



250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						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 <th colspan="6"> Furniere Veneers Profileleisten Profiled wood Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor® Mineral/acrylic bound solid boards/ kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor® HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/ Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur® HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur® Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe Thin iron sheets, sandwich material, composites <th colspan="6"> NE-Metall wie Alu, Messing, Kupfer Non-ferrous metals like alu, copper, brass Baustahl Mild steel Edelstahl Stainless steel Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe Thin iron sheets, sandwich material, composites <th colspan="6"> Gips-, Zement-, Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe, Graphit Gypsum boards, cement boards, fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, mineral material, graphite Gasbetonsteine Autoclaved aerated concrete blocks </th> </th> </th>						Furniere Veneers Profileleisten Profiled wood Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor® Mineral/acrylic bound solid boards/ kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor® HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/ Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur® HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur® Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe Thin iron sheets, sandwich material, composites <th colspan="6"> NE-Metall wie Alu, Messing, Kupfer Non-ferrous metals like alu, copper, brass Baustahl Mild steel Edelstahl Stainless steel Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe Thin iron sheets, sandwich material, composites <th colspan="6"> Gips-, Zement-, Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe, Graphit Gypsum boards, cement boards, fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, mineral material, graphite Gasbetonsteine Autoclaved aerated concrete blocks </th> </th>						NE-Metall wie Alu, Messing, Kupfer Non-ferrous metals like alu, copper, brass Baustahl Mild steel Edelstahl Stainless steel Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe Thin iron sheets, sandwich material, composites <th colspan="6"> Gips-, Zement-, Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe, Graphit Gypsum boards, cement boards, fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, mineral material, graphite Gasbetonsteine Autoclaved aerated concrete blocks </th>						Gips-, Zement-, Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe, Graphit Gypsum boards, cement boards, fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, mineral material, graphite Gasbetonsteine Autoclaved aerated concrete blocks					

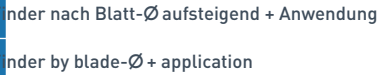
						HOLZ UND HOLZWERKSTOFFE WOOD AND WOOD-BASED MATERIALS						KUNSTSTOFFE • PLASTIC						METALL • METAL				ABRASIV ABRASIVE	
 250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application																							
✓ OPTIMAL OPTIMAL ✓ GUT GOOD ✓ MÖGLICH POSSIBLE						Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer)	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs)	Holz mit Ein- schlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Leimholz, Tisch- ler- und Furnier- sperrholz, Schichtholz- platten	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Spanplatten, Hartfaserplatten kunststoff- beschichtet/ furniert, MDF, HDF	Veneers	Profiled wood	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
✓ BESTSELLER ✓ VALUETOOL						Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood	Chipboard, hard fibre board, boards without laminated LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/ veneered, MDF, HDF			Mineral/acrylic bound solid boards/ kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	HPL High-Pre- 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, Rock- wool, Eternit, GRP, CFK, HPL, mineral material, graphite	Autoclaved aerated concrete blocks
350	3,5/2,5	30	54 WZ	UNI	11 1300 350 010	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					✓	
350	3,2/2,2	30	72 WZ	UNI	11 1300 350 020	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					✓	
350	3,5/2,5	30	84 WZ	UNI	11 1300 350 030	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					✓	
350	3,2/2,2	30	108 WZ	UNI	11 1300 350 040	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					✓	
350	3,0/2,2	30	100 WFA	UNI	11 1320 350 010	✓			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
350	2,8/2,2	30	10 FL	UNI	11 1350 350 002					✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					✓	✓
350	2,8/2,2	30	24 FL	UNI	11 1350 350 004					✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					✓	✓
350	2,8/2,2	30	36 FL	UNI	11 1350 350 006					✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					✓	✓
350	2,8/2,2	30	48 FL	UNI	11 1350 350 008					✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					✓	✓
350	2,8/2,2	30	60 FL	UNI	11 1350 350 010					✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					✓	✓
350	2,4/1,8	30	42 WZ	UNI	11 1425 350 010	✓	✓		✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓						
350	2,4/1,8	30	72 WZ	UNI	11 1425 350 020	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
350	2,4/1,8	30	108 WZ	UNI	11 1425 350 030	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
350	2,4/1,8	30	140 WZ	UNI	11 1425 350 040	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
350	2,4/1,8	30	108 TFF-P	UNI	11 1430 350 010					✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓				✓	
350	2,4/1,8	30	132 TFF-P	UNI	11 1430 350 020					✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			✓	
350	4,4/2,8	30	42 WZN	UNI	11 1450 350 010	✓	✓		✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓				✓	
350	3,2/2,2	30	84 TFF-P	UNI	11 1460 350 010						✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓				✓	
350	3,2/2,2	30	108 TFF-P	UNI	11 1460 350 020						✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓				✓	
350	3,5/2,5	30	84 TFP	UNI	11 1470 350 010					✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
350	3,5/2,5	30	108 TFP	UNI	11 1470 350 020					✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
350	3,5/2,5	30	72 HDF-P	UNI	11 1600 350 010	✓			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
350	3,5/2,5	30	72 HDF-N	UNI	11 1602 350 010	✓			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
350	2,9/2,2	30	84 HTT-P	UNI	11 1604 350 010	✓			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
350	3,5/2,2	30	108 WZE-P	UNI	11 1610 350 010	✓			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
350	3,5/2,5	30	108 WZE-N	UNI	11 1615 350 010	✓			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
355	2,2/1,8	25,4	60 WWF	-	10 7100 355 010												✓	✓	✓		✓		
355	2,2/1,8	25,4	80 WWF	-	10 7100 355 020												✓	✓	✓		✓		
355	2,2/1,8	25,4	90 WWF	1-12-55,4	10 7100 355 030												✓	✓	✓		✓		
355	2,4/2,0	25,4	80 TFPS	-	10 7130 355 020												✓	✓	✓		✓		
355	2,4/2,0	25,4	90 TFPS	1-12-55,4	10 7130 355 030												✓	✓	✓		✓		
355	2,2/1,8	25,4	80 WWF	-	10 7150 355 010												✓	✓	✓		✓		
355	2,2/1,8	25,4	90 WWF	1-12-55,4	10 7150 355 020												✓	✓	✓		✓		
355	2,2/1,8	25,4	84 / 3-Cut	-	10 7300 355 010													✓		✓			
355	2,2/1,8	25,4	100 TFF	-	10 7400 355 010												✓	✓	✓		✓		
355	2,6/2,0	30/25,4	36 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 355 010	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓				✓	✓
355	2,6/2,0	30/25,4	54 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 355 020	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓				✓	✓
355	2,6/2,0	30/25,4	72 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 355 030	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓				✓	✓
355	3,2/2,2	30	54 WZ	UNI	11 1260 355 010	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓				✓	✓
355	3,2/2,2	30	30 WZ	UNI	11 1400 355 010	✓	✓		✓	✓	✓												
355	3,5/2,5	30	32 WZ	UNI	11 1400 355 012	✓	✓		✓	✓	✓												
355	3,2/2,2	30	60 WZ	UNI	11 1400 355 020	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
360	2,6/2,25	40	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 360 010													✓	✓				
360	2,6/2,25	40	72	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 360 020													✓	✓				
360	2,6/2,25	40	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 360 030													✓	✓				
360	2,6/2,25	40	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 360 040													✓	✓				
360	2,6/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 360 050													✓	✓				
360	2,6/2,25	50	72	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 360 060													✓	✓				
360	2,6/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 360 070													✓	✓				
360	2,6/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 360 080													✓	✓				
360	2,6/2,25	40	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 360 010														✓				
360	2,6/2,25	40	72	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 360 020														✓				
360	2,6/2,25	40	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 360 030														✓				

250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						250 mm 300 mm </					
--	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--

250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL OPTIMAL ✓ GUT GOOD ✓ MÖGLICH POSSIBLE						Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer) Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs) Holz mit Ein- schlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste Leimholz, Tisch- ler- und Furnier- sperrholz, Schichtholz- platten Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF Spanplatten, Hartfaserplatten kunststoff- beschichtet/ furniert, MDF, HDF <th colspan="14"> 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 Dünnschle, Sandwich Material, Verbundstoffe Veneers Profiled wood Mineral/acrylic bound solid boards/ kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor® HPL High-Pre- sure-Laminate solid boards/façade pan- els: Trespa®, Reso- pal®, Duropal®, Kro- nospan®, Decodur® Plastics, plexi- glass, acrylics, duro- and ther- moplastics Thin iron sheets, sandwich material, composites NE-Metall wie Alu, Messing, Kupfer Baustahl Edelstahl Dünnschle, Sandwich Material, Verbundstoffe Gips-, Zement-, Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineral- werkstoffe, Graphit Gasbeton- steine <tr><th colspan="6"> = BESTSELLER = VALUETOOL ART. <tr><td>400</td><td>3,1/2,5</td><td>30</td><td>130 TFND</td><td>UNI1+UNI2</td><td>11 1120 400 010</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </th></tr> </th>						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 Dünnschle, Sandwich Material, Verbundstoffe Veneers Profiled wood Mineral/acrylic bound solid boards/ kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor® HPL High-Pre- sure-Laminate solid boards/façade pan- els: Trespa®, Reso- pal®, Duropal®, Kro- nospan®, Decodur® Plastics, plexi- glass, acrylics, duro- and ther- moplastics Thin iron sheets, sandwich material, composites NE-Metall wie Alu, Messing, Kupfer Baustahl Edelstahl Dünnschle, Sandwich Material, Verbundstoffe Gips-, Zement-, Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineral- werkstoffe, Graphit Gasbeton- steine <tr><th colspan="6"> = BESTSELLER = VALUETOOL ART. <tr><td>400</td><td>3,1/2,5</td><td>30</td><td>130 TFND</td><td>UNI1+UNI2</td><td>11 1120 400 010</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </th></tr>														= BESTSELLER = VALUETOOL ART. <tr><td>400</td><td>3,1/2,5</td><td>30</td><td>130 TFND</td><td>UNI1+UNI2</td><td>11 1120 400 010</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>						400	3,1/2,5	30	130 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 400 010																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
= BESTSELLER = VALUETOOL ART. <tr><td>400</td><td>3,1/2,5</td><td>30</td><td>130 TFND</td><td>UNI1+UNI2</td><td>11 1120 400 010</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>						400	3,1/2,5	30	130 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 400 010																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
400	3,1/2,5	30	130 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 400 010																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						

						HOLZ UND HOLZWERKSTOFFE WOOD AND WOOD-BASED MATERIALS						KUNSTSTOFFE • PLASTIC					METALL • METAL				ABRASIV ABRASIVE		
250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL OPTIMAL ✓ GUT GOOD ✓ MÖGLICH POSSIBLE						Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer) Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs) Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF Spanplatten, Hartfaserplatten kunststoffbeschichtet/ furniert, MDF, HDF Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/ veneered, MDF, HDF						Furniere Profileleisten Veneers Profiled wood		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor® HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/ Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur® 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®		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste Dünnscheiben, Sandwich Material, Verbundstoffe Plastics, plexi-glass, acrylics, duro- and thermoplastics Thin iron sheets, sandwich material, composites		NE-Metall wie Alu, Messing, Kupfer Baustahl Non-ferrous metals like alu, copper, brass Mild steel		Edelstahl Dünnscheibe, Sandwich Material, Verbundstoffe Stainless steel Thin iron sheets, sandwich material, composites		Gips-, Zement-, Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe, Graphit Gasbetonsteine Gypsum boards, cement boards, fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, mineral material, graphite Autoclaved aerated concrete blocks	
= BESTSELLER = VALUETOOL ART.																							
420	3,4/2,8	40	138 TFF-N	4-12-64+2-15-80	11 1130 420 020																		
420	4,2/2,8	40/30	48 WZN	2-10-60+2-11-63+2-12-64	11 1450 420 010	✓	✓												✓				
420	3,5/2,5	40/30	84 WZN	2-10-60+2-11-63+2-12-64	11 1450 420 020	✓	✓												✓				
425	2,6/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 425 010											✓	✓						
425	2,6/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 425 020											✓	✓						
425	2,6/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 425 030											✓	✓						
425	2,6/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 425 010											✓	✓						
425	2,6/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 425 020											✓	✓						
425	2,6/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 425 030											✓	✓						
425	2,6/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 425 010												✓	✓					
425	2,6/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 425 020												✓	✓					
425	2,6/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7002 425 030												✓	✓					
450	2,8/2,4	30	90 WWF	UNI1+UNI2	10 7100 450 010											✓	✓						
450	2,8/2,4	30	120 TFF	UNI1+UNI2	10 7400 450 010											✓	✓						
450	3,2/2,5	30	48 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 450 010	✓	✓									✓	✓		✓	✓			
450	3,2/2,5	30	72 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 450 020	✓	✓									✓	✓		✓	✓			
450	3,2/2,5	30	96 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 450 030	✓	✓									✓	✓		✓	✓			
450	4,0/3,2	30	72 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 450 010											✓	✓						
450	4,0/3,2	30	108 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 450 020											✓	✓						
450	4,0/3,2	30	108 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 450 025											✓	✓						
450	4,0/3,2	30	120 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 450 030											✓	✓						
450	4,0/3,2	32	96 TFP	UNI2	11 1000 450 040											✓	✓						
450	4,0/3,2	32	120 TFP	UNI2	11 1000 450 050											✓	✓						
450	4,0/3,2	50	80 TFP	4-15-80	11 1000 450 060											✓	✓						
450	4,0/3,2	50	80 TFP	4-15-80	11 1000 450 070											✓	✓						
450	3,4/2,8	32	92 TFPN	UNI2	11 1050 450 005											✓	✓						
450	3,4/2,8	30	138 TFPN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1050 450 010											✓	✓						
450	4,0/3,2	30	108 TFN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1100 450 010											✓	✓						
450	4,0/3,2	30	108 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 450 015											✓	✓						
450	4,0/3,2	30	128 TFN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1100 450 020											✓	✓						
450	3,4/2,8	30	138 TFND	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1120 450 010											✓	✓						
450	3,4/2,8	30	144 TFF-N	2-9-46,4+UNI2+2-10,5-70	11 1130 450 010											✓	✓						
450	3,8/2,8	30	32 WZA	UNI	11 1200 450 010	✓	✓																
450	3,8/2,8	30	40 WZA	UNI	11 1200 450 020	✓	✓																
450	4,2/2,8	30	40 WZ	UNI	11 1215 450 010	✓	✓																
450	4,5/2,8	30	20 FLA	UNI	11 1230 450 010	✓	✓																
450	4,5/2,8	30	28 WZA	UNI	11 1230 450 020	✓	✓																
450	4,2/2,8	30	28 FZ+R	UNI	11 1232 450 010	✓	✓																
450	4,0/2,8	30	36 WZ+R	UNI	11 1232 450 020	✓	✓																
450	4,2/2,8	30	40 WZ+R	UNI	11 1235 450 010	✓	✓																
450	4,0/2,8	30	32 TT	UNI	11 1250 450 010	✓	✓												✓	✓			
450	3,5/2,5	30	66 WZ	UNI	11 1260 450 010	✓	✓												✓	✓			
450	4,0/2,8	30	66 WZ	UNI	11 1300 450 010	✓	✓												✓	✓			
450	4,0/2,8	30	84 WZ	UNI	11 1300 450 020	✓	✓												✓	✓			
450	4,0/2,8	30	108 WZ	UNI	11 1300 450 030	✓	✓												✓	✓			
450	4,0/2,8	30	132 WZ	UNI	11 1300 450 040	✓	✓												✓	✓			
450	3,1/2,5	30	66 WZ	UNI	11 1425 450 010	✓	✓																
450	3,1/2,5	30	108 WZ	UNI	11 1425 450 020	✓	✓																
450	3,5/2,8	30	132 TFF-P	UNI	11 1430 450 010											✓	✓						
450	3,4/2,8	30	144 TFF-P	UNI	11 1430 450 020											✓	✓						
450	4,4/2,8	30	54 WZN	UNI	11 1450 450 010	✓	✓												✓	✓			
450	3,5/2,5	30	132 TFF-P	UNI	11 1460 450 010														✓	✓			

