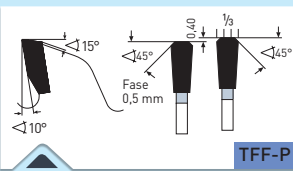
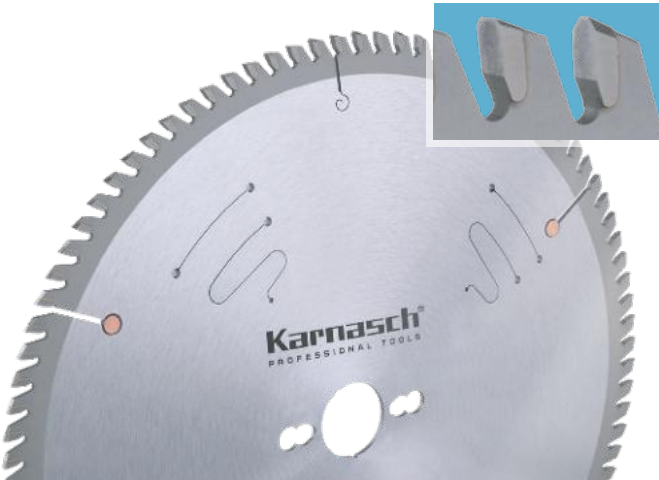


Formatieren · Fertigschnitt · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe
Panel-sizing · Finishing cut · Hard plastics · Abrasive materials



- > 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®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoff- platten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineral- werkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material

ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

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

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

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

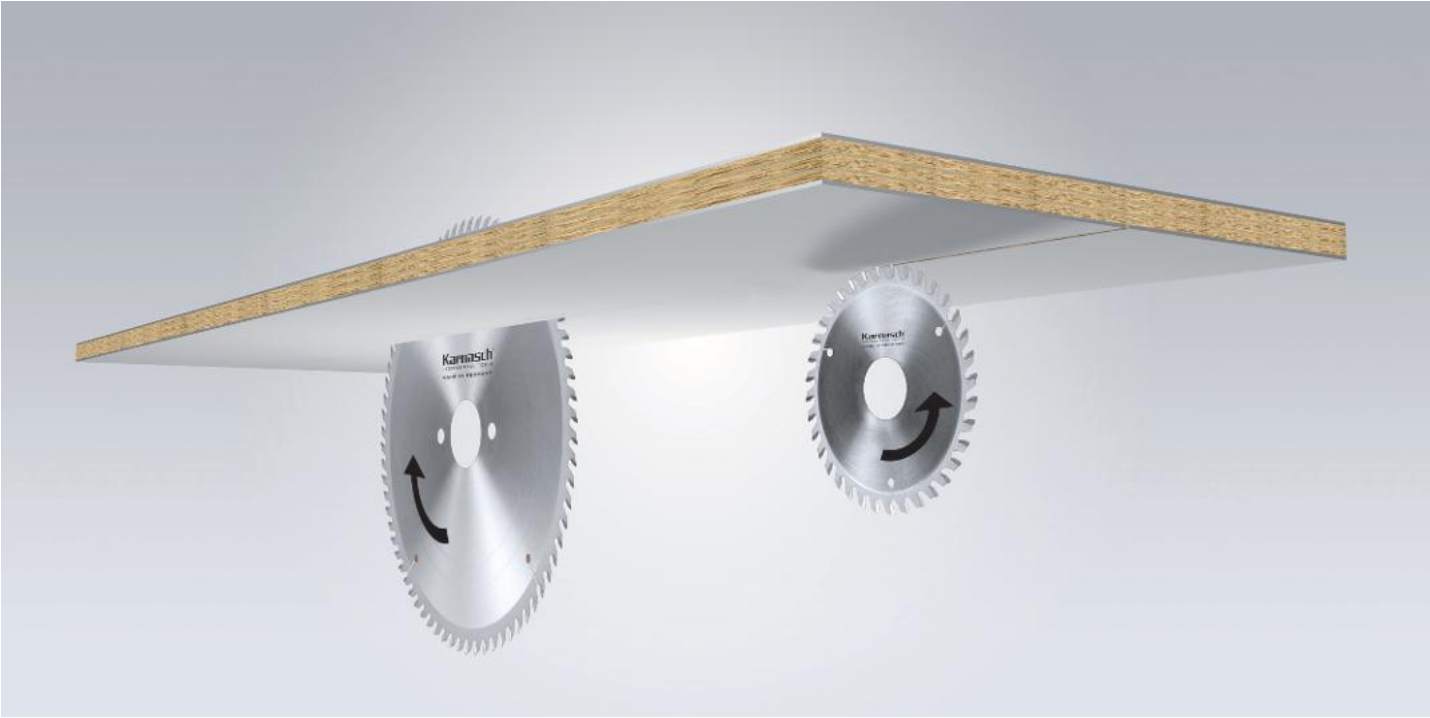
Thanks to the special hard metal, it's also suitable for abrasive composite
materials that lead to rapid cutting wear, such as fiber-reinforced plasterboard,
GRP, and CFRP.

