 020 020	80 A	-	-	-	-
20	0,30	5	10	• 5 5000 020 030	64 A	-	-	-	-
20	0,50	5	10	• 5 5000 020 050	48 A	-	-	-	-
20	0,60	5	10	% 5 5000 020 060	48 A	-	-	-	-
20	0,80	5	10	% 5 5000 020 080	48 A	-	-	-	-
20	1,00	5	10	• 5 5000 020 100	40 A	-	-	-	-
20	1,20	5	10	% 5 5000 020 120	40 A	-	-	-	-
20	1,60	5	10	% 5 5000 020 160	40 A	-	-	-	-
20	2,00	5	10	• 5 5000 020 200	32 A	-	-	-	-
20	2,50	5	10	% 5 5000 020 250	32 A	-	-	-	-
20	3,00	5	10	% 5 5000 020 300	32 A	-	-	-	-
20	4,00	5	10	% 5 5000 020 400	24 A	-	-	-	-
25	0,20	8	12	• 5 5000 025 020	80 A	-	-	-	-
25	0,25	8	12	% 5 5000 025 025	80 A	-	-	-	-
25	0,30	8	12	% 5 5000 025 030	80 A	-	-	-	-
25	0,40	8	12	% 5 5000 025 040	64 A	-	-	-	-
25	0,50	8	12	% 5 5000 025 050	64 A	-	-	-	-
25	0,60	8	12	• 5 5000 025 060	64 A	-	-	-	-
25	0,80	8	12	• 5 5000 025 080	48 A	-	-	-	-
25	1,00	8	12	• 5 5000 025 100	48 A	-	-	-	-
25	1,60	8	12	% 5 5000 025 160	40 A	-	-	-	-
25	2,00	8	12	% 5 5000 025 200	40 A	-	-	-	-
25	2,50	8	12	% 5 5000 025 250	40 A	-	-	-	-
25	3,00	8	12	% 5 5000 025 300	32 A	-	-	-	-
25	5,00	8	12	% 5 5000 025 500	32 A	-	-	-	-
25	6,00	8	12	% 5 5000 025 600	24 A	-	-	-	-
32	0,20	8	14	% 5 5000 032 020	100 A	-	-	-	-
32	0,25	8	14	% 5 5000 032 025	100 A	-	-	-	-
32	0,30	8	14	% 5 5000 032 030	80 A	-	-	-	-
32	0,40	8	14	% 5 5000 032 040	80 A	-	-	-	-
32	0,60	8	14	% 5 5000 032 060	64 A	-	-	-	-
32	0,80	8	14	% 5 5000 032 080	64 A	-	-	-	-
32	1,20	8	14	% 5 5000 032 120	48 A	-	-	-	-
32	1,60	8	14	• 5 5000 032 160	48 A	-	-	-	-
32	2,00	8	14	• 5 5000 032 200	48 A	-	-	-	-
32	2,50	8	14	• 5 5000 032 250	40 A	-	-	-	-
32	3,00	8	14	• 5 5000 032 300	40 A	-	-	-	-
32	4,00	8	14	% 5 5000 032 400	40 A	-	-	-	-
32	5,00	8	14	% 5 5000 032 500	32 A	-	-	-	-
40	0,20	10	18	% 5 5000 040 020	128 A	-	-	-	-
40	0,25	10	18	% 5 5000 040 025	100 A	-	-	-	-
40	0,40	10	18	% 5 5000 040 040	100 A	-	-	-	-
40	0,50	10	18	• 5 5000 040 050	80 A	-	-	-	-
40	0,60	10	18	• 5 5000 040 060	80 A	-	-	-	-
40	080	10	18	% 5 5000 040 080	80 A	-	-	-	-
40	1,00	10	18	• 5 5000 040 100	64 A	-	-	-	-
40	1,20	10	18	• 5 5000 040 120	64 A	-	-	-	-
40	1,60	10	18	• 5 5000 040 160	64 A	-	-	-	-
40	2,00	10	18	• 5 5000 040 200	48 A	-	-	-	-
40	2,50	10	18	% 5 5000 040 250	48 A	-	-	-	-
40	5,00	10	18	% 5 5000 040 500	40 A	-	-	-	-
40	6,00	10	18	% 5 5000 040 600	40 A	-	-	-	-
50	0,20	13	32	% 5 5000 050 020	128 A	-	-	-	-
50	0,50	13	25	% 5 5000 050 050	100 A	% 5 5001 050 050	48 B	-	-

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

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Anwendung siehe Seite
Application see page