250 mm 300 mm 350 mm Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung Finder by blade-Ø + application ✓ OPTIMAL ✓ GUT ✓ MÖGLICH						Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer) Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs) Holz mit Ein- schlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste Leimholz, Tisch- ler- und Furnier- sperrholz, Schichtholz- platten Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF Spanplatten, Hartfaserplatten kunststoff- beschichtet/ furniert, MDF, HDF						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 Dünnschele, Sandwich Material, Verbundstoffe NE-Metall wie Alu, Messing, Kupfer Baustahl Edelstahl Dünnschele, 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®, Staron®, Rausolid®, Varicor® HPL High-Pre- 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, Rock- wool, Eternit, GRP, CFK, HPL, mineral material, graphite Autoclaved aerated concrete blocks																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
= BESTSELLER = VALUETOOL																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
ART.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
450	3,5/2,5	30	132 TFP	UNI	11 1470 450 010																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									</



ABRASIV
ABRASIVE



Spanplatten,
Hartfaserplatten
kunststoff-
beschichtet/
6 mm x 1,25 m x 2,5 m

Profilleisten

Dünnschicht,
Sandwich
Material,
Verbundstoffe

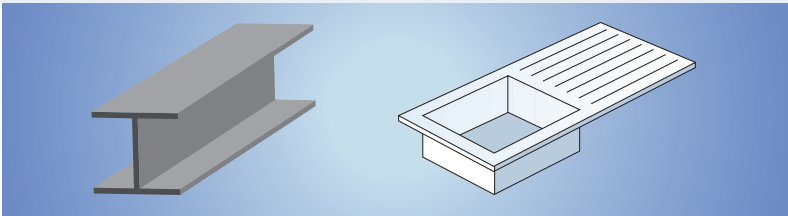
Dünobleche,
Sandwich
Material,
Verbundstoffe

Gasbeton-
steine

= BESTSELLER = VALUETOOL

650

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

Schnittwertempfehlungen · Recommended cutting values

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

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

Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit Vf
Determination of feed rate Vf

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

Festlegung der Drehzahl n
Determination of revolution speed n

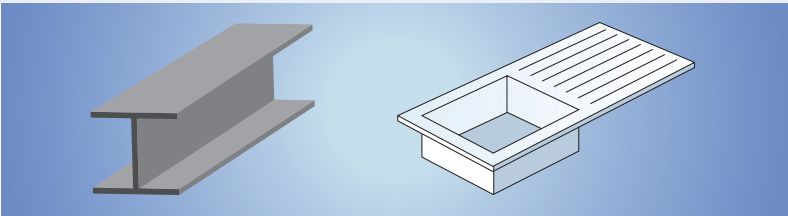
$$n \text{ (min}^{-1}\text{)} = \frac{Vc \cdot 1000}{D \cdot \pi}$$

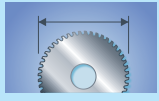
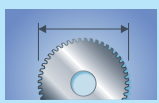
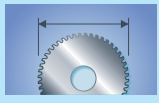
fz (mm/z) = Vorschub pro Zahn · Feed per tooth
D (mm) = Sägendurchmesser · Saw blade diameter
Z = Anzahl der Zähne · Number of teeth
n (min⁻¹) = Drehzahl · rpm

Schnittdaten
Cutting data

926-928

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	654
	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	655
	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	656
	Carbide tipped thin-cut steel circular saw blades TiAlN-coated for stainless steel	For circular saw machines with saw blade stabilisers	

CERMET-BESTÜCKTE KREISSÄGEBLÄTTER
CERMET TIPPED CIRCULAR SAW BLADES

10 7000

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

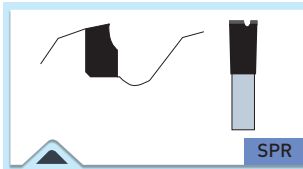


✓	OPTIMAL · OPTIMAL	✓	GUT · GOOD	✓	MÖGLICH · POSSIBLE
✓		Stähle	Steel		
✓		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non-ferrous materials like alu, copper, brass		

ANWENDUNG · APPLICATION

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

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



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 Schneiden-geometrie oder Musterblatt.

WE REQUIRE THE FOLLOWING INFORMATION FOR DELIVERY OF AN ORDER: Dimensions, Quantity, DIN standard designation of the material to be cut, the dimensions of the material to be cut, Feed, machine type, diagram of the cutting geometry or sample blade, if available.

Art.	Maschinenhersteller Machine manufacturers					
10 7000 250 010	Tsune, Kasto, Nichijima, Everising	○ 250	2,0/1,70	32	54	4-9-50 / 4-11-63
10 7000 250 020		○ 250	2,0/1,70	32	60	4-9-50 / 4-11-63
10 7000 250 030		○ 250	2,0/1,70	32	72	4-9-50 / 4-11-63
10 7000 250 040		○ 250	2,0/1,70	32	80	4-9-50 / 4-11-63
10 7000 250 046	Bewo, Pfeiffner	○ 250	2,0/1,70	32	100	4-9-50 / 4-11-63
10 7000 250 050		○ 250	2,0/1,70	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	Tsune, Kasto, Nichijima, I.T.E.C, Dualcut	○ 250	2,0/1,75	40	80	2-8,5-55 / 4-12-64
10 7000 285 010		○ 285	2,0/1,70	32	54	4-9-50 / 4-11-63
10 7000 285 020		○ 285	2,0/1,70	32	60	4-9-50 / 4-11-63
10 7000 285 030		○ 285	2,0/1,70	32	72	4-9-50 / 4-11-63
10 7000 285 040	Everising, Amada, Bewo, Noritake	○ 285	2,0/1,70	32	80	4-9-50 / 4-11-63
10 7000 285 047		○ 285	2,0/1,70	32	140	4-9-50 / 4-11-63
10 7000 285 050		○ 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	Kasto, Kentaki	○ 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		○ 315	2,25/2,0	32	60	4-9-50 / 4-11-63
10 7000 315 020		○ 315	2,25/2,0	32	72	4-9-50 / 4-11-63
10 7000 315 030	Behringer	○ 315	2,25/2,0	32	80	4-9-50 / 4-11-63
10 7000 315 040		○ 315	2,25/2,0	40	80	2-15-80
10 7000 360 010		○ 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	Tsune, Kasto, Kaltenbach, Nichijima, Endo, Rattunde	○ 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		○ 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	Tsune, Kasto	○ 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		○ 425/420	2,6/2,25	50	60	4-16-80 / 4-13-90
10 7000 425 020		○ 425/420	2,6/2,25	50	80	4-16-80 / 4-13-90
10 7000 425 030	Amada, Everising, Nichijima, Noritake	○ 425/420	2,6/2,25	50	100	4-16-80 / 4-13-90
10 7000 460 010		○ 460	2,7/2,25	50	60	4-15-80 / 4-13-90 / 4-21-90
10 7000 460 020		○ 460	2,7/2,25	50	80	4-15-80 / 4-13-90 / 4-21-90
10 7000 460 030		○ 460	2,7/2,25	50	100	4-15-80 / 4-13-90 / 4-21-90

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Other dimensions are available on request

Schnittdaten
Cutting data

926

HARTMETALL-BESTÜCKTE KREISSÄGEBLÄTTER
CARBIDE TIPPED CIRCULAR SAW BLADES

10 7001

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

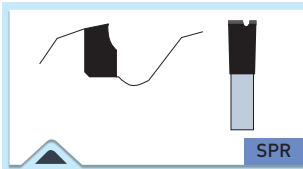


✓	OPTIMAL · OPTIMAL	✓	GUT · GOOD	✓	MÖGLICH · POSSIBLE
✓		Stähle	Steel		

ANWENDUNG · APPLICATION

Zum Sägen von Stählen

For cutting steel



Hartmetall-Zähne +
TiAlN-beschichtet

Carbide teeth +
TiAlN-coated

- > 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 Schneiden-geometrie oder Musterblatt.

WE REQUIRE THE FOLLOWING INFORMATION FOR DELIVERY OF AN ORDER: Dimensions, Quantity, DIN standard designation of the material to be cut, the dimensions of the material to be cut, Feed, machine type, diagram of the cutting geometry or sample blade, if available.

Art.	Maschinenhersteller Machine manufacturers					
10 7001 250 010	Tsune, Kasto, Nichijima, Everising	○ 250	2,0/1,70	32	54	4-9-50 / 4-11-63
10 7001 250 020		○ 250	2,0/1,70	32	60	4-9-50 / 4-11-63
10 7001 250 030		○ 250	2,0/1,70	32	72	4-9-50 / 4-11-63
10 7001 250 040		○ 250	2,0/1,70	32	80	4-9-50 / 4-11-63
10 7001 250 045	Bewo, Pfeiffner	○ 250	2,0/1,70	32	100	4-9-50 / 4-11-63
10 7001 250 050		○ 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	Tsune, Kasto, Nichijima, I.T.E.C, Dualcut	○ 250	2,0/1,75	40	80	2-8,5-55 / 4-12-64
10 7001 285 010		○ 285	2,0/1,70	32	54	4-9-50 / 4-11-63
10 7001 285 020		○ 285	2,0/1,70	32	60	4-9-50 / 4-11-63
10 7001 285 030		○ 285	2,0/1,70	32	72	4-9-50 / 4-11-63
10 7001 285 040	Everising, Amada, Bewo, Noritake	○ 285	2,0/1,70	32	80	4-9-50 / 4-11-63
10 7001 285 045		○ 285	2,0/1,70	32	100	4-9-50 + 4-11-63
10 7001 285 046		○ 285	2,0/1,70	32	100	4-9-50 + 4-11-63
10 7001 285 050		○ 285	2,0/1,75	40	54	4-12-64 / 4-11-80
10 7001 285 060	Kasto, Kentaki	○ 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		○ 315	2,25/2,0	32	60	4-9-50
10 7001 315 020	Behringer	○ 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		○ 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	4-16-80 / 4-13-90
10 7001 425 020		○ 425/420	2,6/2,25	50	80	4-16-80 / 4-13-90
10 7001 425 030		○ 425/420	2,6/2,25	50	100	4-16-80 / 4-13-90
10 7001 460 010		○ 460	2,7/2,25	50	60	4-15-80 / 4-13-90 / 4-21-90
10 7001 460 020	Amada, Everising, Nichijima, Noritake	○ 460	2,7/2,25	50	80	4-15-80 / 4-13-90 / 4-21-90
10 7001 460 030		○ 460	2,7/2,25	50	100	4-15-80 / 4-13-90 / 4-21-90

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Other dimensions are available on request

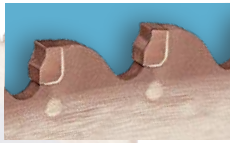
Schnittdaten
Cutting data

927

HARTMETALL-BESTÜCKTE KREISSÄGEBLÄTTER
CARBIDE TIPPED CIRCULAR SAW BLADES

10 7002

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

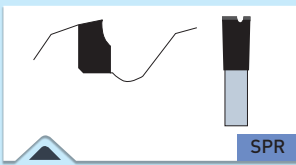


✓	OPTIMAL · OPTIMAL	✓	GUT · GOOD	✓	MÖGLICH · POSSIBLE
✓		Edelstahl	Stainless steel		

ANWENDUNG · APPLICATION

Zum Sägen von Edelstahl

For cutting stainless steel



Hartmetall-Zähne +
TiAlN-beschichtet

Carbide teeth +
TiAlN-coated

SPR

- > Spezialgeometrie mit Spanteiterrillen
- > 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 Schneiden-geometrie oder Musterblatt.

WE REQUIRE THE FOLLOWING INFORMATION FOR DELIVERY OF AN ORDER: Dimensions, Quantity, DIN standard designation of the material to be cut, the dimensions of the material to be cut, Feed, machine type, diagram of the cutting geometry or sample blade, if available.

Art.	Maschinenhersteller Machine manufacturers					
10 7002 250 010	Tsune, Kasto, Nichijima, Everising	○ 250	2,0/1,70	32	54	4-9-50 / 4-11-63
10 7002 250 020		○ 250	2,0/1,70	32	60	4-9-50 / 4-11-63
10 7002 250 030		○ 250	2,0/1,70	32	72	4-9-50 / 4-11-63
10 7002 250 040		○ 250	2,0/1,70	32	80	4-9-50 / 4-11-63
10 7002 250 045	Bewo, Pfeiffner	○ 250	2,0/1,70	32	100	4-9-50 / 4-11-63
10 7002 250 050		○ 250	2,0/1,75	40	54	2-8,5-55 / 4-12-64
10 7002 250 060		○ 250	2,0/1,75	40	60	2-8,5-55 / 4-12-64
10 7002 250 070		○ 250	2,0/1,75	40	72	2-8,5-55 / 4-12-64
10 7002 250 080	Tsune, Kasto, Nichijima, I.T.E.C., Dualcut	○ 250	2,0/1,75	40	80	2-8,5-55 / 4-12-64
10 7002 285 010		○ 285	2,0/1,70	32	54	4-9-50 / 4-11-63
10 7002 285 020		○ 285	2,0/1,70	32	60	4-9-50 / 4-11-63
10 7002 285 030		○ 285	2,0/1,70	32	72	4-9-50 / 4-11-63
10 7002 285 040	Everising, Amada, Bewo, Noritake	○ 285	2,0/1,70	32	80	4-9-50 / 4-11-63
10 7002 285 050		○ 285	2,0/1,75	40	54	4-12-64 / 4-11-80
10 7002 285 060		○ 285	2,0/1,75	40	60	4-12-64 / 4-11-80
10 7002 285 070		○ 285	2,0/1,75	40	72	4-12-64 / 4-11-80
10 7002 285 080	Kasto, Kentaki	○ 285	2,0/1,75	40	80	4-12-64 / 4-11-80
10 7002 315 010		○ 315	2,25/2,0	32	60	4-9-50 / 4-11-63
10 7002 315 020		○ 315	2,25/2,0	32	72	4-9-50 / 4-11-63
10 7002 315 030		○ 315	2,25/2,0	32	80	4-9-50 / 4-11-63
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	4-16-80 / 4-13-90
10 7002 425 020		○ 425/420	2,6/2,25	50	80	4-16-80 / 4-13-90
10 7002 425 030		○ 425/420	2,6/2,25	50	100	4-16-80 / 4-13-90
10 7002 460 010	Amada, Everising, Nichijima, Noritake	○ 460	2,7/2,25	50	60	4-15-80 / 4-13-90 / 4-21-90
10 7002 460 020		○ 460	2,7/2,25	50	80	4-15-80 / 4-13-90 / 4-21-90
10 7002 460 030		○ 460	2,7/2,25	50	100	4-15-80 / 4-13-90 / 4-21-90

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Other dimensions are available on request

Schnittdaten
Cutting data

927

Karnasch®

INNOVATIVE WERKZEUGE
FORTSCHRITT FÜR DIE
METALLVERARBEITENDE INDUSTRIE

INNOVATIVE TOOLS
Advancing the metalworking industry

DAS KARNASCH PRODUKTSORTIMENT ONLINE! Nutzen Sie unseren ONLINE SHOP und profitieren Sie von den speziellen Vorteilen für ONLINE SHOP-Kunden.