Also ideal for HPL laminates (Trespa, Resopal) and solid surface 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	✓

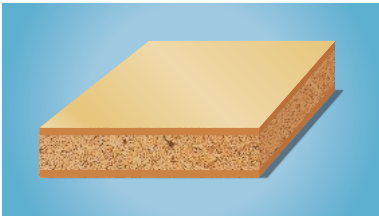
UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60



Bei Kunststoff/Melamin beschichtete Plattenwerkstoffe Vorritzen
empfohlen. Ritzen siehe Seite 793.

For plastic coated/melamine boards scoring recommended. Scorer see
page 793.

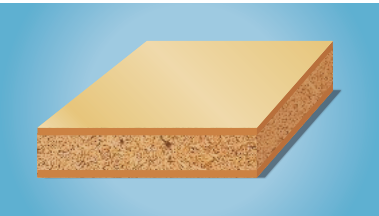
Formatieren
Panel sizing



Schnittwertempfehlungen · Recommended cutting values

Werkstoffgruppe Material Group	Werkstoffbeispiele Material examples	Vc (m/s) Schnittgeschwindigkeit Cutting speed	fz (mm/z) Vorschub pro Zahn Feed per tooth
Furnierte Platten · Veneered panels	Multiplex	60–90	0,2
HDF (Hochdichte Faserplatte) • HDF (High density fiber board)	Hartfaserplatte · Beaver board	50–80	0,15
MDF (Mitteldichte Faserplatte) • MDF (medium density fiber board)	Doppelstegplatten · Twin-wall panel	60–80	0,1–0,3
OSB-Platten · OSB-Oriented Strand Board	Verlegeplatten · Particle board	60–80	0,1–0,2
Pressschichtholz · Lumber-core plywood		40–65	0,02–0,06
Spanplatten roh · Chipboard raw		60–80	0,3
Spanplatten Kunststoff Beschichtet • Chipboard plastic coated	Melamin, HPL, CPL	60–80	0,15
Tischlerplatten (Stabplatten, Stäbchenplatten) • Plywood (lumber-core, rod-shaped)		60–80	0,1–0,2
Weichfaserplatten · Softboard		60–100	0,2–0,4
Sperrholz, Lagenholz • Plywood, laminated layers		50–80	0,05–0,25
Duroplaste · Duroplastics	HPL-Schichtstoffplatten (Trespa®, Resopal®, Wodego®, Duropal®, Formica®, Unilin®, Kronospan®, Homapal®, Decodur®, Abet®) PUR Polyurethan, Melamin, HP Hartpapier	50–70	0,01–0,08
	HPL (High-Pressure-Laminate) (Trespa®, Resopal®, Wodego®, Duropal®, Formica®, Unilin®, Kronospan®, Homapal®, Decodur®, Abet®) PUR Polyurethan, Melamin, HP Hardpaper		
	Glasfaserverstärkte und Kohlefaserverstärkte Kunststoffe GFK/CFK Aramidfaserkunststoffe AFK (Kevlar, Nomex, Carbolan, Rigator, Durostone)	20–50	0,01–0,03
	Glass fibre and carbon fibre reinforced plastic GFK/CFK Aramid fibre plastik AFK (Kevlar, Nomex, Carbolan, Rigator, Durostone)		
Mineralisch-Acrylgebundene Materialien z.B. Küchenplatten/Waschbecken • Mineral-Acrylic bound materials e.g. kitchen worktops/sink	Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	50–70	0,02–0,04

Formatieren
Panel sizing



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

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

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

1 Platten · Panels

2 Sicherheitsgrenze · Safety limits

Festlegung der Schnittgeschwindigkeit Vc
Determination of cutting speed Vc

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

Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit Vf
Determination of feed rate Vf

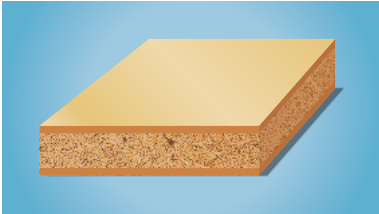
$$Vf \text{ (m/min)} = \frac{fz \cdot n \cdot Z}{1000}$$