ø	Stärke Thickness	Bohrung Bore	Bund Hub	1166 Art. 5 5000	DIN 1837A "A"	1166 Art. 5 5001	DIN 1838B "B"	1166 Art. 5 5002	DIN 1838C "BW" "C"
50	0,60	13	25	• 5 5000 050 060	100 A	% 5 5001 050 060	48 B	-	-
50	0,80	13	25	• 5 5000 050 080	80 A	• 5 5001 050 080	40 B	-	-
50	1,00	13	25	• 5 5000 050 100	80 A	• 5 5001 050 100	40 B	% 5 5002 050 100	40 BW
50	1,20	13	25	• 5 5000 050 120	80 A	-	-	% 5 5002 050 120	40 BW
50	1,60	13	25	• 5 5000 050 160	64 A	% 5 5001 050 160	32 B	% 5 5002 050 160	32 BW
50	2,00	13	25	• 5 5000 050 200	64 A	-	-	% 5 5002 050 200	32 BW
50	2,50	13	25	% 5 5000 050 250	64 A	% 5 5001 050 250	32 B	% 5 5002 050 250	32 C
50	3,00	13	25	-	-	% 5 5001 050 300	24 B	% 5 5002 050 300	24 C
50	4,00	13	25	• 5 5000 050 400	48 A	% 5 5001 050 400	24 B	% 5 5002 050 400	24 C
50	5,00	13	25	% 5 5000 050 500	48 A	% 5 5001 050 500	24 B	% 5 5002 050 500	24 C
50	6,00	13	25	% 5 5000 050 600	40 A	% 5 5001 050 600	20 B	% 5 5002 050 600	20 C
63	0,40	16	32	% 5 5000 063 040	128 A	-	-	-	-
63	0,50	16	32	• 5 5000 063 050	128 A	% 5 5001 063 050	64 B	-	-
63	0,60	16	32	• 5 5000 063 060	100 A	% 5 5001 063 060	48 B	-	-
63	0,80	16	32	• 5 5000 063 080	100 A	• 5 5001 063 080	48 B	-	-
63	1,00	16	32	• 5 5000 063 100	100 A	% 5 5001 063 100	48 B	% 5 5002 063 100	48 BW
63	1,20	16	32	% 5 5000 063 120	80 A	% 5 5001 063 120	40 B	% 5 5002 063 120	40 BW
63	1,50	16	32	• 5 5000 063 150	80 A	-	-	-	-
63	1,60	16	32	• 5 5000 063 160	80 A	• 5 5001 063 160	40 B	% 5 5002 063 160	40 BW
63	2,00	16	32	• 5 5000 063 200	80 A	% 5 5001 063 200	40 B	% 5 5002 063 200	40 BW
63	2,50	16	32	• 5 5000 063 250	64 A	% 5 5001 063 250	32 B	% 5 5002 063 250	32 C
63	3,00	16	32	• 5 5000 063 300	64 A	% 5 5001 063 300	32 B	-	-
63	4,00	16	32	-	-	% 5 5001 063 400	32 B	% 5 5002 063 400	32 BW
63	5,00	16	32	% 5 5000 063 500	48 A	-	-	% 5 5002 063 500	32 BW
63	6,00	16	32	-	-	% 5 5001 063 600	24 B	% 5 5002 063 600	24 C
80	0,30	22	36	• 5 5000 080 030	160 A	-	-	-	-
80	0,40	22	36	• 5 5000 080 040	160 A	-	-	-	-
80	0,50	22	36	• 5 5000 080 050	128 A	• 5 5001 080 050	64 B	-	-
80	0,60	22	36	% 5 5000 080 060	128 A	% 5 5001 080 060	64 B	-	-
80	0,80	22	36	• 5 5000 080 080	128 A	-	-	-	-
80	1,00	22	36	• 5 5000 080 100	100 A	% 5 5001 080 100	48 B	% 5 5002 080 100	48 BW
80	1,20	22	36	• 5 5000 080 120	100 A	% 5 5001 080 120	48 B	% 5 5002 080 120	48 BW
80	1,50	22	36	• 5 5000 080 150	100 A	-	-	-	-
80	1,60	22	36	• 5 5000 080 160	100 A	• 5 5001 080 160	48 B	-	-
80	2,00	22	36	• 5 5000 080 200	80 A	• 5 5001 080 200	40 B	% 5 5002 080 200	40 BW
80	2,50	22	36	• 5 5000 080 250	80 A	• 5 5001 080 250	40 B	% 5 5002 080 250	40 C
80	3,00	22	36	• 5 5000 080 300	80 A	% 5 5001 080 300	40 B	% 5 5002 080 300	40 BW
80	4,00	22	36	% 5 5000 080 400	64 A	-	-	% 5 5002 080 400	32 BW
80	5,00	22	36	% 5 5000 080 500	64 A	% 5 5001 080 500	32 B	% 5 5002 080 500	32 BW
80	6,00	22	36	% 5 5000 080 600	64 A	% 5 5001 080 600	32 B	% 5 5002 080 600	32 C
100	0,50	22	40	• 5 5000 100 050	160 A	• 5 5001 100 050	80 B	-	-
100	0,60	22	40	• 5 5000 100 060	160 A	% 5 5001 100 060	80 B	-	-
100	0,80	22	40	• 5 5000 100 080	128 A	% 5 5001 100 080	64 B	-	-
100	1,00	22	40	• 5 5000 100 100	128 A	• 5 5001 100 100	64 B	% 5 5002 100 100	64 BW
100	1,20	22	40	% 5 5000 100 120	128 A	% 5 5001 100 120	64 B	% 5 5002 100 120	64 BW
100	1,60	22	40	-	-	% 5 5001 100 160	48 B	% 5 5002 100 160	48 BW
100	2,00	22	40	• 5 5000 100 200	100 A	• 5 5001 100 200	48 B	% 5 5002 100 200	48 BW
100	2,50	22	40	% 5 5000 100 250	100 A	-	-	% 5 5002 100 250	48 BW
100	3,00	22	40	• 5 5000 100 300	80 A	% 5 5001 100 300	40 B	% 5 5002 100 300	40 BW
100	4,00	22	40	• 5 5000 100 400	80 A	• 5 5001 100 400	40 B	% 5 5002 100 400	40 BW
100	5,00	22	40	% 5 5000 100 500	80 A	% 5 5001 100 500	40 B	% 5 5002 100 500	40 BW
100	6,00	22	40	-	-	% 5 5001 100 600	32 B	% 5 5002 100 600	32 BW
125	0,60	22	40	% 5 5000 125 060	160 A	• 5 5001 125 060	80 B	-	-
125	0,80	22	40	• 5 5000 125 080	160 A	% 5 5001 125 080	80 B	-	-