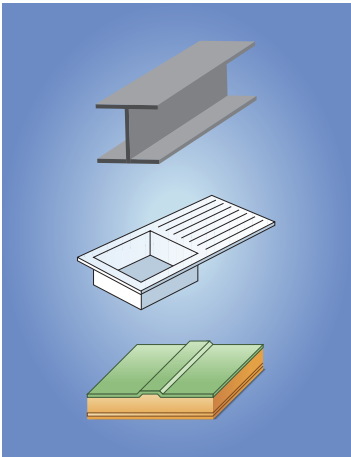
THE KARNASCH PRODUCT RANGE ONLINE! Use our online shop and benefit from the special advatages for online shop customers.

 <https://karnasch.tools>

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

1 Stahl, Edelstahl
Steel, stainless steel

2 Sicherheitsgrenze
Safety limits

Festlegung der Schnittgeschwindigkeit Vc
Determination of cutting speed Vc

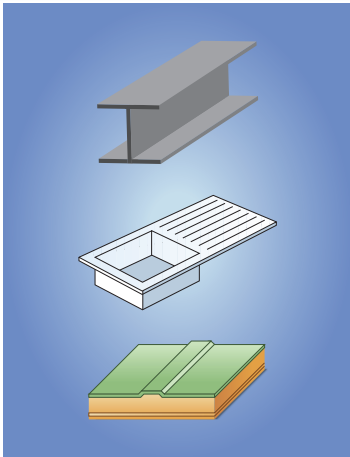
BEMERKUNG · COMMENT

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 654-656

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 654-656

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

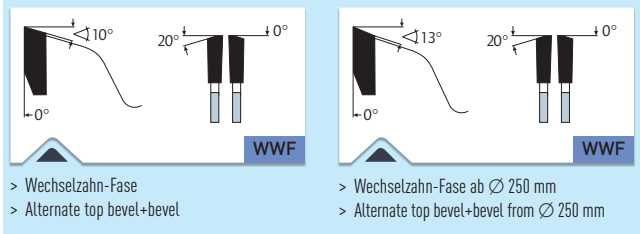
Baustahl · Edelstahl · Dünnbleche · Sandwichmaterial
Mild steel · Stainless steel · Thin iron sheets,
Sandwich material



Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
10 7100 Ø mm 136–500 	Dry-Cutter Baustähle	Schwerpunkt ist das Trennen von Profilmaterial sowie Bleche bis ca. 6 mm Wandstärke	660
	Dry-Cutter mild steel	The focus is on cutting profile material and sheet metals up to 6 mm wall thickness	
10 7130 Ø mm 136–355 	Dry-Cutter Baustähle "Einweg"	Schwerpunkt ist das Trennen von Profilmaterial sowie Bleche bis ca. 6 mm Wandstärke	661
	Dry-Cutter mild steel "throw away"	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.	662
	Super Dry-Cutter mild steel	The focus is on cutting profile material and sheet metal. Profile material from 3 mm up to 8 mm wall thickness and sheet metal from 3 mm up to 10 mm thickness.	
10 7300 Ø mm 136–500 	Dry-Cutter Edelstahl	Schwerpunkt ist das Trennen von Profilmaterial sowie Bleche aus Edelstahl bis ca. 4 mm Wandstärke	664
	Dry-Cutter stainless	The focus is cutting of profile material and sheets of stainless steel up to no more than 4 mm wall thickness	
10 7400 Ø mm 136–500 	Dry-Cutter Sandwich	Schwerpunkt ist das Trennen von Dünnblech bis ca. 3 mm sowie Sandwichmaterialien, Fassadenprofile u.ä.	665
	Dry-Cutter sandwich	The focus is on cutting thin sheet up to approx. 3 mm and sandwich materials, façade profiles, etc.	
10 8055 Ø mm 120–500 	Winkelschleifer + Brutal Einweg-Sägeblätter	Brutal Einweg-Sägeblätter zum Sägen „fast“ aller Materialien. Ideal für Bau und Handwerk	666-667
	Angle Grinder + Brutal disposable saw blades	Brutal disposable saw blades for sawing "almost" any material. Ideal for construction and crafts	

10 7100

Dry-Cutter Baustähle
Dry-Cutter mild steel



MASCHINE · MACHINE

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

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

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

For steel, it is beneficial to work at reduced speeds [see table below]. Use of cutting spray or Mecut wax increases the service life.

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

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

Please pay attention to absolutely stable/complete and vibration-free clamping of the workpiece. Failure to observe leads to tooth breakage/increased wear.

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

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

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

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

Trennen von Aluprofilen/Alublechen siehe Art. 10 8000, Art. 11 1100, Art. 11 1120

Cutting of aluminum profiles/sheets: see item 10 8000, item 11 1100, item 11 1120

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

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

✓ 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].

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

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

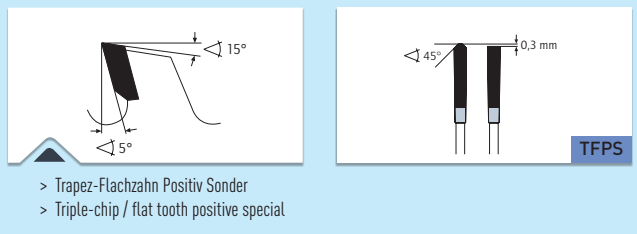
Are you looking for a special price-performance ratio for these blades? Do you have a high consumption of these blades and do not want or cannot regrind them? Then our BESTSELLER series is right for you. See next page.

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	30/20	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	2,6/2,2	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

10 7130

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



MASCHINE · MACHINE

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

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

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

For steel, it is beneficial to work at reduced speeds [see table below]. Use of cutting spray or Mecut wax increases the service life.

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.

Please pay attention to absolutely stable/complete and vibration-free clamping of the workpiece. Failure to observe leads to tooth breakage/increased wear.

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

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

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

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

Trennen von Aluprofilen/Alublechen siehe Art. 10 8000, Art. 11 1100, Art. 11 1120

Cutting of aluminum profiles/sheets: see item 10 8000, item 11 1100, item 11 1120

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

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

✓ 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 in our dry-cutter series are often heavily used, if re-sharpening is not possible due to tooth breakage or excessive wear, then here is our BESTSELLER series as an alternative 'THROW-AWAY' blade.

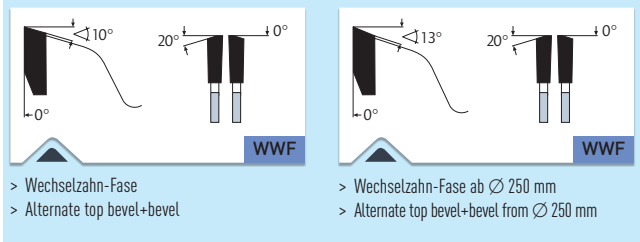
Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

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

10 7150

Super Dry-Cutter Baustähle
Super Dry-Cutter mild steel



MASCHINE · MACHINE

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

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

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

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

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

Weitere Abmessungen siehe Art. 10 7100

For other sizes, see item 10 7100

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

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

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

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

Trennen von Aluprofilen/ Alublechen siehe Art. 10 8000 / Art. 11 1100 / Art. 11 1120

Cutting of aluminum profiles/ sheets: see item 10 8000 / item 11 1100 / item 11 1120

Trennen von Holz, Kunststoffen, NE-Metallen wie Alu, Baustähle

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

✓ 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.

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. CERMET blades needs stable, complete and vibration-free clamping of the work-piece. This is also important for all DRY-CUTTER versions such as Article 10 7100, 10 7130, 10 7300 and 10 7400. See here our recommendation next page "Tips for cutting different shapes".

Art.						
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						

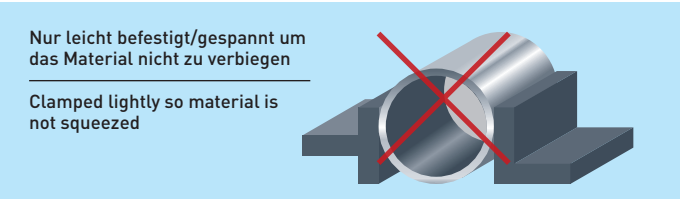
Empfehlung zum Trennen von Profilen in verschiedenen Formen für alle Dry-Cutter Sägeblätter
Recommendations for cutting different shapes for all Dry-Cutter saw blades

10 7100 10 7130 10 7150
10 7300 10 7400

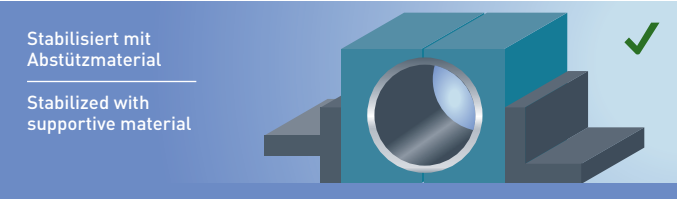
Dünne Profile welche nur unzureichend befestigt/eingespannt sind fangen an zu vibrieren. Der Schnitt wird unsauber und ungenau. Die Standzeit des Blattes wird wesentlich verringert. Das Blatt kann sogar komplett zerstört werden. Abstützmaterial kann helfen diese Risiken zu vermeiden.

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

Dünne Rohre · Thin pipes

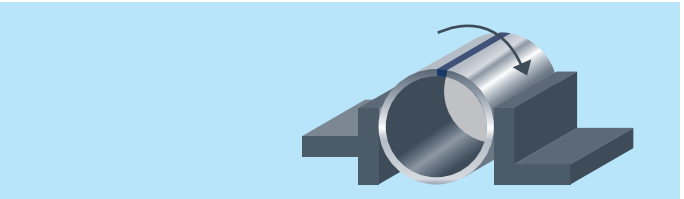


Material vibriert während dem sägen
Material vibrates during cutting



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

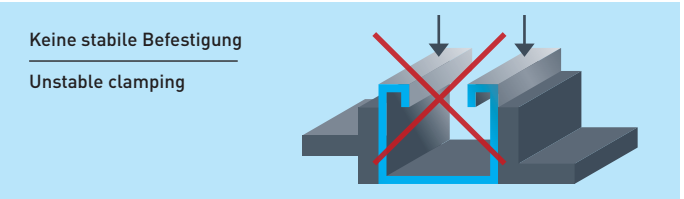
Rundes Vollmaterial oder Rohre · Round bars or pipes



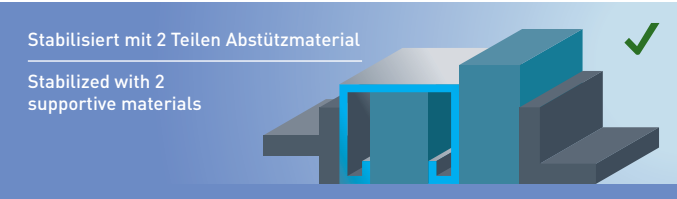
Rundes Vollmaterial oder Rohre können sich während des Sägevorgangs drehen, obwohl sie korrekt befestigt/eingespannt sind. Dies kann kontrolliert werden indem eine Markierung auf das Material angebracht wird. Dreht sich das Material, wird die Standzeit des Blattes erheblich reduziert oder das Blatt kann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

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

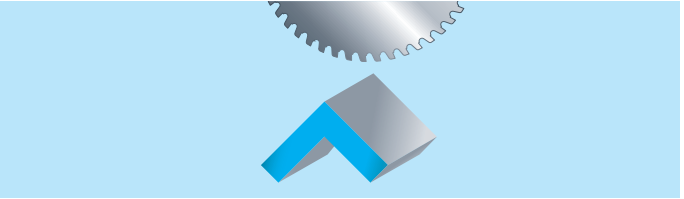
Dünne Profile eine Seite offen · Thin open ended materials



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

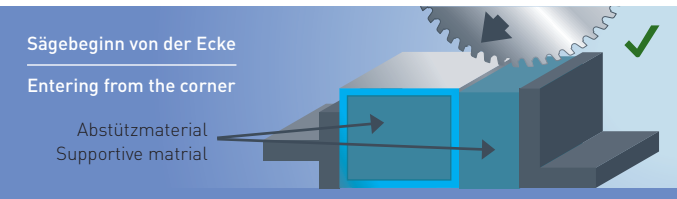
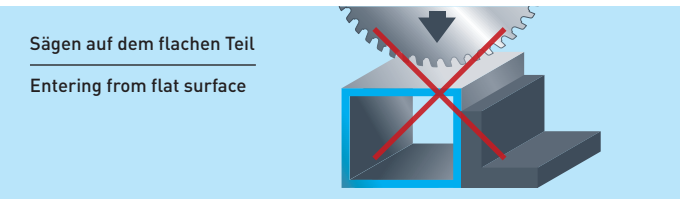


Winkelleisten · Angle bar



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

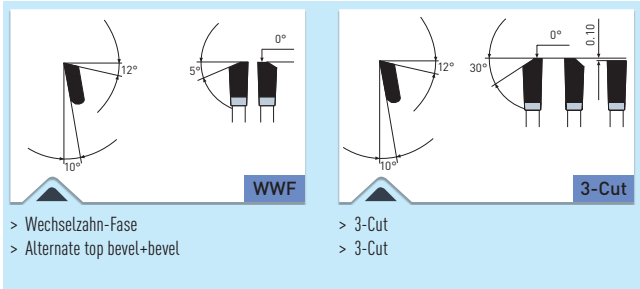
Blatteintrittswinkel · Blade entrance



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

10 7300

Dry-Cutter Edelstahl
Dry-Cutter stainless



MASCHINE · MACHINE

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

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

Ø 136-150 mm = 4000-3600 min⁻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.

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

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

Please pay attention to absolutely stable/complete and vibration-free clamping of the workpiece. Failure to observe leads to tooth breakage/ increased wear.

✓ 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

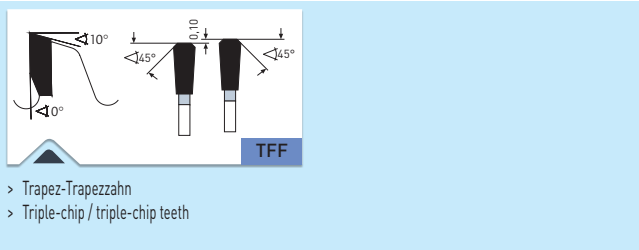
Focus is the sawing of profiles and sheets in stainless steel with a tensile strength up to 700 N/mm² and wall thickness up to 4 mm

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	✓	

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

10 7400

Dry-Cutter Sandwich
Dry-Cutter sandwich



MASCHINE · MACHINE

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

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

Ø 136-150 mm = 4000-3600 min⁻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.

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

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

Please pay attention to absolutely stable/complete and vibration-free clamping of the workpiece. Failure to observe leads to tooth breakage/ increased wear.

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

✓		Dünnscheite, 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 663.

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.

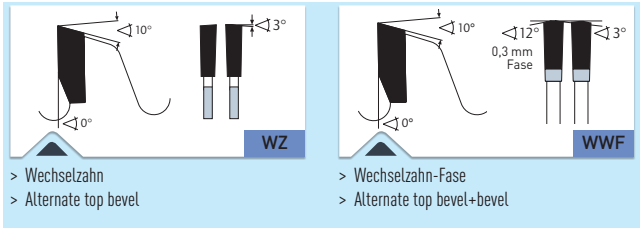
Also highly suitable for cutting sheets/profiles from non-ferrous metals (Aluminum, copper, brass) and plastics up to 5 mm wall thickness.

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 663.

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

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	30/20	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



MASCHINE · MACHINE

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

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

- Ø 160-200 mm = 3500-3000 min⁻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.

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



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
✓		Dünnscheibe, 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
✓		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®
✓		Furniere	Veneers
✓		Profileleisten	Profiled wood
✓		Gasbetonsteine	Autoclaved aerated concrete blocks
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material

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.

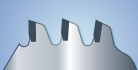
Brutal disposable saw blades for sawing "almost" any material. Ideal for construction and crafts. The low cutting width leads to little cutting wastage and cutting resistance. Therefore also ideal for battery-powered machines.

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

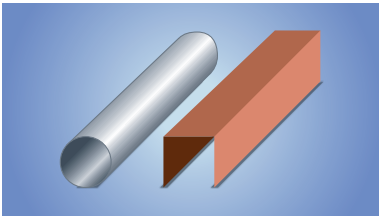
Medium tooth number: For cutting of all specified materials. Medium cutting quality (for cutting of mild steels, non-ferrous metals, we recommend the highest number of teeth).

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

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.						
10 8055 120 010	• *120	Siehe Schutzhaube  666 See Cover  666	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 180 010	• 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 280 020	• 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



Schnittwertempfehlungen · Recommended cutting values

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

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

	1500	2000	2500	2850	3000	4000	4500	5000	5600	6000	8000	9000	10000	12000	18000
80 Ø	6,5	8,5	10,5	12	13	17	19	21	23,5	26	34	38	42	52	76
90 Ø	7	9,5	12	13,5	14	19	21	24	26,5	28	38	42	48	56	84
100 Ø	8	10,5	13	15	16	21	24	26	29	32	42	48	52	54	96
120 Ø	9,5	13	16	18	19	26	28	32	35	38	52	56	64	76	112
125 Ø	10	13,5	16,5	18,5	19,5	27	29	33	36,5	39	54	59	66	78	118
140 Ø	11	15	18	21	22	30	33	36	41	44	60	66	72	88	132
150 Ø	12	15,5	19,5	22,5	23,5	31,5	33,5	39	44	47	63	70,5	78,5	94,5	141,5
160 Ø	13	17	21	24	26	34	38	42	47	52	68	76	84	104	152
180 Ø	14	19	24	27	28	38	42,5	48	53	56	76	85	96	118	170
200 Ø	16	21	26	30	32	42	47	52	58,5	64	84	94	104	128	188
225 Ø	18	24	30	33,5	36	48	58	60	66	72	96	106	120	144	212
250 Ø	20	26	33	37	40	52	59	66	73,5	80	104	118	132	160	236
300 Ø	24	31,5	40	45	48	63	71	80	88	96	126	142	160	192	284
350 Ø	28	36,5	47	52	56	73	88	94	105	112	146	166	188	224	332
400 Ø	32	42	54	60	64	84	94	108	117	128	168	188	216	256	376
450 Ø	35,5	47	59	67,5	70,5	94,5	106	118	132	141,6	188	211	236	283	424
500 Ø	40	53	67	74,5	80	106	119	134	146,5	160	212	236	268	320	472

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

1 NE-Metalle
Non-ferrous metals

2 Sicherheitsgrenze
Safety limits

Festlegung der Schnittgeschwindigkeit Vc
Determination of cutting speed Vc

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

Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit Vf
Determination of feed rate Vf

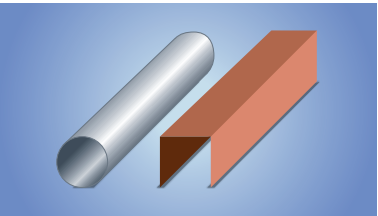
$$Vf (m/min) = \frac{fz \cdot n \cdot Z}{1000}$$

Festlegung der Drehzahl n
Determination of revolution speed n

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

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

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

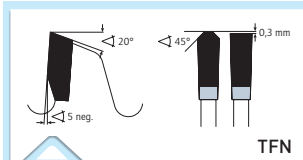


Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
10 8000 Ø mm 120–300 	Aluminium Universal	Universalblatt für das Bauhandwerk, Ladenbau, Messebau, Renovierungsarbeiten	670
	Aluminum universal	Universal blade for the building trade, shop fitting, booth builder, renovations	
11 1000 Ø mm 200–600 	Aluminium Positiv	Plattenaufteilung und Kappschnitte in Profile, Platten, Blöcke, Stangen	672-673
	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	674-675
	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	676-677
	Aluminum positive thin-cut/finishing-cut	Sizing and cross cuts in profiles, plates, blocks and rods	
11 1100 Ø mm 250–600 	Aluminium Negativ	Plattenaufteilung und Kappschnitte in dünnwandiges Profil und Vollmaterial	678-679
	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	680-681
	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	682-683
	Aluminum negative thin-cut/finishing-cut	Sizing and cross cuts in thin-walled profiles and solid materials	

HARTMETALL-BESTÜCKTE KREISSÄGEBLÄTTER
CARBIDE TIPPED CIRCULAR SAW BLADES

10 8000

Aluminium Universal
Aluminium 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
✓		Dünnscheiben, Sandwichmaterial, Verbundstoffe	Thin iron sheets, sandwich material, composites
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues
✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material
✓		Gasbetonsteine	Autoclaved aerated concrete blocks

ANWENDUNG · APPLICATION

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

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, item 11 1120 and item 11 1130.

Art.						
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

www.karnasch.tools

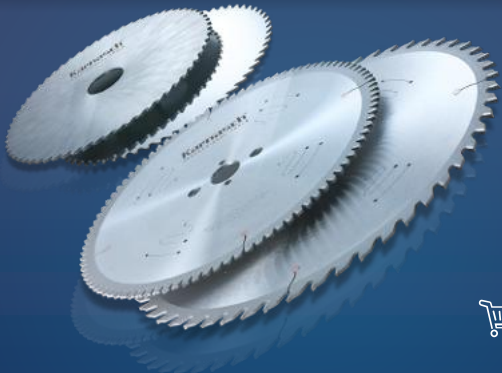
Karnasch®

Qualitätsprodukte für die Metallbearbeitung.
Quality products for metalworking.



LEISTUNGSFÄHIGKEIT
FÜR DEN TÄGLICHEN EINSATZ

Reliable performance in everyday service

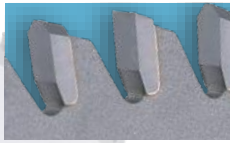


DAS KARNASCH PRODUKTSORTIMENT ONLINE! Nutzen Sie unseren ONLINE SHOP und profitieren Sie von den speziellen Vorteilen für ONLINE SHOP-Kunden.

THE KARNASCH PRODUCT RANGE ONLINE! Use our online shop and benefit from the special advantages for online shop customers.



<https://karnasch.tools>



✓ 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®
✓		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®

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.

Spezialausführungen für eloxiertes oder lackiertes Aluminium auf Anfrage.

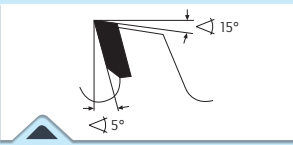
Sizing and cross cutting profiles, plates, blocks and rods made of aluminum, brass, copper and plastics (e.g. window profiles).

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

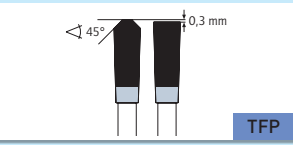
You want:
Higher cutting values?
Less waste?
Less wear/energy consumption of the machine?
With handheld machines and manual feed much less effort?
See aluminum positive thin-cut. Type 11 1050.

Special design for anodised or lacquered aluminum on request.

VALUETOOL



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



TFP

MASCHINE · MACHINE

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

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

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	✓	-
11 1000 250 017	• 250	3,2/2,5	30	80 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-
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	✓	-
11 1000 300 017	• 300	3,2/2,5	30	96 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-
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	✓	-
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	✓	-
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	✓	✓
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 400 070	• 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	2-9-46,4 + UNI 2	✓	✓
11 1000 420 020	• 420	4,0/3,2	30	96 TFP	+ 2-10,5-70	✓	✓
11 1000 420 030	• 420	4,0/3,2	30	120 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	✓	✓
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	✓	✓
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	2-9-46,4 + UNI 2	✓	✓
11 1000 550 020	• 550	4,4/3,8	30	110 TFP	+ 2-10,5-70	✓	✓
11 1000 550 030	• 550	4,4/3,8	30	144 TFP		✓	✓
11 1000 550 035	• 550	4,4/3,8	32	72 TFP	UNI 2	✓	✓
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 600 015	• 600	4,6/4,0	30	140 TFP	UNI 1 + UNI 2	-	✓

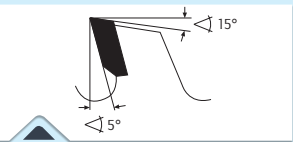
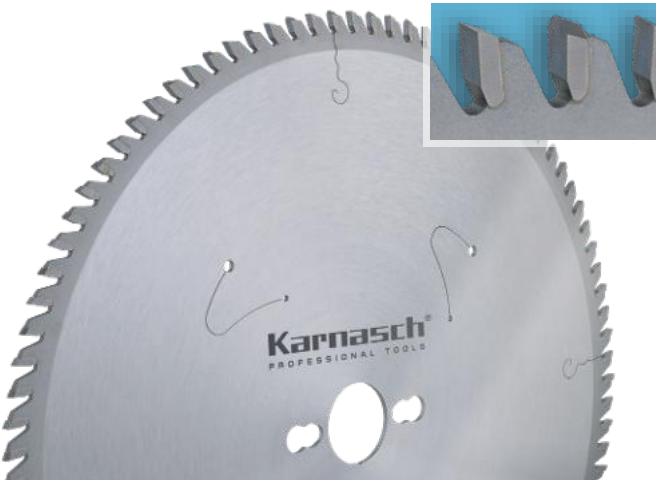
UNI 1 = 2-7-42+2-9-46,4 UNI 2 = 2-10-60+2-11-63+2-12-64

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

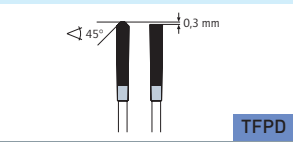
Siehe Aluminium Positiv Dünnschnitt. Artikel 11 1050.

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.

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



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



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.

	✓ 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®	
✓	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®	

ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

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

SPEZIELL MIT GUMMIDICHTUNG siehe Art. 11 1320

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 thin cutting width, there is less cutting pressure and waste. Therefore it is also ideal for battery-powered machines.

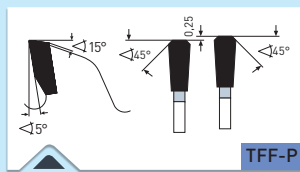
Axial-Angle blades for virtually burr-free, cleanset cuts and longest service life in window profiles made of PVC (also glass fibre reinforced-GRP)

SPECIFICALLY WITH RUBBER SEAL see Art. 11 1320

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

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

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



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

MASCHINE · MACHINE

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

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

✓ 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®
✓		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

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.

Spezialausführungen für eloxiertes oder lackiertes Aluminium auf Anfrage.

Sizing and cross cut profiles, plates, blocks and rods made of aluminium, 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
- Improved cutting efficiency on handheld and manual feed machines, therefore excellent for cordless machines'

Do 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.

Special design for anodised or lacquered aluminium on request.

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.						
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 450 020	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.

Rauheitsmessung

Roughness measurement

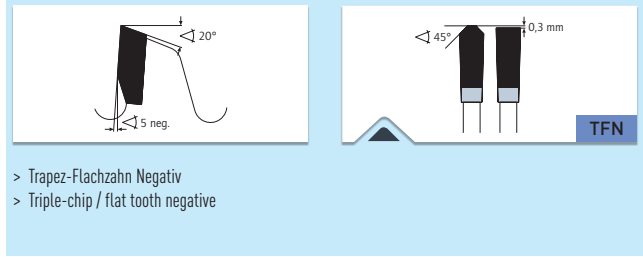
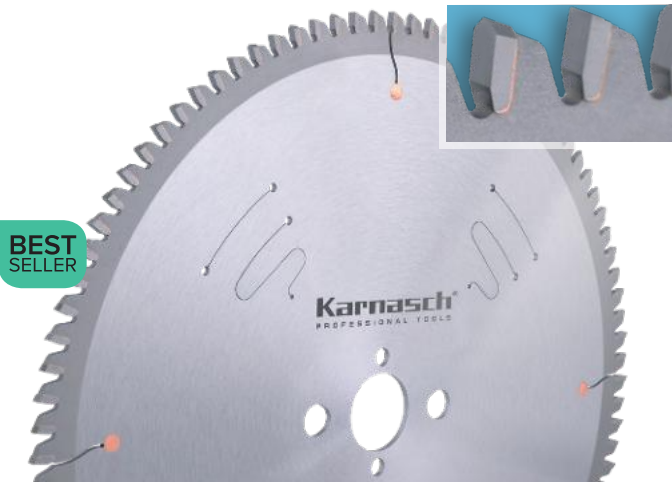


POWER.
PRECISION.
PERFORMANCE.

100 % Kontrolle
100 % monitoring

11 1100

Aluminium Negativ
Aluminium negative



MASCHINE · MACHINE

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

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

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

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

ANWENDUNG · APPLICATION

Plattenaufteilung und Kappschnitte in dünnwandiges Profil und Vollmaterial aus NE-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.

Spezialausführungen für eloxiertes oder lackiertes Aluminium auf Anfrage.

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

Minimum Lubrication recommended.

Because of negative hook angle preferably for manual feed.

Automatic feed also possible.

- Do you want:
- Higher cutting values?
 - Less waste?
 - Less wear/energy consumption of the machine?
 - With handheld machines and manual feed much less effort?
- See aluminium negative thin-cut. Article 11 1120.

Special design for anodised or lacquered aluminium on request.

Aluminium Negativ
Aluminium negative

11 1100

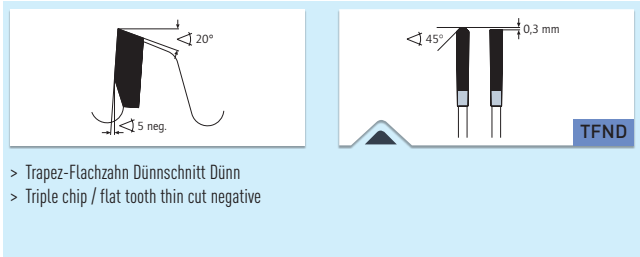
BEST SELLER Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced
VALUETOOL – hervorragendes Preis-Leistungs-Verhältnis / excellent price-performance ratio

Art.							
11 1100 250 010	• 250	3,2/2,5	30	60 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-
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	✓	-
111100280020	• 280	3,2/2,5	32	88 TFN	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 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 330 050	• 330	3,2/2,5	32	96 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	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓
111100550030	• 550	4,4/3,8	32	132 TFN	-	✓	✓
11 1100 600 015	• 600	4,6/4,0	30	140 TFN	UNI 1 + UNI 2	-	✓
-	○ 1000	-	-	-	UNI 2	-	-

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

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

Sie wünschen: 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.
You want: Higher cutting values? Less waste? Less wear/energy consumption of the machine? With handheld machines and manual feed much less effort? See aluminium negative thin-cut. Article 11 1120.