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

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Anwendung siehe Seite
Application see page

ø	Stärke Thickness	Bohrung Bore	Bund Hub	1166 Art. 5 5000	DIN 1837A "A"	1166 Art. 5 5001	DIN 1838B "B"	1166 Art. 5 5002	DIN 1838C "BW" "C"
125	1,00	22	40	• 5 5000 125 100	160 A	% 5 5001 125 100	80 B	-	-
125	1,20	22	40	• 5 5000 125 120	128 A	% 5 5001 125 120	64 B	% 5 5002 125 120	64 BW
125	1,60	22	40	• 5 5000 125 160	128 A	% 5 5001 125 160	64 B	% 5 5002 125 160	64 BW
125	2,00	22	40	• 5 5000 125 200	128 A	• 5 5001 125 200	64 B	% 5 5002 125 200	64 BW
125	2,50	22	40	• 5 5000 125 250	100 A	% 5 5001 125 250	48 B	% 5 5002 125 250	48 BW
125	3,00	22	40	• 5 5000 125 300	100 A	% 5 5001 125 300	48 B	-	-
125	4,00	22	40	• 5 5000 125 400	100 A	% 5 5001 125 400	48 B	% 5 5002 125 400	48 BW
125	5,00	22	40	% 5 5000 125 500	80 A	-	-	% 5 5002 125 500	40 BW
125	6,00	22	40	% 5 5000 125 600	80 A	% 5 5001 125 600	40 B	% 5 5002 125 600	40 BW
160	1,00	32	63	• 5 5000 160 100	160 A	• 5 5001 160 100	80 B	% 5 5002 160 100	80 C
160	1,20	32	63	• 5 5000 160 120	160 A	% 5 5001 160 120	80 B	% 5 5002 160 120	80 C
160	1,60	32	63	• 5 5000 160 160	160 A	• 5 5001 160 160	80 B	% 5 5002 160 160	80 C
160	2,00	32	63	• 5 5000 160 200	128 A	% 5 5001 160 200	64 B	% 5 5002 160 200	64 C
160	2,50	32	63	-	-	% 5 5001 160 250	64 B	% 5 5002 160 250	64 C
160	3,00	32	63	• 5 5000 160 300	128 A	% 5 5001 160 300	64 B	% 5 5002 160 300	64 C
160	4,00	32	63	% 5 5000 160 400	100 A	% 5 5001 160 400	48 B	-	-
160	5,00	32	63	-	-	% 5 5001 160 500	48B	% 5 5002 160 500	48 C
160	6,00	32	63	% 5 5000 160 600	100 A	-	-	% 5 5002 160 600	48 C
200	1,00	32	63	-	-	% 5 5001 200 100	100 B	% 5 5002 200 100	100 C
200	1,20	32	63	-	-	• 5 5001 200 120	100 B	% 5 5002 200 120	100 C
200	1,60	32	63	• 5 5000 200 160	160 A	% 5 5001 200 160	80 B	% 5 5002 200 160	80 C
200	2,00	32	63	% 5 5000 200 200	160 A	% 5 5001 200 200	80 B	% 5 5002 200 200	80 C
200	2,50	32	63	% 5 5000 200 250	160 A	% 5 5001 200 250	80 B	% 5 5002 200 250	80 C
200	3,00	32	63	% 5 5000 200 300	128 A	% 5 5001 200 300	64 B	% 5 5002 200 300	64 C
200	4,00	32	63	% 5 5000 200 400	128 A	% 5 5001 200 400	64 B	% 5 5002 200 400	64 C
200	5,00	32	63	% 5 5000 200 500	128 A	% 5 5001 200 500	64 B	% 5 5002 200 500	64 C
200	6,00	32	63	% 5 5000 200 600	100 A	-	-	% 5 5002 200 600	48 C
250	1,60	32	63	-	-	-	-	% 5 5002 250 160	100 C
250	2,00	32	63	-	-	-	-	% 5 5002 250 200	100 C
250	2,50	32	63	% 5 5000 250 250	160 A	-	-	-	-
250	3,00	32	63	% 5 5000 250 300	160 A	-	-	% 5 5002 250 300	80 C
250	4,00	32	63	-	-	% 5 5001 250 400	80 B	-	-
250	5,00	32	63	% 5 5000 250 500	128 A	% 5 5001 250 500	64 B	-	-
250	6,00	32	63	% 5 5000 250 600	128 A	% 5 5001 250 600	64 B	-	-
315	3,00	40	80	% 5 5000 315 300	200 A	-	-	-	-
315	5,00	40	80	% 5 5000 315 500	160 A	-	-	% 5 5002 315 500	-