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 dünne Schnittbreite:

- Höhere Schnittwerte
- Weniger Verschrott
- 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.

Spezialausführungen für eloxiertes oder lackiertes Aluminium auf Anfrage.

Sizing and cross cuts in thin-walled profiles, plates, blocks and rods made of aluminium, 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.

Do 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 aluminium negative thin-cut/finishing-cut. Article 11 1130.

Special design for anodised or lacquered aluminium on request.

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 1153	-	-
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 1153	-	-
-	• 200	2,2/1,8	32	100 TFND	Siehe/See Art. 11 1150, Seite/Page 1153	-	-
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 330 030	• 330	2,4/1,8	32	96 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 550 010	• 550	3,6/3,0	30	160 TFND	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓
-	○ 1000	-	-	-	-	bis Ø 1000 mm auf Anfrage erhältlich up to Ø 1000 mm available on request	-

● Gefertigt/Manufactured 232,50 mm

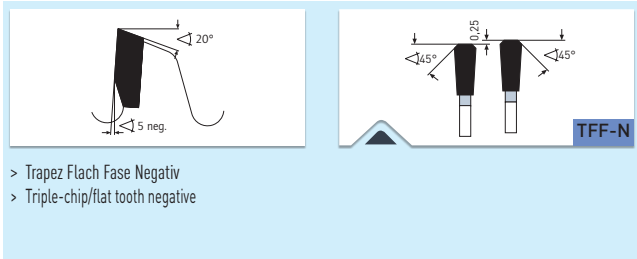
UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,40 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64

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

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.



> 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 Säge-maschinen

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

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

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

ANWENDUNG · APPLICATION

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

Minimalmengenschmierung empfohlen.

Durch TFF-N Verzahnung:

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

Durch dünne Schnittbreite:

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

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

Spezialausführungen für eloxiertes oder lackiertes Aluminium auf Anfrage.

Sizing and cross cuts in thin-walled profiles, plates, blocks and rods made of aluminium, 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.

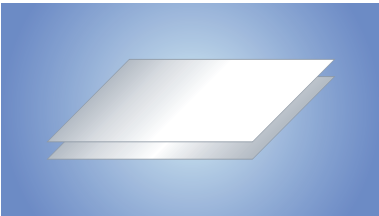
Special design for anodised or lacquered aluminium on request.

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

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

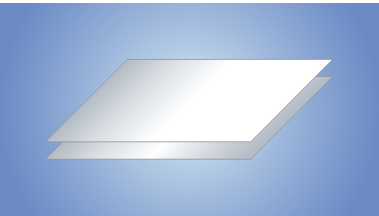
$$Vf (m/min) = \frac{fz \cdot n \cdot Z}{1000}$$

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

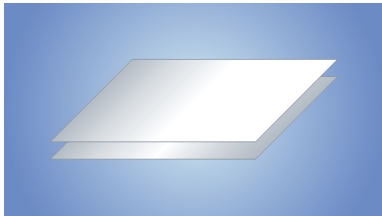
Kunststoffe
Plastics

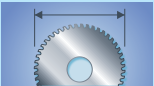
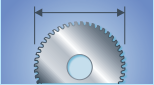
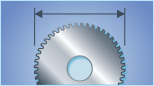
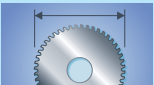


Schnittwertempfehlungen · Recommended cutting values

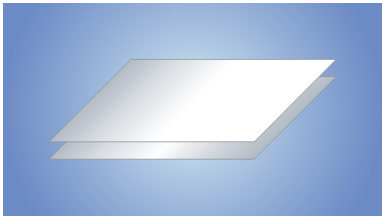
Werkstoffgruppe Material Group	Werkstoffbeispiele Material examples	Vc (m/s) Schnittgeschwindigkeit Cutting speed	fz (mm/z) Vorschub pro Zahn Feed per tooth
Harte Thermoplaste	PA Polyamid, PE Polyäthylen, PS Polystyrol, POM Polyoxymethylen, ABS Acrylnitril-Butadien-Styrol	60-70	0,06-0,10
	PVC Polyvinylchlorid	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	20-50	0,01-0,03
	Glasfaserverstärkte und Kohlefaserverstärkte Kunststoffe GFK/CFK Aramidfaserkunststoffe AFK (Kevlar, Nomex, Carbolan, Rigator, Durostone)		
	Glass fibre and carbon fibre reinforced plastic GFK/CFK Aramid fibre plastik AFK (Kevlar, Nomex, Carbolan, Rigator, Durostone)		
Mineralisch-Acrylgebundene Materialien z.B. Küchenplatten/Waschbecken	Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	50-70	0,02-0,04
Mineral-Acrylic bound materials e.g. Kitchen worktops/sink			

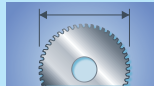
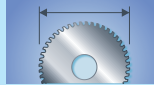
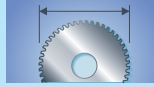
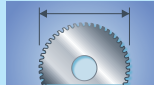
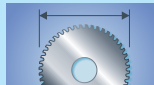
Kunststoffe
Plastics



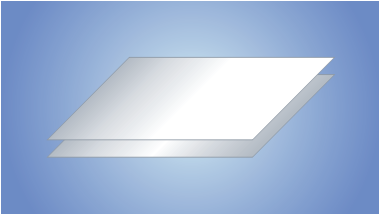
Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
10 8000 Ø mm 120-300 	Kunststoff Universal	Universalblatt für das Bauhandwerk, Ladenbau, Messebau, Renovierungsarbeiten	689
	Plastic universal	Universal blade for construction, shop fitting, booth builder, renovations	
10 9050 Ø mm 250-350 	Acrylglas (Plexiglas) Klarsichtschnitt	Für Fertigschnitte, Klarsichtschnitte in homogene Werkstoffe, Thermoplaste wie Acrylglas (Plexiglas) PC, PMMA	691
	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	692-693
	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	694-695
	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	696-697
	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	

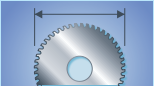
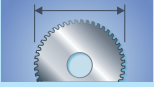
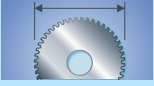
Kunststoffe
Plastics



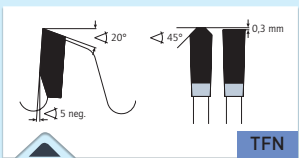
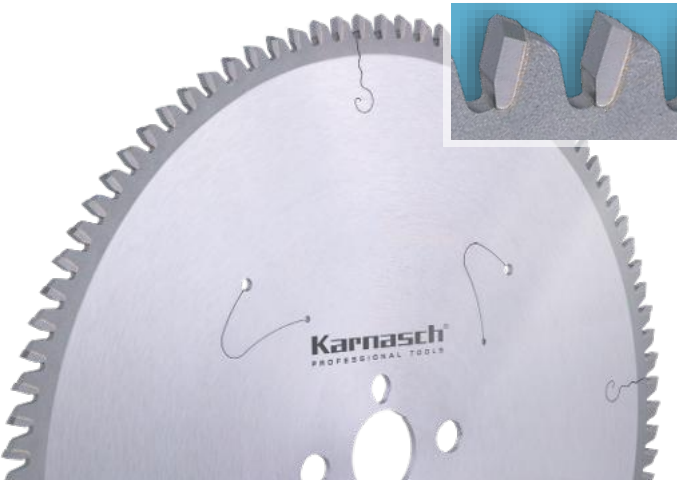
Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
11 1120 Ø mm 120-550 	Fensterprofile & Kunststoffe, negativer Spanwinkel / Dünnschnitt	Für Trenn- und Gehrungsschnitte in dünnwandige Platten und Hohlprofile, z.B. Fensterprofile aus PVC	698-699
	Window profiles & plastics, negative hook angle / Thin-cut	For sizing 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.	700-701
	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 .	702-703
	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.	704-705
	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	Ideal für Fertigschnitte in dünnwandige Holz- und Kunststoffteile (Leisten, Bilderrahmen) sowie Furniere und harte Thermoplaste wie PC, PMMA (Acrylgas, Plexiglas)	706-707
	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)	

Kunststoffe
Plastics



Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
11 1430 Ø mm 120-500 	Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt/ Dünnschnitt	Ideal für Fertigschnitte in dünnen Platten und Profilmaterial aus harten Kunststoffen (Thermoplaste) wie: PVC, PE, PA, ABS, POM PC, PMMA (Acrylglas) sowie generell abrasive Werkstoffe wie Faserzementplatten, Eternit, Corian, Trespa ...	708-709
	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.	710-711
	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	712-713
	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.	714-715
	Panel-sizing · Finishing cut · Triple chip/flat tooth	For sizing panels/profiles in various thicknesses. For almost all kinds of plastics (duro- and thermoplastics). Ideal also for double-side plastic coated boards.	

Kunststoff Universal
Plastic universal



> 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.

10 8000

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

ANWENDUNG · APPLICATION

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

Weitere Alu-Negativ Blätter siehe Art. 11 1100, Art. 11 1120, sowie Art. 11 1130.

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 aluminium negative sheets: see item 11 1100, item 11 1120, and item 11 1130.

Art.						
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

Besuchen Sie den Karnasch.tools ONLINE SHOP

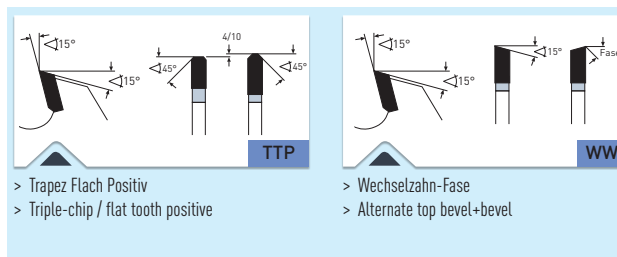
Visit the Karnasch.tools ONLINE SHOP

<https://karnasch.tools>



UM UNSEREN PRECISION-KATALOG ANZUSEHEN, SCANNEN SIE BITTE HIER
TO BROWSE OUR PRECISION CATALOGUE, PLEASE SCAN HERE

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



MASCHINE · MACHINE

Für Tischkreissägen, Formatsägen, Plattenaufteilsägen

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

ANWENDUNG · APPLICATION

Für Fertigschnitte, Klarschnittschnitte 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.

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.

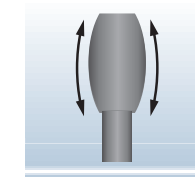
Art.						
10 9050 250 010	• 250	3,2/2,2	30	48 TTP	UNI	✓
10 9050 250 020	• 250	3,2/2,2	30	80 WZF	UNI	✓
10 9050 300 010	• 300	3,2/2,2	30	60 TTP	UNI	✓
10 9050 300 020	• 300	3,2/2,2	30	96 WZF	UNI	✓
10 9050 350 010	• 350	3,5/2,5	30	72 TTP	UNI	✓
10 9050 350 020	• 350	3,5/2,5	30	108 WZF	UNI	✓

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

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Other dimensions are available on request

Bombierter Flankenstil

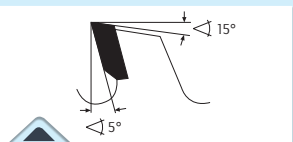
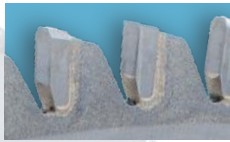
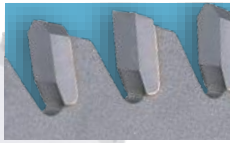
Bossed edge style



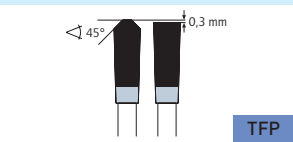
Bitte nur Zahnbrust nachschleifen. Nicht den Umfang (Freifläche Zahnrück). Ca. 5x nachschleifbar bei normaler Abstumpfung.

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

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



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



TFP

MASCHINE · MACHINE

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

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

✓ 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®
✓		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®

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

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

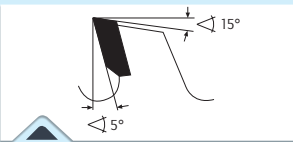
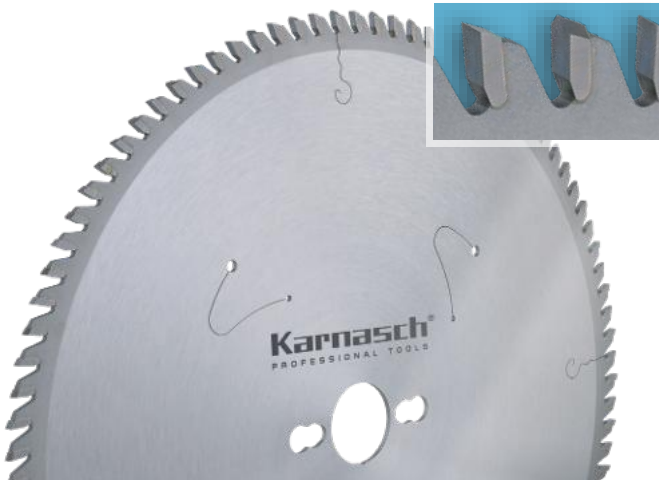
Fensterprofile & Kunststoffe. Positiver Spanwinkel
Window profiles & plastics. Positive hook angle

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	✓	-	-
11 1000 250 017	• 250	3,2/2,5	30	80 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-	-
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	✓	-	-
11 1000 300 017	• 300	3,2/2,5	30	96 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-	-
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	✓	-	-
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	✓	-	-
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	✓	✓	✓
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 400 070	• 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	2-9-46,4 + UNI 2	✓	✓	✓
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 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	✓	✓	✓
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	✓	✓	✓
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	2-9-46,4 + UNI 2	✓	✓	✓
11 1000 550 020	• 550	4,4/3,8	30	110 TFP	+ 2-10,5-70	✓	✓	✓
11 1000 550 030	• 550	4,4/3,8	30	144 TFP	UNI 2	✓	✓	✓
11 1000 550 035	• 550	4,4/3,8	32	72 TFP	UNI 2	✓	✓	✓
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 600 015	• 600	4,6/4,0	30	140 TFP	UNI 1 + UNI 2	-	✓	✓

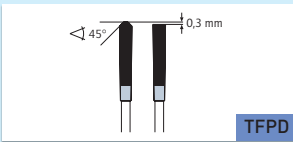
UNI 1 = 2-7-42+2-9-46,4 UNI 2 = 2-10-60+2-11-63+2-12-64

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.
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.

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



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



TFPD

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.

✓ 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®
✓		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®

ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

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

SPEZIELL MIT GUMMIDICHTUNG siehe Art. 11 1320

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 thin 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

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

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

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

Dünnschnitt für höchste
Schnittgüte mit wenig Schnittdruck und Materialverbrauch

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

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 aluminium, copper and brass. See Art. 11 1120, 11 1150, 11 1050, 11 1425 and 11 1430

POWER.
PRECISION.
PERFORMANCE.