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

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

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® PROFESSIONAL TOOLS

ORBITALE ROHRKREISSÄGEBLÄTTER

PASSEND FÜR: GEORG FISCHER (GF) · ORBITALUM · EXACT · SCORP · ROTHENBERGER PIPECUT TURBO · T-DRILL · VICTAULIC · PROTEM

ORBITAL PIPE CUTTING CIRCULAR SAW BLADES

SUITABLE FOR: GEORG FISCHER (GF) · ORBITALUM · EXACT · SCORP · ROTHENBERGER PIPECUT TURBO · T-DRILL · VICTAULIC · PROTEM



Grampelhuber GmbH | Koaserbauerstrasse 18 | 4810 Gmunden | Austria
T: +43 (0)7612 - 64902-0 F: +43 (0)7612 - 64902-8 mail: office@grampelhuber.at
www.grampelhuber.at

PROFESSIONAL TOOLS

Orbitale Rohrkreissägeblätter für: Georg Fischer (GF), Axxair, Orbitalum
Orbital pipe cutting circular saw blades for: Georg Fischer (GF), Axxair, Orbitalum

5 3990



HSS-Co5 Cobalt + **Kx beschichtet**: Zum Sägen von Rohren aus Edelstahl, Stahl, NE-Metalle.
Durch **Kx-Beschichtung** werden höchste Standzeiten erreicht (auch bei nicht optimaler Kühlung)

HSS-Co5 Cobalt + **Kx coating**: For cutting pipes made of stainless steel, steel, non-ferrous metals.
By **Kx coating** excellent tool life (even at sub-optimal cooling)

Art.	Passend für Maschine Suitable for machine			H7		Für Wandstärken For pipe thickness
5 3990 063 010	GF, Axxair, Orbitalum	● 63	1,6	16	64 BW	1–3 mm
5 3990 063 020	GF, Axxair, Orbitalum	● 63	1,6	16	100 BW	0,6–1,5 mm
5 3990 068 010	GF, Axxair, Orbitalum	● 68	1,6	16	44 BW	2–7 mm
5 3990 068 020	GF, Axxair, Orbitalum	● 68	1,6	16	72 BW	1–3 mm
5 3990 080 010	GF, Axxair, Orbitalum	% 80	2,0	16	34 BW	5–12 mm
5 3990 080 020	GF, Axxair, Orbitalum	● 80	2,0	16	54 BW	2–7 mm
5 3990 080 030	GF, Axxair, Orbitalum	● 80	2,0	16	80 BW	1–3 mm

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.
Für höchste Standzeiten siehe neue Artikel 5 3965 nächste Seite / For maximum tool life see new article 5 3965 next page
Protem: Preis und Lieferzeit auf Anfrage / Protem: price and delivery on request

5 3980



HSS-Co5 Cobalt: Zum Sägen von Rohren aus Edelstahl, Stahl, NE-Metalle

HSS-Co5 Cobalt: For cutting pipes made of stainless steel, steel, non-ferrous metals