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



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

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

ANWENDUNG · APPLICATION

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

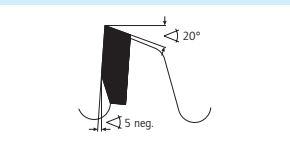
Achswinkel-Blätter für nahezu gratfreie, sauberste Schnitte und höchste Standzeiten in Fensterprofile aus PVC (auch glasfaserverstärkt-GFK)

SPEZIELL MIT GUMMIDICHTUNG siehe Art 11 1320

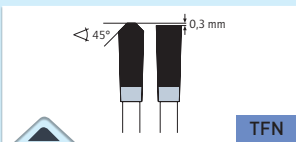
For sizing cuts and mitre cuts in thin/medium-walled hollow profiles, e.g. window profiles made of PVC, also glass fibre reinforced (GRP) with and without rubber seal. (Negative hook angle preferably for manual feed. Automatic feed also possible).

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



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



TFN

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

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

BEST SELLER Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

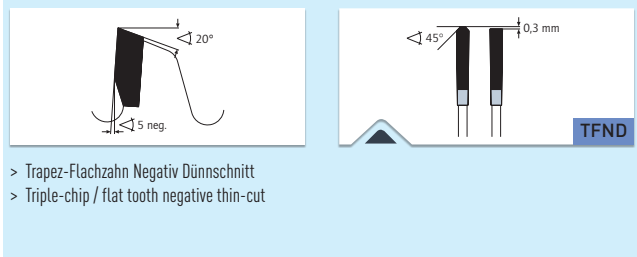
VALUETOOL – hervorragendes Preis-Leistungs-Verhältnis / excellent price-performance ratio

Art.							
11 1100 250 010	• 250	3,2/2,5	30	60 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-
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 280 020	• 280	3,2/2,5	32	88 TFN	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 330 050	• 330	3,2/2,5	32	96 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		✓	✓
11 1100 400 070	• 400	3,8/3,2	40	96 TFN	4-12-UNI 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		✓	✓
11 1100 550 020	• 550	4,4/3,8	30	132 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓
11 1100 550 030	• 550	4,4/3,8	32	132 TFN		✓	✓
11 1100 600 015	• 600	4,6/4,0	30	140 TFN	UNI 1 + UNI 2	-	✓
-	○ 1000	-	-	-	UNI 2		

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

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

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

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 thin 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

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

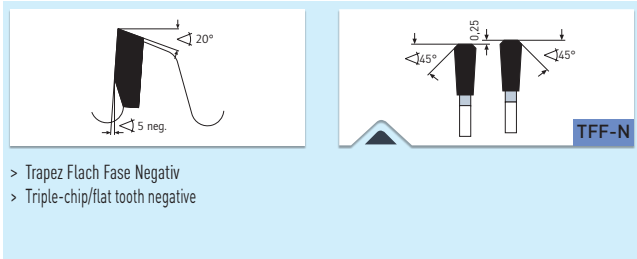
Art.							
11 1120 120 010	• 120	2,2/1,6	20	36 TFND	-	-	-
11 1120 136 010	• 136	2,2/1,6	20/10	40 TFND	2-6-32	-	-
11 1120 150 010	• 150	2,4/1,6	20/16	42 TFND	2-6-32	-	-
11 1120 160 010	• 160	2,4/1,8	20/16	42 TFND	2-6-32	-	-
11 1120 160 020	• 160	2,2/1,6	20/16	60 TFND	2-6-32	-	-
11 1120 160 030	• 160	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 794-795	-	-
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 794-795	-	-
-	• 200	2,2/1,8	32	100 TFND	Siehe/See Art. 11 1150, Seite/Page 794-795	-	-
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 330 030	• 330	2,4/1,8	32	96 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 550 010	• 550	3,6/3,0	30	160 TFND	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓
-	○ 1000	-	-	-	-	-	-

● 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

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

Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt/Dünnschnitt · Negativ
Hard plastics · Abrasive materials · Finishing-cut/Thin-cut · 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®
✓		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
✓		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 Schneidenschleiß 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.

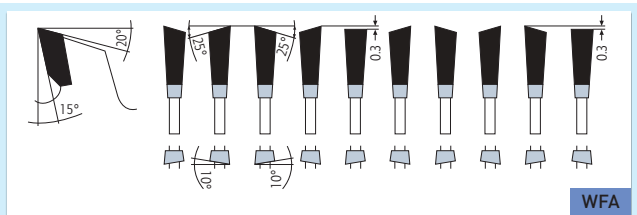
Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt/Dünnschnitt · Negativ
Hard plastics · Abrasive materials · Finishing-cut/Thin-cut · Negative

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

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



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

MASCHINE · MACHINE

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

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

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

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

ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

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

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

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

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

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

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 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 500 010	• 500	3,6/2,8	30	140 WFA	UNI	✓

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 1350

Diamant Universal
Diamond Universal



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
✓		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
✓		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 Schneidenschleiß führenden Materialien wie: Corian, Trespa, Laminat, MDF, Gips- und Zementgebundene Platten (Faserzement), Steinwollplatten, Heraklith, Eternit.

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

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

Niedere Zahnreihe für Zuschnitte, höhere Zahnreihe für Formatschnitte. Achtung: 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 fiber plastic (GFK), Carbon fiber plastic (CFK), Carbon, Aramid fiber 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).

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	-	-
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 230 007	• 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 250 007	• 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	✓

11 1425

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



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
✓		Profileleisten	Profiled wood
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		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®

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

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

11 1425

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

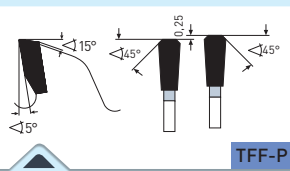
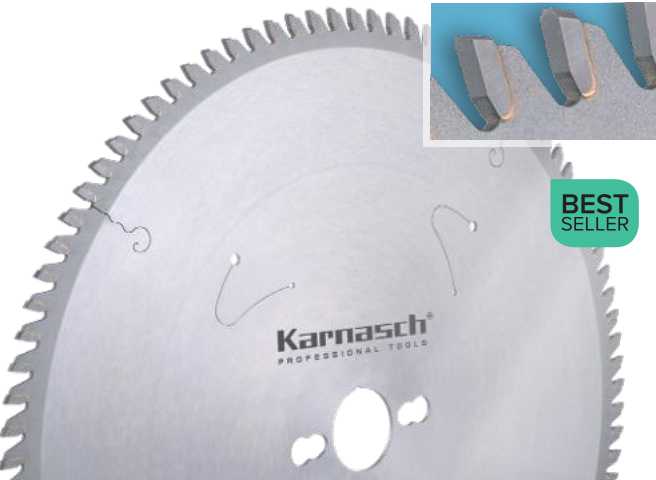
Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

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 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

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

✓		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®
✓		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

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

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

Do 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

Special design for anodized or lacquered aluminum on request.

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

11 1430

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.						
11 1430 120 010	• 120	1,8/1,2	20	40 TFF-P	-	-
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 450 020	• 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.

Rauheitsmessung

Roughness measurement



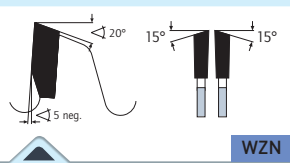
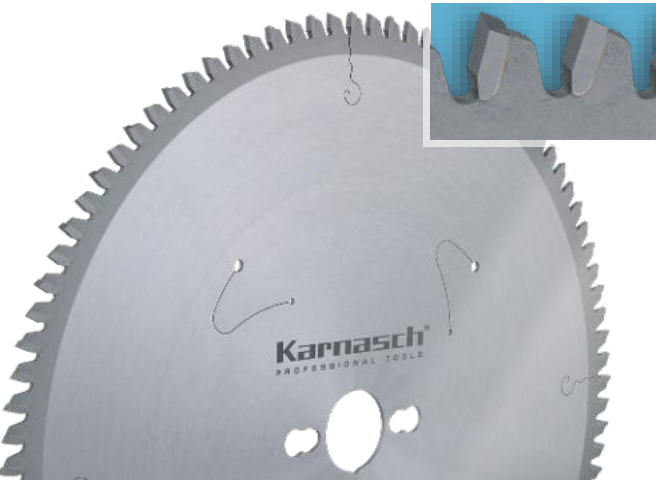
POWER.
PRECISION.
PERFORMANCE.

100 % Kontrolle
100 % monitoring



Karnasch®

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 Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		Furniere	Veneers
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		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
✓		Profileleisten	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 the special carbide it is also idea for: 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.

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

Art.						
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.



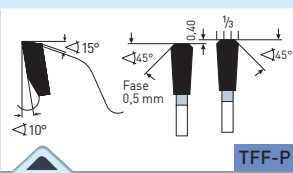
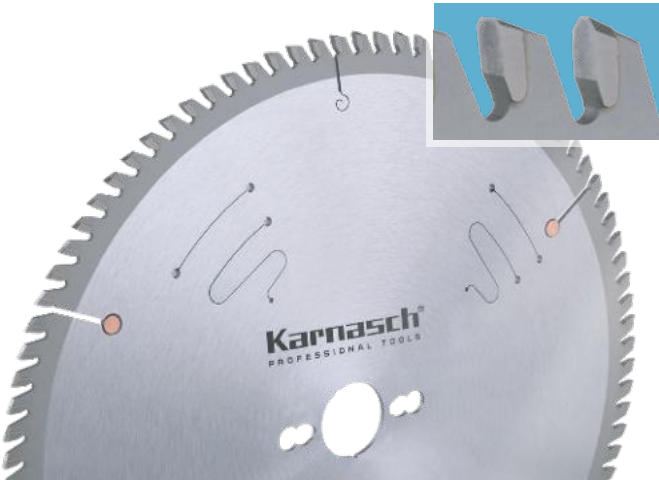
LEISTUNGSFÄHIGKEIT
FÜR DEN TÄGLICHEN EINSATZ

Reliable performance in everyday service

DAS KARNASCH PRODUKTSORTIMENT ONLINE!
THE KARNASCH PRODUCT RANGE ONLINE!

<https://karnasch.tools>

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 chamfer on both sides)

MASCHINE · MACHINE

Für Formatkreissägen, Plattensägen, Tischkreissägen

For sizing saws, panel saws, bench saws

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

✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		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, Mineral- werkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material

ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

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

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

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

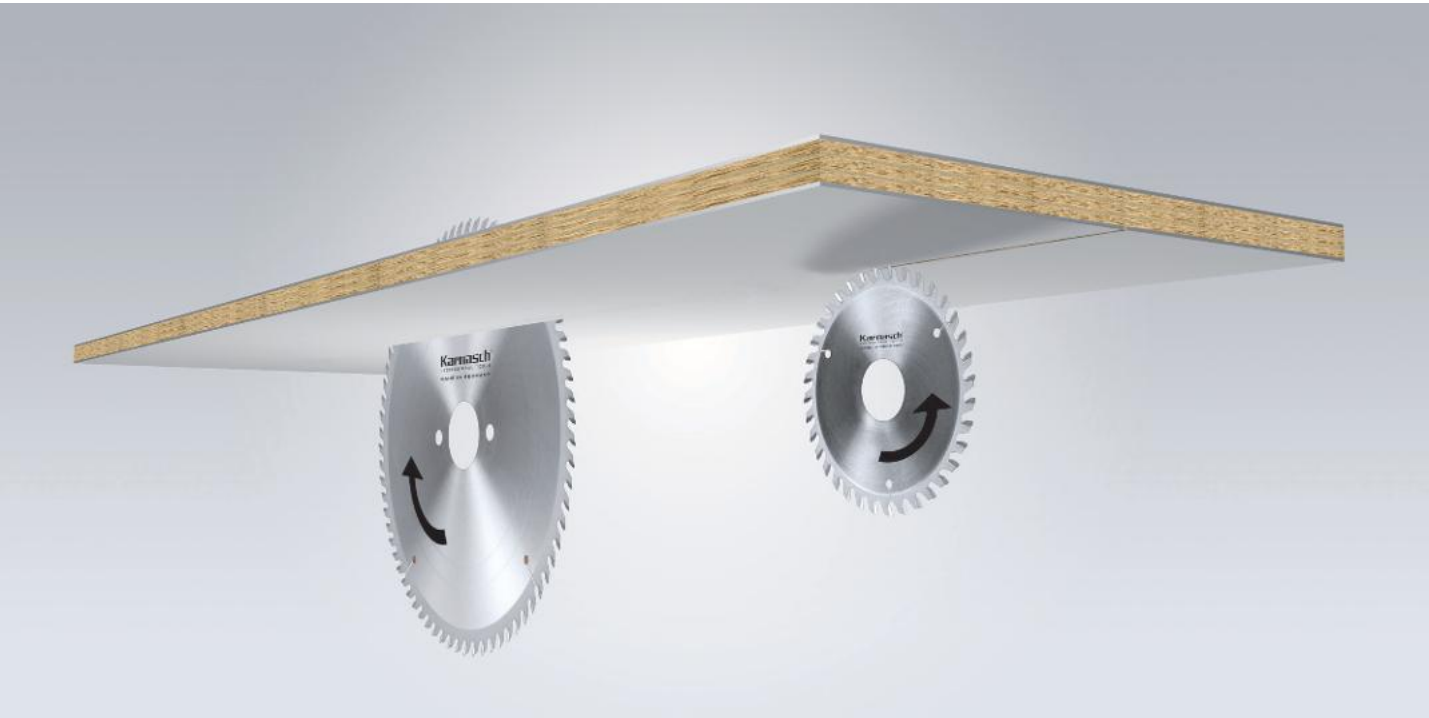
Excellent also for cutting plastic profiles and for finishing cuts in double-sided plastic coated chips. Suitable for hard fibre materials/slash boards, especially in combination with scoring blades.

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.

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

Art.						
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	✓

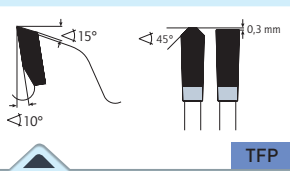
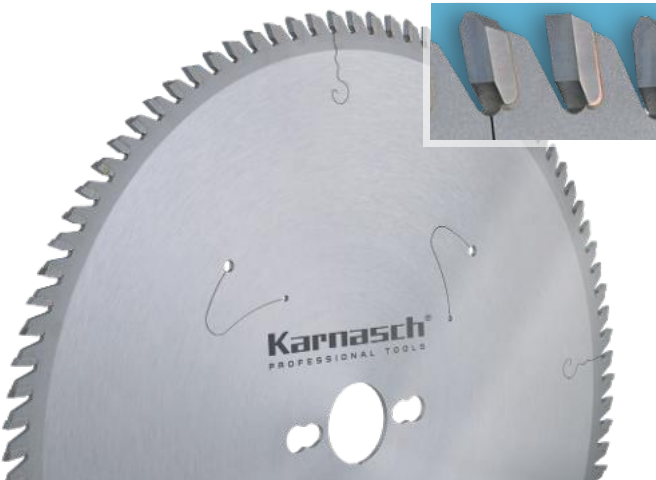
UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60



Bei Kunststoff/Melamin beschichtete Plattenwerkstoffe Vorritzen empfohlen. Ritzer siehe Seite 793. Sägen von beschichteten/furnierten Plattenwerkstoffe ohne Vorritzer siehe Seite 762-771

For plastic coated/melamine boards scoring recommended. Scorer see page 793. Cutting of coated/veneered boards without scorer see page 762-771

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®
✓		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®

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.

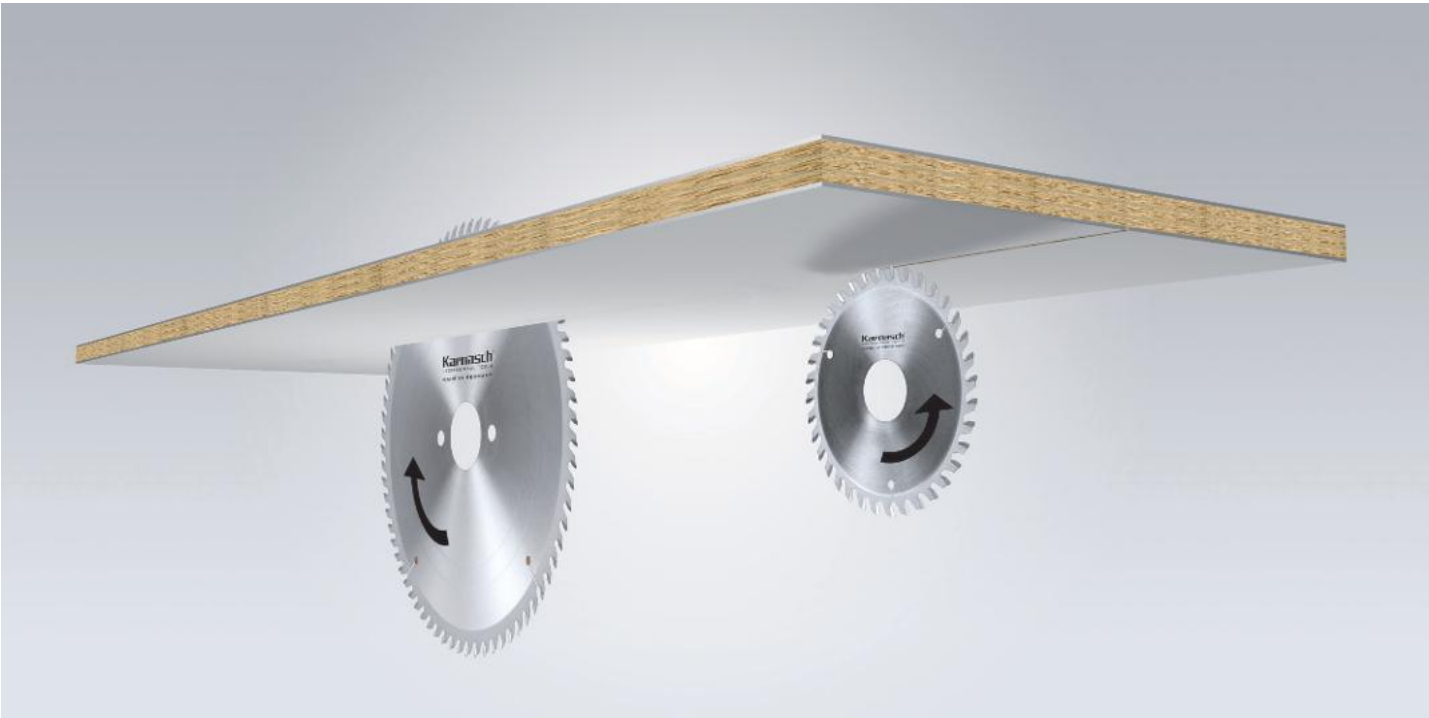
Excellent also for finishing cuts in double-side plastic coated boards, preferably in combination with scoring sawblades.

Ideal also for cutting plastic profiles.

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

Art.						
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	✓

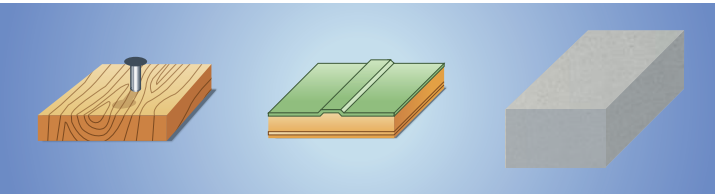
UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60



Bei Kunststoff/Melamin beschichtete Plattenwerkstoffe Vorritzen empfohlen. Ritzer siehe Seite 793. Sägen von beschichteten/furnierten Plattenwerkstoffe ohne Vorritzer siehe Seite 762-771

For plastic coated/melamine boards scoring recommended. Scorer see page 793. Cutting of coated/veneered boards without scorer see page 762-771

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".

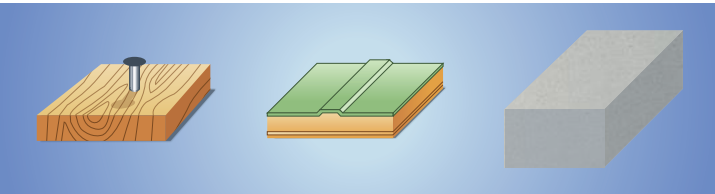
In the table below we give a rough guide to the recommended speed in common materials.

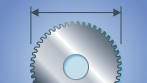
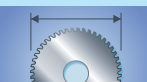
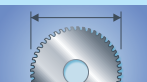
Drehzahl n (U/min) • Revolution per minute n (rpm)	1000	1500	2000	2500	2850	3000	4000	4500	5000	5600	6000	8000	9000	10000	12000	18000
80 Ø	4,5	6,5	8,5	10,5	12	13	17	19	21	23,5	26	34	38	42	52	76
90 Ø	5	7	9,5	12	13,5	14	19	21	24	26,5	28	38	42	48	56	84
100 Ø	5,5	8	10,5	13	15	16	21	24	26	29	32	42	48	52	54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

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

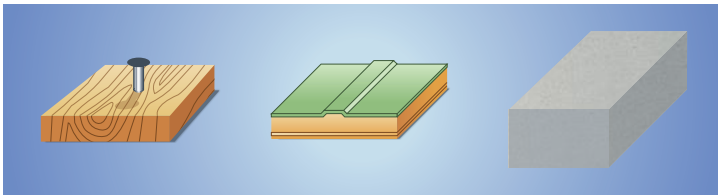
- 1 Baustahl, Edelstahl, Dünnbleche, Sandwichmaterial
Mild steel, stainless steel, thin iron sheets, sandwich material
- 2 NE-Metalle, Kunststoffe, Holzwerkstoffe
Non-ferrous metals, plastics, wooden materials

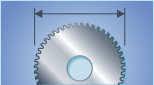
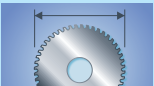
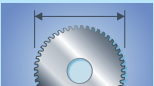
Bau · Universal
Construction · Universal



Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
10 7100 Ø mm 136-500 	Universal/Stahl · NE-Metalle · Kunststoffe · Sandwich	Schwerpunkt ist das Trennen von Blechen/Profilen aus Baustahl bis zu 6 mm Wandstärke. Auch gut zum Trennen von NE-Metallen, Kunststoffen, Sandwichmaterial.	720
	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	721
	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.	722
	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.	724
	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.	725
	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.	726-727
	Angle Grinder + Brutal disposable saw blades BEST SELLER	Universal blade for cutting "almost" any material. Even with the angle grinder.	

Bau · Universal
Construction · Universal



Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
11 1250 Ø mm 136-700 	Bausäge	Für den harten Allroundeinsatz auf der Baustelle.	730
	Construction saw	For hard, all-round application on the building site.	
11 1260 Ø mm 136-700 	Super Bausäge	Für den extrem harten Allroundeinsatz auf der Baustelle. Das Bausägeblatt mit höchster Standzeit und guter Schnittqualität.	731
	Super construction saw	For extreme tough all-round application on the building site. The construction blade with the highest service life and good cutting quality.	
11 1350 Ø mm 160-350 	Diamant Universal	Durch DP (Polykristalliner Diamant) ideal zum Trennen extrem abrasiver, zu hohem Schneidenschleiß führender Materialien.	732
	Diamond Universal	Due to DP (Polycrystalline Diamond) excellent for cutting extreme abrasive, heavy machining and abrading materials.	

Qualitätsprodukte für die Metallbearbeitung.
Quality products for metalworking.

Keine TOP-Leistung
ohne Kontrolle.

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

No TOP-Performance
without control.

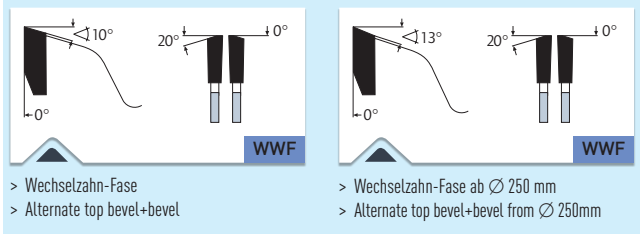
The Karnasch high-performance quality assurance for tools with outstanding features.

POWER.
PRECISION.
PERFORMANCE.

HARTMETALL-BESTÜCKTE KREISSÄGEBLÄTTER
CARBIDE TIPPED CIRCULAR SAW BLADES

10 7100

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



MASCHINE · MACHINE

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

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

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

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

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

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

Please pay attention to absolutely stable/complete and vibration-free clamping of the workpiece. Failure to observe leads to tooth breakage/increased wear.

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

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

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

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

Trennen von Aluprofilen/Alublechen siehe Art. 10 8000 / Art. 11 1100 / Art. 11 1120

Cutting of aluminium profiles/sheets: see item 10 8000 / item 11 1100 / item 11 1120

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

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

✓ 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).

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).

Are you looking for a special price-performance ratio for these blades? Do 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.

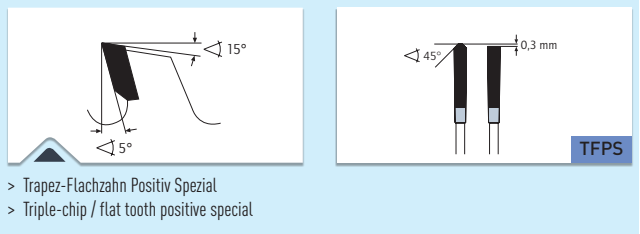
Art.						
10 7100 136 010	• 136	1,6/1,2	20/10	30 WWF	2-6-32	-
10 7100 150 010	• 150	1,8/1,4	20/16	30 WWF	2-6-32	-
10 7100 160 010	• 160	1,8/1,4	20/16	30 WWF	2-6-32	-
10 7100 180 010	• 180	1,8/1,4	30/20	34 WWF	UNI 1	-
10 7100 185 010	• 185	1,8/1,4	20/16	34 WWF	2-6-32	-
10 7100 190 010	• 190	1,8/1,4	30	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	2,6/2,2	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

Universal/Stahl · NE-Metalle · Kunststoffe · Sandwich "Einweg"

Universal/Steel · Non-ferrous metals · Plastics · Sandwich "Throw-away"

10 7130



MASCHINE · MACHINE

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

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

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

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

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 723.

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 723.

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

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

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

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

✓ 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 even longer service life

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

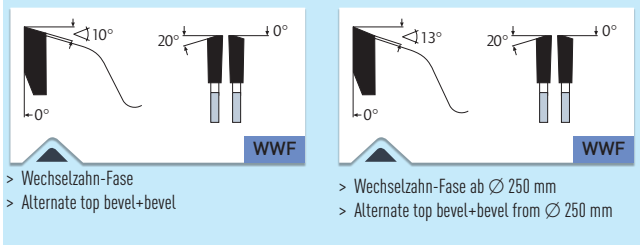
Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

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

10 7150

Super Dry-Cutter Baustähle
Super Dry-Cutter mild steel



MASCHINE · MACHINE

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

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

Bei Stahl ist es vorteilhaft mit reduzierten Drehzahlen (min⁻¹) zu arbeiten (siehe Tabelle unten). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecut-wachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 882).

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 882).

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

Weitere Abmessungen siehe Art. 10 7100

For other sizes, see item 10 7100

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

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

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

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

Trennen von Aluprofilen/ Alublechen siehe Art. 10 8000 / Art. 11 1100 / Art. 11 1120

Cutting of aluminium profiles/ sheets: see item 10 8000 / item 11 1100 / item 11 1120

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

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

✓ 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.

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

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

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

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

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

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

Art.						
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	● 230/235	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 ● Gefertigt/Manufactured 232,50 mm

10 7150

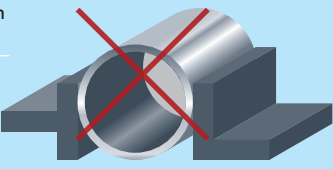
Empfehlung zum Trennen von Profilen in verschiedenen Formen
Tips for cutting different shapes

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

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

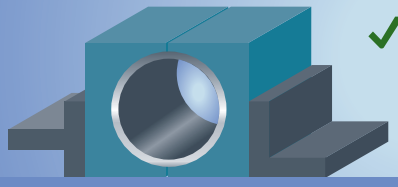
Dünne Rohre · Thin Pipes

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



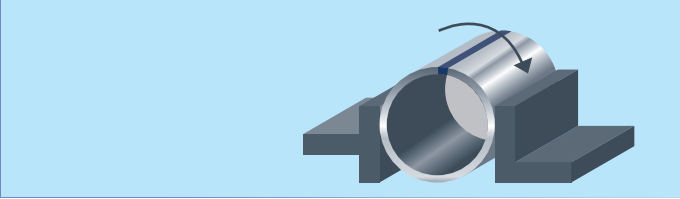
Material vibriert während dem sägen
Material vibrates during cutting

Stabilisiert mit Abstützmaterial
Stabilised with supportive material



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

Rundes Vollmaterial oder Rohre · Round Bars or Pipes

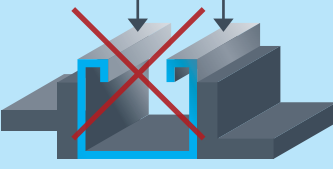


Rundes Vollmaterial oder Rohre können sich während des Sägevorgangs drehen, obwohl sie korrekt befestigt/eingespannt sind. Dies kann kontrolliert werden indem eine Markierung auf das Material angebracht wird. Dreht sich das Material, wird die Standzeit des Blattes erheblich reduziert oder das Blatt kann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

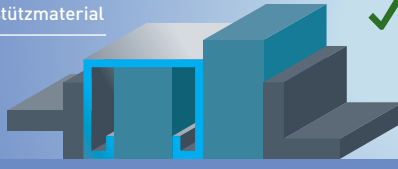
Dünne Profile eine Seite offen · Thin open ended materials

Keine stabile Befestigung
Unstable clamping

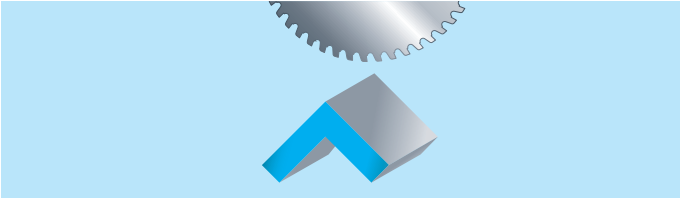


Die mit Pfeilen markierte Stellen fangen an zu vibrieren
The parts below the arrow will vibrate during cutting

Stabilisiert mit 2 Teilen Abstützmaterial
Stabilised with 2 supportive material



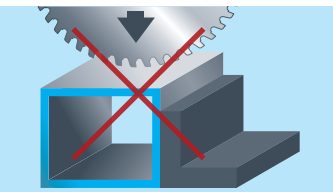
Winkelleisten · Angel bar



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

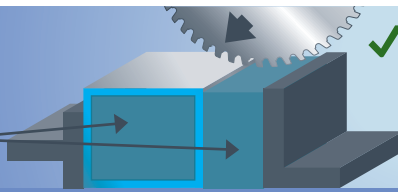
Blatteintrittswinkel · Blade entrance

Sägen auf dem flachen Teil
Entering from flat surface



Sägebeginn von der Ecke
Entering from the corner

Abstützmaterial
Supportive material

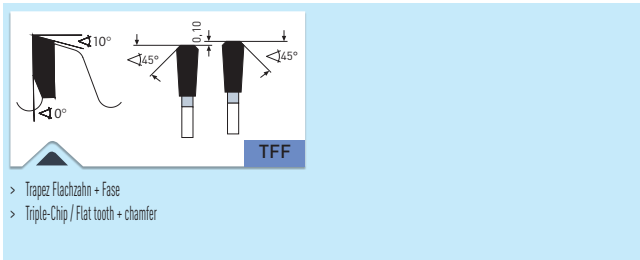


Der Eintrittswinkel des Blattes hat ebenfalls einen starken Einfluss auf die Standzeit. Das Werkstück sowie das Blatt sollten so eingestellt sein, dass der erste Schnitt des Blattes an dem kleinsten Kontaktpunkt des Werkstückes beginnt. Blade entrance point also affects the blade life. Material and Blade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

HARTMETALL-BESTÜCKTE KREISSÄGEBLÄTTER
CARBIDE TIPPED CIRCULAR SAW BLADES

10 7400

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



MASCHINE · MACHINE

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

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

Ø 136-150 mm = 4000-3600 min⁻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.