Art.	Passend für Maschine Suitable for machine			H7		Für Wandstärken For pipe thickness
5 3980 063 010	GF, Axxair, Orbitalum	● 63	1,6	16	64 BW	1–3 mm
5 3980 063 020	GF, Axxair, Orbitalum	● 63	1,6	16	100 BW	0,6–1,5 mm
5 3980 068 010	GF, Axxair, Orbitalum	● 68	1,6	16	44 BW	2–7 mm
5 3980 068 020	GF, Axxair, Orbitalum	● 68	1,6	16	72 BW	1–3 mm
5 3980 080 010	GF, Axxair, Orbitalum	% 80	2,0	16	34 BW	5–12 mm
5 3980 080 020	GF, Axxair, Orbitalum	● 80	2,0	16	54 BW	2–7 mm
5 3980 080 030	GF, Axxair, Orbitalum	● 80	2,0	16	80 BW	1–3 mm

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.
Für höchste Standzeiten siehe neue Artikel 5 3965 nächste Seite / For maximum tool life see new article 5 3965 next page
Protem: Preis und Lieferzeit auf Anfrage / Protem: price and delivery on request

5 4000



HSS-DMo5: Zum Sägen von Rohren aus Stahl, NE-Metalle

HSS-DMo5: For cutting pipes made of steel, non-ferrous metals

Art.	Passend für Maschine Suitable for machine			H7		Für Wandstärken For pipe thickness
5 4000 063 010	GF, Orbitalum	% 63	1,6	16	44 BW	2–7 mm
5 4000 068 010	GF, Orbitalum	% 68	1,6	16	44 BW	2–7 mm

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.
Ersatzartikel siehe oben Artikel 5 3980 / Alternative article see above article 5 3980

5 4010



HSS-Co5 Cobalt: Zum Sägen von Rohren aus Edelstahl, Stahl, NE-Metalle

HSS-Co5 Cobalt: For cutting pipes made of stainless steel, steel, non-ferrous metals

Art.	Passend für Maschine Suitable for machine			H7		Für Wandstärken For pipe thickness
5 4010 063 010	GF, Orbitalum	% 63	1,6	16	44 BW	2–7 mm

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat. Special price / sale article. While stocks last.
Ersatzartikel siehe oben Artikel 5 3980 / 5 3990 / Alternative article see above article 5 3980 / 5 3990

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Orbitale Rohrkreissägeblätter für: Georg Fischer (GF), Axxair, Protem, Orbitalum
Orbital pipe cutting circular saw blades for: Georg Fischer (GF), Axxair, Protem, Orbitalum

5 3965



Kreissägeblatt **Cermet (Keramik)** bestückt für **höchste Standzeit**. Zum Sägen von Rohren aus **Edelstahl, säurebeständigem Stahl, Stahl, Kupfer, Aluminium und Kunststoff**

Circular saw blades **Cermet (Ceramic)** tipped for **maximum tool life**. For cutting pipes made of **stainless steel, acid-resistant steel, steel, copper, aluminum and plastic**

Art.	Passend für Maschine Suitable for machine			H7		Hinweis Comment
5 3965 063 010	Axxair, GF, Protem, Orbitalum	%	63	2,0/1,6	16	28 BW	Für Stahl, NE-Metalle, Kunststoffe mit Wandstärke 2-7 mm For steel, non-ferrous metals, plastics with wall thickness 2-7 mm
5 3965 063 020	Axxair, GF, Protem, Orbitalum	•	63	1,8/1,4	16	32 BW	Für alle oben genannten Materialien mit Wandstärke 1-3 mm For all above mentioned materials with wall thickness 1-3 mm
5 3965 068 010	Axxair, GF, Protem, Orbitalum	•	68	2,0/1,6	16	28 BW	Für Stahl, NE-Metalle, Kunststoffe mit Wandstärke 2-7 mm For steel, non-ferrous metals, plastics with wall thickness 2-7 mm
5 3965 068 020	Axxair, GF, Protem, Orbitalum	•	68	1,8/1,4	16	32 BW	Für alle oben genannten Materialien mit Wandstärke 1-3 mm For all above mentioned materials with wall thickness 1-3 mm
5 3965 090 010	Axxair, GF, Protem, Orbitalum	•	90	2,2/1,8	16	28 BW	Für Stahl, NE-Metalle, Kunststoffe mit Wandstärke 2-7 mm For steel, non-ferrous metals, plastics with wall thickness 2-7 mm
5 3965 090 020	Axxair, GF, Protem, Orbitalum	•	90	2,0/1,6	16	36 BW	Für alle oben genannten Materialien mit Wandstärke 1-3 mm For all above mentioned materials with wall thickness 1-3 mm
5 3965 125 010	Axxair, GF, Protem, Orbitalum	•	125	1,5/1,2	16	52 BW	Für alle oben genannten Materialien mit Wandstärke 1-3 mm For all above mentioned materials with wall thickness 1-3 mm

Einblicke in die Karnasch High-Tech Produktion.

Insights into the Karnasch high-tech production.

NC-Löten
NC soldering



POWER.
PRECISION.
PERFORMANCE.



NC-Schleifen
NC grinding

Karnasch® PROFESSIONAL TOOLS

Orbitale Rohrkreissägeblätter für: Georg Fischer (GF), Orbitalum, Exact, Rothenberger Pipecut Turbo
Orbital pipe cutting circular saw blades for: Georg Fischer (GF), Orbitalum, Exact, Rothenberger Pipecut Turbo

5 3960 CERMET



Kreissägeblatt **Cermet (Keramik)** bestückt für **höchste Standzeit**. Ideal zum Sägen von Rohren aus **Stahl und Edelstahl**. Auch geeignet zum Sägen von **Aluminium, Kupfer und Kunststoff**. Speziell für Kunststoff empfehlen wir Artikelgruppe 5 3951 (siehe Seite 1175). Speziell für Aluminium und Kupfer empfehlen wir Artikelgruppe 5 3952 (siehe Seite 1175)

Circular saw blade **Cermet (Ceramic)** tipped for **maximum tool life**. Ideal for cutting pipes made of **steel and stainless steel**. Also suitable for **aluminum, copper and plastic**. Especially for plastic we suggest our article group 5 3951 (see page 1175). Especially for aluminum and copper we suggest article group 5 3952 (see page 1175).

Art.	Passend für Maschine Suitable for machine			H7	
5 3960 140 020	Exact PipeCut 200, 22U, 360, 360U, Georg Fischer (GF), Orbitalum, SCORP 170, 170E, 220Plus, 360, Rothenberger PipeCut 170, 170E, 200, 360, T-Drill PCS 6, 8+, 14, Victaulic PIPECUT 170, 200, 360	• 140	1,8/1,4	62	48 WWF
5 3960 165 010	Exact PC 280E, 360E	• 165	1,8/1,4	62	54 WWF

5 3961 CERMET DÜNNSCHNITT AKKU / CERMET THIN-CUT BATTERY



Kreissägeblatt **Cermet (Keramik)** bestückt **Dünnschnitt** vorzugsweise für **Akkumaschinen**. Durch dünne Schnittbreite weniger Kraftaufwand, geringerer Verschnitt und längere Akkulaufzeit. Zum Sägen von Rohren aus **Stahl, Edelstahl, Aluminium, Kupfer und Kunststoff**.

Circular saw blade **Cermet (Ceramic)** tipped **thin-cut** preferably for **battery tools**. Due to the small cutting width less cutting pressure, less cutting waste and longer battery life. For cutting pipes made of **steel, stainless steel, aluminum, copper and plastic**.

Art.	Passend für Maschine Suitable for machine			H7	
5 3961 140 010	Exact PC 170 Battery	• 140	1,4/1,2	62	46 WWF

5 3950 HARTMETALL-BESTÜCKT / CARBIDE TIPPED



Kreissägeblatt **Hartmetall-bestückt** zum Sägen von Rohren aus **Stahl**. Auch geeignet zum Sägen von **Aluminium, Kupfer und Kunststoff**. Speziell für Kunststoff empfehlen wir Artikelgruppe 5 3951 (siehe Seite 1175). Speziell für Aluminium und Kupfer empfehlen wir Artikelgruppe 5 3952 (siehe Seite 1175)

Carbide tipped circular saw blade for cutting pipes made of **steel**. Also suitable for **aluminum, copper and plastic**. Especially for plastic we suggest our article group 5 3951 (see page 1175). Especially for aluminum and copper we suggest article group 5 3952 (see page 1175).

Art.	Passend für Maschine Suitable for machine			H7	
5 3950 140 020	Exact PipeCut 200, 22U, 360, 360U, Georg Fischer (GF), Orbitalum, SCORP 170, 170E, 220Plus, 360, Rothenberger PipeCut 170, 170E, 200, 360, T-Drill PCS 6, 8+, 14, Victaulic PIPECUT 170, 200, 360	• 140	1,8/1,4	62	48 WWF
5 3950 165 010	Exact PC 280E, 360E	• 165	1,8/1,4	62	54 WWF

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Orbitale Rohrkreissägeblätter für: Georg Fischer (GF), Orbitalum, Exact, SCORP, Rothenberger PipeCut Turbo, T-Drill, Victaulic
Orbital pipe cutting circular saw blades for: Georg Fischer (GF), Orbitalum, Exact, SCORP, Rothenberger PipeCut Turbo, T-Drill, Victaulic