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

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

Please pay attention to absolutely stable/complete and vibration-free clamping of the workpiece. Failure to observe leads to tooth breakage/ increased wear.

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

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

ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

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

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/aluminium/plastics of about 0.2-1 mm.

Also highly suitable for cutting sheets/profiles from non-ferrous metals (Aluminium, 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.

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.						
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	✓

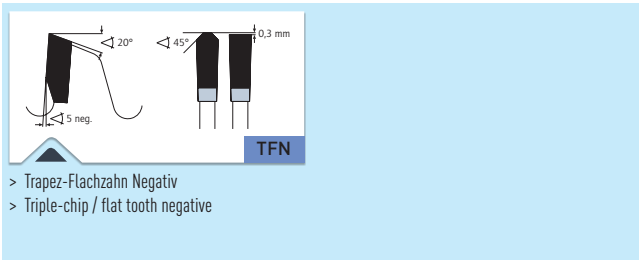
UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,4 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64 · • Gefertigt/Manufactured 232,50 mm

HARTMETALL-BESTÜCKTE KREISSÄGEBLÄTTER
CARBIDE TIPPED CIRCULAR SAW BLADES

Karnasch®

10 8000

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



MASCHINE · MACHINE

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

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

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

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

ANWENDUNG · APPLICATION

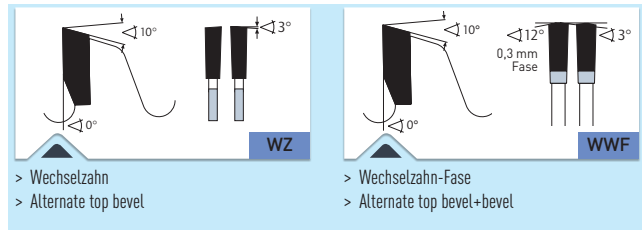
Das ideale Blatt für den Ladenbau, Messebau, Renovierungsarbeiten. Für eine Vielzahl von Materialien wie: NE-Metalle, Kunststoffe, Plexiglas, Spanplatten, Thermofassadenplatten. Weitere Alu-Negativ Blätter siehe Art. 11 1100, Art. 11 1120 sowie Art. 11 1130.

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, item 11 1120 and item 11 1130.

Art.						
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 + 2-9-46,4 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64

• Gefertigt/Manufactured 232,50 mm



MASCHINE · MACHINE

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

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

- Ø 160-200 mm = 3500-3000 min⁻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.

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

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 Bedienungs-
anleitung geliefert).

Use in europe only permitted with
protection cover (delivered com-
pletely with spindle nut, open-faced
spanner, exhaust socket and operat-
ing instructions).

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

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

| Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.					
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 180 010	• 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 280 020	• 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	UNI 2
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	UNI 2
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

Qualitätsprodukte für die Metallbearbeitung.
Quality products for metalworking.



LEISTUNGSFÄHIGKEIT FÜR DEN TÄGLICHEN EINSATZ

Reliable performance in everyday service



DAS KARNASCH PRODUKTSORTIMENT ONLINE! Nutzen Sie unseren ONLINE SHOP und profitieren Sie von den speziellen Vorteilen für ONLINE SHOP-Kunden.

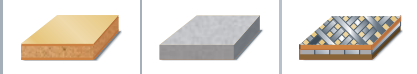
THE KARNASCH PRODUCT RANGE ONLINE! Use our online shop and benefit from the special advantages for online shop customers.



<https://karnasch.tools>

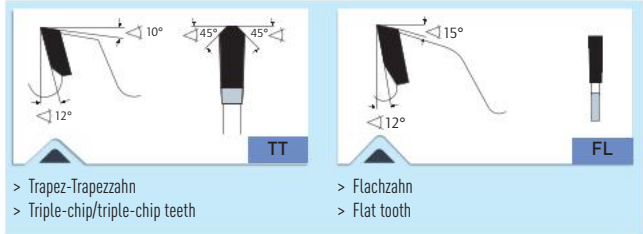


✓ Geeignet für · Suitable for



Perfektion beim Formatieren.
Panel-sizing in perfection.

POWER.
PRECISION.
PERFORMANCE.



MASCHINE · MACHINE

Für Tischkreissägen, Baukreissägen, Handkreissägen, Tauchsägen

For table circular saws, construction circular saws, portable 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 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

ANWENDUNG · APPLICATION

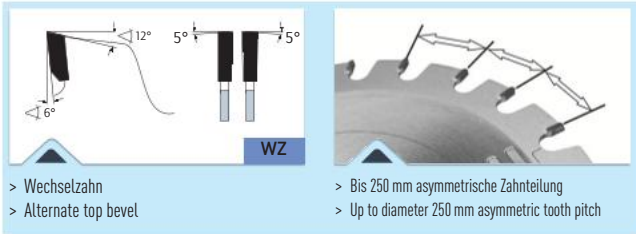
Für den harten Allroundeinsatz auf der Baustelle. Schneidet sämtliche Bauhölzer längs und quer. Schaltafeln mit Mörtel, bzw. Blechummantelung, Paletten, Gasbetonsteine, Heraklith, Zementgebundene Faserplatten u.ä. Für höchste Standzeit + sauberen Schnitt siehe Superbausäge Art. 11 1260.

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.

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.					
11 1250 160 010	• 160	2,6/1,8	20/16	12 FL	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
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

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



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, Schaltafeln 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, form-work 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 aluminium, 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
✓		Profileleisten	Profiled wood
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Dupopal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Dupopal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Dünnscheiben, Sandwichmaterial, Verbundstoffe	Thin iron sheets, sandwich material, composites

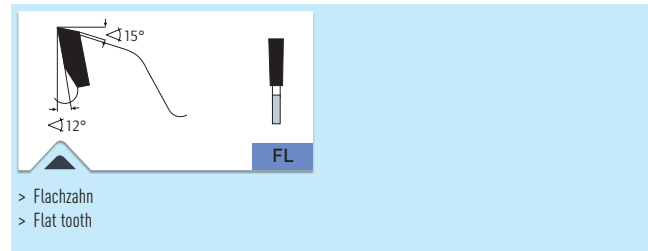
Art.					
11 1260 136 010	• 136	2,8/1,8	20/10	20 WZ	2-6-32
11 1260 150 010	• 150	2,8/1,6	20/16	24 WZ	2-6-32
11 1260 160 010	• 160	2,8/1,6	20/16	24 WZ	2-6-32
11 1260 180 010	• 180	2,8/1,8	30/20	30 WZ	2-7-42
11 1260 185 010	• 185	2,8/1,8	20/16	30 WZ	2-6-32
11 1260 190 010	• 190	2,8/1,8	30	30 WZ	2-7-42
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
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 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

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

DP-BESTÜCKTE KREISSÄGEBLÄTTER
DP TIPPED CIRCULAR SAW BLADES

11 1350

Diamant Universal
Diamond Universal



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 Schneidverschleiß führenden Materialien wie: Corian, Trespa, Laminat, MDF, Gips- und Zementgebundene Platten (Faserzement), Steinwollplatten, Heraklith, Eternit.

Blätter mit niedriger Zähnezahzahl 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, Aramidfaser-kunststoffe (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 Schichtstoff-platten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropol®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropol®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material
✓		Gasbetonsteine	Autoclaved aerated concrete blocks
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF

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 230 007	• 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 250 007	• 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	✓

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

www.karnasch.tools

Karnasch®

Qualitätsprodukte für die Metallbearbeitung.
Quality products for metalworking.



PRODUKTIVITÄT
FÜR INDUSTRIEKUNDEN WELTWEIT

Productivity for industrial clients worldwide

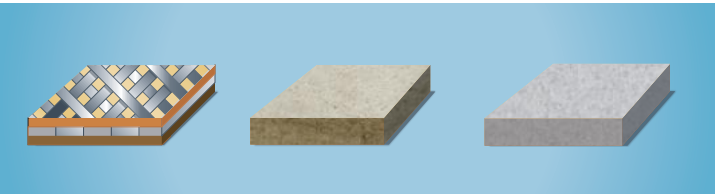


DAS KARNASCH PRODUKTSORTIMENT ONLINE! Nutzen Sie unseren ONLINE SHOP und profitieren Sie von den speziellen Vorteilen für ONLINE SHOP-Kunden.

THE KARNASCH PRODUCT RANGE ONLINE! Use our online shop and benefit from the special advatages for online shop customers.

<https://karnasch.tools>

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-Acrylge- bundene Materialien z.B. Küchenplatten/ Waschbecken	Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	50-70	0,02-0,04
Mineral-Acrylic bound materials e.g. Kitchen worktops/ sink			

Festlegung der Schnittgeschwindigkeit Vc
Determination of cutting speed Vc

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

Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit Vf
Determination of feed rate Vf

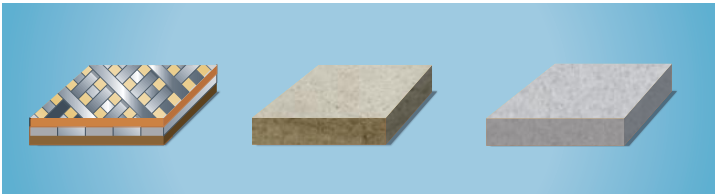
$$Vf (m/min) = \frac{fz \cdot n \cdot Z}{1000}$$

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

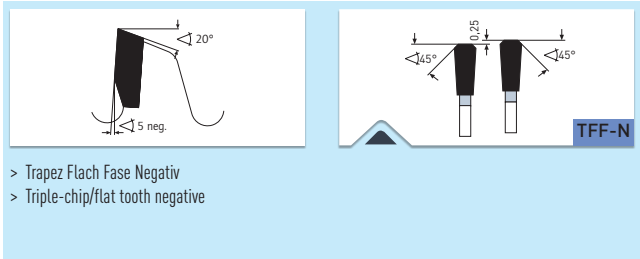
Abrasiv
Abrasive



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).	736- 737
	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 abrasiven, zu hohen Schneidenverschleiß führenden Materialien wie: Corian, Trespa, Laminat, MDF, Gips- und Zementgebunde- ne Platten (Faserzement), Steinwollplatten, Heraklith, Eternit (CFK, GFK, Carbon).	738- 739
	Diamond Universal	Due to DP (Polycrystalline Diamond) teeth excellent for sizing, formatting, cross cuts in extreme abrasive, heavy machining and abrading materials such as: Corian, Trespa, laminates, MDF, gypsum and cement-bonded boards (fiber cement), Rockwool boards, Heraklith pro- ducts, Eternit (CFK, GFK, carbon).	
11 1430 Ø mm 120–500 	Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt/Dünnschnitt	Fertigschnitte in harte Kunststoffe und abrasive Materialien wie GFK, CFK, Zementfaserplatten/ Gipsfaserplatten, Eternit ...	740- 741
	Hard plastics · abrasive materials · Finishing-cut / thin-cut	Finishing cuts in hard plastics and abrasive material such as: GFK, CFK, fibre cement panels, gypsum fiber boards, eternit ...	
11 1460 Ø mm 250–400 	Formatieren · Fertigschnitt · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe	Formatieren von Platten/Profilen in verschiedenen Dicken aus harten Kunststoffen. Weiterhin gut bei abrasiven Werkstoffen wie GFK, CFK, Zementfaserplatten/Gips- faserplatten, Eternit ...	742- 743
	Panel-sizing · Finishing cut · Hard plastics · Abrasive materials	For sizing panels/profiles in various thicknesses. Also very good in abrasive, heavy machining/abrading materi- als such as: GFK, CFK, fibre cement panels, gypsum fiber boards, eternit ...	

BEST
SELLER

Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt/Dünnschnitt · Negativ
Hard plastics · Abrasive materials · Finishing-cut/Thin-cut · 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 Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material
✓		Dünnbleche, Sandwichmaterial, Verbundstoffe	Thin iron sheets, sandwich material, composites
✓		Dünne Profile aus Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Thin profiles made of non-ferrous materials like alu, copper, brass

ANWENDUNG · APPLICATION

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

Ebenfalls gut bei abrasiven, zu hohen Schneidenschleiß 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 aluminium, copper, brass.

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

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

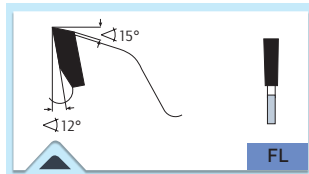
Art.								
11 1130 120 010	• 120	1,8/1,2	20	48 TFF-N	-	-	-	-
11 1130 136 010	• 136	1,8/1,2	20/10	56 TFF-N	2-6-32	-	-	-
11 1130 160 010	• 160	1,8/1,2	20/16	64 TFF-N	2-6-32	-	-	-
11 1130 190 010	• 190	1,8/1,2	30	72 TFF-N	UNI 1	-	-	-
11 1130 200 010	• 200	2,0/1,4	30	100 TFF-N	UNI 1	-	-	-
11 1130 210 010	• 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

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

ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

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

Niedere Zahnreihe für Zuschnitte, höhere Zahnreihe für Formatschnitte. Achtung: Kein Fertigschnitt-Blatt (DP-Bestückung = 4 mm).

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.

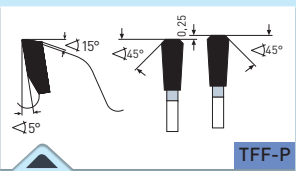
Lower tooth row for sizing, higher tooth row for format cuts. Attention: no finishing cut blade (DP-Tip height = 4 mm).

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	-	-
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 230 007	• 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 250 007	• 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	✓

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 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
✓		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

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

Spezialausführungen für eloxiertes oder lackiertes Aluminium auf Anfrage.

Sizing and cross cut profiles, plates, blocks and rods made of aluminium, 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
- For hand-held machines and manual feed, significantly less effort is required, making it ideal for battery-powered machines

Do 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

Special versions for anodised or painted aluminum on request.

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

| Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.						
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 450 020	• 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