HARTMETALL-BESTÜCKT KUNSTSTOFF / CARBIDE TIPPED PLASTIC — 5 3951



Kreissägeblatt **Hartmetall-bestückt** speziell zum Sägen von Rohren aus **Kunststoffen (PE, PP, PVC, etc.)**

Carbide tipped circular saw blade especially for cutting pipes made of **plastics (PE, PP, PVC, etc.)**

Art.	Passend für Maschine Suitable for machine			H7	
5 3951 140 010	Exact PipeCut 200, 22U, 360, 360U, Georg Fischer (GF), Orbitalum, SCORP 170, 170E, 220Plus, 360, Rothenberger PipeCut 170, 170E, 200, 360, T-Drill PCS 6, 8+, 14, Victaulic PIPECUT 170, 200, 360	• 140	1,8/1,4	62	38 WZ
5 3951 165 010	Exact PC 280E, 360E	• 165	1,8/1,4	62	40 WZ

HARTMETALL-BESTÜCKT ALUMINIUM, KUPFER / CARBIDE TIPPED ALUMINUM, COPPER — 5 3952



Kreissägeblatt **Hartmetall-bestückt** speziell zum Sägen von Rohren aus **Aluminium und Kupfer**

Carbide tipped circular saw blade especially for cutting pipes made of **aluminum and copper**

Art.	Passend für Maschine Suitable for machine			H7	
5 3952 140 010	Exact PipeCut 200, 22U, 360, 360U, Georg Fischer (GF), Orbitalum, SCORP 170, 170E, 220Plus, 360, Rothenberger PipeCut 170, 170E, 200, 360, T-Drill PCS 6, 8+, 14, Victaulic PIPECUT 170, 200, 360	% 140	2,5/1,8	62	36 TFP
5 3952 165 010	Exact PC 280E, 360E	• 165	2,5/1,8	62	40 TFP

DIAMANT-BESTREUT / DIAMOND-GRIT — 5 3970



Diamantbestreutes Kreissägeblatt zum Sägen von Rohren aus **Gusseisen, Sphäroguss (GGG), Gusseisen mit Betonschicht, Glasfaser (GFK), Kohlefaser (CFK)**

Diamond-Grit circular saw blade for cutting pipes made of **cast iron, ductile cast iron (GGG), cast iron with layer of concrete, fiber glass (FRP), carbon fiber (CFRP)**

Art.	Passend für Maschine Suitable for machine			H7	DIA	
5 3970 140 010	Exact PipeCut 200, 22U, 360, 360U, Georg Fischer (GF), Orbitalum, SCORP 170, 170E, 220Plus, 360, Rothenberger PipeCut 170, 170E, 200, 360, T-Drill PCS 6, 8+, 14, Victaulic PIPECUT 170, 200, 360	• 140	2,7/1,5	62		
5 3970 165 010	Exact PC 280E, 360E	• 165	2,7/1,5	62		

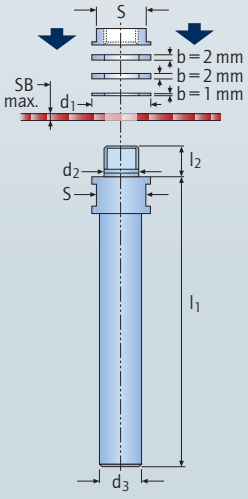
Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

5 6100

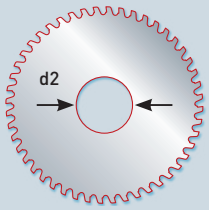
Kreissägeblätter Aufnahmehalter – „Vorderseitige Aufspannung“
Circular saw blade retainer – front side securing

HSS









Art.	d2 h6	d3 h6	d1	l1	l2	SB max.	S
5 6100 03 05	• 3	5	5	60	8,0	3	4
5 6100 05 06	• 5	6	10	70	10,0	6	8
5 6100 05 06 075	• 5	6	7,5	70	7,0	3	6
5 6100 05 10	• 5	10	10	80	10,0	6	8
5 6100 06 10	• 6	10	12	80	10,5	6	10
5 6100 08 10	• 8	10	15	80	10,0	6	13
5 6100 08 12	• 8	12	15	90	11,0	6	13
5 6100 10 06	• 10	6	18	80	10,5	6	15
5 6100 10 10	• 10	10	18	80	10,5	6	15
5 6100 10 16	• 10	16	18	100	11,5	6	15
5 6100 13 16	• 13	16	22	110	12,0	6	19
5 6100 16 10	• 16	10	22	80	8,0	3	19
5 6100 16 20	• 16	20	26	120	13,0	6	22
5 6100 22 16	• 22	16	32	120	13,0	6	27

Lieferung wie abgebildet inklusive Mutter und Abstandsringe (1 × 1 mm, 2 × 2 mm)
Shipment as shown including nut and distance rings (1 × 1 mm, 2 × 2 mm)

Abstandsringe / Distance ring

Art.	d2	d1	b
5 6110 05 03 01	• 3	5	1
5 6110 05 03 02	• 3	5	2
5 6110 10 05 01	• 5	10	1
5 6110 10 05 02	• 5	10	2
5 6110 075 05 01	• 5	7,5	1
5 6110 075 05 02	• 5	7,5	2
5 6110 12 06 01	• 6	12	1
5 6110 12 06 02	• 6	12	2
5 6110 15 08 01	• 8	15	1
5 6110 15 08 02	• 8	15	2
5 6110 18 10 01	• 10	18	1
5 6110 18 10 02	• 10	18	2
5 6110 22 13 01	• 13	22	1
5 6110 22 13 02	• 13	22	2
5 6110 22 16 01	• 16	22	1
5 6110 22 16 02	• 16	22	2
5 6110 26 16 01	• 16	26	1
5 6110 26 16 02	• 16	26	2
5 6110 32 22 01	• 22	32	1
5 6110 32 22 02	• 22	32	2

Mutter / Nut

Art.	d2	d1	S
5 6111 03 04	• 3	4	4
5 6111 05 08	• 5	10	8
5 6111 05 06	• 5	7,5	6
5 6111 06 10	• 6	12	10
5 6111 08 13	• 8	15	13
5 6111 10 15	• 10	18	15
5 6111 13 19	• 13	22	19
5 6111 16 19	• 16	22	19
5 6111 16 22	• 16	26	22
5 6111 22 27	• 22	32	27

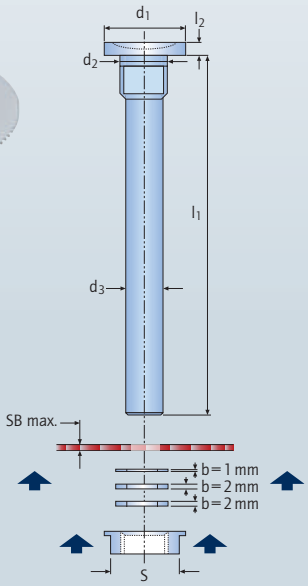
d2 = Sägeblattbohrung / Saw blade bore
d1 = Flanschdurchmesser / Flange diameter
d3 = Schaftdurchmesser / Shank diameter

5 6101

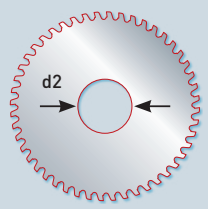
Kreissägeblätter Aufnahmehalter – „Rückseitige Aufspannung“
Circular saw blade retainer – rear side securing

HSS









Art.	d2 h6	d3 h6	d1	l1	l2	SB max.	S
5 6101 05 04	• 5	4	10	50	2,0	6	8
5 6101 06 05	% 6	5	12	60	2,0	6	10
5 6101 08 06	• 8	6	15	70	2,0	6	13
5 6101 08 07	• 8	7	15	80	2,0	6	13
5 6101 10 06	• 10	6	18	70	2,5	6	15
5 6101 10 08	• 10	8	18	90	2,5	6	15
5 6101 13 10	• 13	10	22	110	2,5	6	19
5 6101 16 12	• 16	12	26	120	2,5	6	22

Lieferung wie abgebildet inklusive Mutter und Abstandsringe (1 × 1 mm, 2 × 2 mm)
Shipment as shown including nut and distance rings (1 × 1 mm, 2 × 2 mm)

Abstandsringe / Distance ring

Art.	d2	d1	b
5 6120 10 05 01	• 5	10	1
5 6120 10 05 02	• 5	10	2
5 6120 12 06 01	• 6	12	1
5 6120 12 06 02	• 6	12	2
5 6120 15 08 01	• 8	15	1
5 6120 15 08 02	• 8	15	2
5 6120 18 10 01	• 10	18	1
5 6120 18 10 02	• 10	18	2
5 6120 22 13 01	• 13	22	1
5 6120 22 13 02	• 13	22	2
5 6120 26 16 01	• 16	26	1
5 6120 26 16 02	• 16	26	2

Mutter / Nut

Art.	d2	d1	S
5 6121 05 08	• 5	10	8
5 6121 06 10	• 6	12	10
5 6121 08 13	• 8	15	13
5 6121 10 15	• 10	18	15
5 6121 13 19	• 13	22	19
5 6121 16 22	• 16	26	22

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

d2 = Sägeblattbohrung / Saw blade bore
d1 = Flanschdurchmesser / Flange diameter
d3 = Schaftdurchmesser / Shank diameter

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at