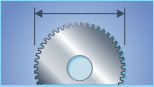
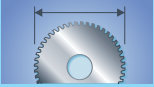
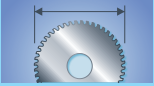
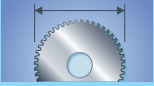
Festlegung der Drehzahl n
Determination of revolution speed n

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

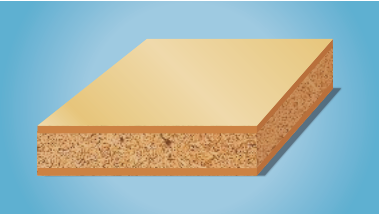
Vc (m/s) = Schnittgeschwindigkeit · Cutting speed
Vf (m/min) = Vorschubgeschwindigkeit · Feed rate
fz (mm/z) = Vorschub pro Zahn · Feed per tooth
D (mm) = Sägendurchmesser · Saw blade diameter
n (min⁻¹) = Drehzahl · rpm
Z = Anzahl der Zähne · Number of teeth

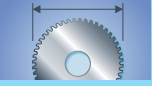
Formatieren
Panel sizing



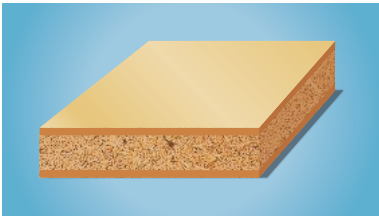
Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
11 1300 Ø mm 150-800 	Formatieren Universal + Hundegger · Wechselzahn BEST SELLER	Gute bis sehr gute Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Massivholz längs und quer, 1- und 2-seitig Kunststoff/Furnier beschichtete Platten, Leisten, Furniere, Kunststoffe. Good to very good cutting quality in all wooden materials, solid wood along and across the grain, panels and boards 1 and 2 sided plastic coat- ed/veneered, strips and veneer, plastics.	750- 751
11 1320 Ø mm 200-500 	Formatieren Universal Plus · Wechselzahn + Achswinkel Panel sizing Universal Plus · Alternate Top Bevel tooth + Axial-Angle	Hervorragende und ausrissfreie Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Massivholz quer, 1- und 2-seitig Kunststoff/Furnier beschichtete Platten, Leisten, Folien, Furniere, Kunststoffe (Thermoplast) Excellent, tear-free/splinter-free finishing-cut quality in all wooden materials, solid wood across the grain, panels and boards 1 and 2 sided plastic/veneer coated, strips, veneer, foils, plastics (Thermoplastics)	752- 753
11 1425 Ø mm 120-500 	Formatieren Universal · Wechselzahn · Dünnschnitt BEST SELLER	Gute bis sehr gute Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Massivholz längs und quer, 1- und 2-seitig Kunststoff/ Furnier beschichtete Platten, Kunststoffprofile und Platten. Durch dünne Schnittbreite ideal auch für Akkumaschinen und für teure Edelhölzer, Furniere, Leisten da wenig Ver- schnitt und Schnittdruck/Akkuverbrauch. Good to very good cutting quality in all wooden materials, solid wood along and across the grain, panels and boards 1 and 2 sided plastic coat- ed/veneered, plastic profiles and boards. Due to thin-cut also ideal for battery machines and for cutting expensive precious wood, veneer, strips because of less waste/battery consumption.	754- 755
11 1430 Ø mm 120-500 	Formatieren · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt/ Dünnschnitt BEST SELLER	Für Fertigschnitte in dünne Platten-Profil-Leisten aus harten/abrasiven Kunststoffen, GFK, CFK, HPL z.B. Trespa®, Mineralwerkstoffe z.B. Corian®, PMMA, Acrylglas (Plexiglas), Eternit, Gips-Zementfaserplatten, Sandwichmaterialien For finishing cuts in thin boards-profiles-strips of hard/abrasive plastics, GFK, CFK, HPL e.g. Trespa®, mineral material e.g. Corian®, PMMA [Acrylglas-Plexiglas], Eternit®, Fibre cement/Gypsum fibre boards, Sandwich materials.	756- 757

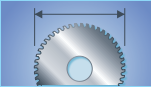
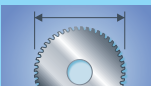
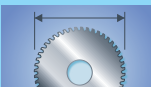
Formatieren
Panel sizing



Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
11 1460 Ø mm 250-400 	Formatieren · Harte + Abrasive Plattenmaterialien · Trapez-Trapezzahn Panel-sizing · Hard + Abrasive Panel Materials · Triple-chip/Triple-Chip tooth	Zum Formatieren von 2-seitig Kunststoff beschichtete/furnierte Platten in verschiedenen Dicken. Hervorragend auch für harten/abrasiven Kunststoffen, GFK, CFK, HPL z.B. Trespa®, Mineralwerkstoffe z.B. Corian®, PMMA, Acrylglas (Plexiglas), Eternit, Gips-Zementfaserplatten, Sandwichmaterialien For sizing 2 sided panels and boards plastic coated/veneered in various thicknesses. Excellent also for hard/abrasive plastics, GFK, CFK, HPL e.g. Trespa®, mineral material e.g. Corian®, PMMA [Acrylglas-Plexiglas], Eternit®, Fibre cement/Gypsum fibre boards, Sandwich materials.	758- 759
11 1470 Ø mm 220-400 	Formatieren Universal · Trapez-Flachzahn Panel-sizing Universal · Triple-Chip/Flat tooth	Universalblatt zum Formatieren von 2-seitig Kunststoff beschichtet/fur- nierte Platten in verschiedenen Dicken. Gut auch für harten/abrasiven Kunststoffen, GFK, CFK, HPL z.B. Trespa®, Mineralwerkstoffe z.B. Corian®, PMMA, Acrylglas (Plexiglas), Eternit, Gips-Zementfaserplatten, Sandwichmaterialien. Universal blade for sizing 2 sided panels and boards plastic coated/ veneered in various thicknesses. Excellent also for hard/abrasive plas- tics, GFK, CFK, HPL e.g. Trespa®, mineral material e.g. Corian®, PMMA [Acrylglas-Plexiglas], Eternit®, Fibre cement/Gypsum fibre boards, Sandwich materials.	760- 761
11 1600 Ø mm 160-400 	Formatieren · Hohlzahn · Dach-Flach Positiv BEST SELLER	Formatieren von 1+2-seitig Kunststoff beschichtet/furnierte Spanplatten/ Möbelplatten in verschiedenen Dicken. Auch ohne Vorritzer gute Unterkannte. Panel-sizing 1+2 sided plastic coated/veneered chipboards/furniture boards in various thicknesses. Good lower cutting edge quality even without scorer.	762- 763
11 1602 Ø mm 216-350 	Formatieren · Hohlzahn · Dach-Flach Negativ Panel-sizing · Hollow tooth · Inverted V/Flat tooth negative	Formatieren von 1+2-seitig Kunststoff beschichtet/furnierte Spanplatten/ Möbelplatten in verschiedenen Dicken. Auch ohne Vorritzer gute Unter- kannte. Durch negative Zahnform: Ideal auch Kapp- und Gehrungssägen, stabiler und bruchunempfindlicher, besser von Hand zu führen (manuel- ler Vorschub) Panel-sizing 1+2 sided plastic coated/veneered chipboards/furniture boards in various thicknesses. Good lower cutting edge quality even without scorer. Because of negative tooth shape: Especially also for chop and mitre saws, more compact and stable, better guiding by hand (manual feed)	764- 765

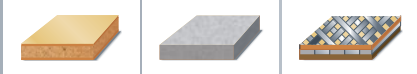
Formatieren
Panel sizing



Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
11 1604 Ø mm 220-350 	Formatieren · Hohlzahn · Trapez- Trapez Positiv	Formatieren von 1+2-seitig Kunststoff beschichtet/furnierte Spanplatten/Möbel- platten in verschiedenen Dicken. Auch ohne Vorritzer gute bis sehr gute Unter- kante bei harten Oberflächen welche leicht splintern/ausreißen	766- 767
	Panel-sizing · Hollow tooth · Triple- Chip/Triple Chip Positive	Panel-sizing 1+2 sided plastic coated/veneered chipboards/furniture boards in various thicknesses. Good to very good lower cutting edge quality even without scorer especially for hard surfaces which splinter/break out easily	
11 1610 Ø mm 250-350 	Formatieren · Wechselzahn Extrem 35° · Positiv	Splitterfreie/Ausrissfreie Feinschnitte bei Massivholz quer, Leisten, Furniere, Profile massiv oder beschichtet/furniert. 1+2-seitig Kunststoff beschichtet/ furnierte Spanplatten/Möbelplatten in verschiedenen Dicken. Thermopaste. Auch ohne Vorritzer sehr gute Unterkante.	768- 769
	Panel-sizing · Alternate Top Bevel Extreme 35° · Positive	Splinter/tear free finishing cuts in solid wood across the grain, strips, veneer, profiles solid or coated/veneered. 1+2 sided plastic coated/veneered chipboards/ furniture boards in various thicknesses. Thermoplastics. Excellent lower cutting edge quality even without scorer.	
11 1615 Ø mm 250-350 	Formatieren · Wechselzahn Extrem 35° · Negativ	Splitterfreie / Ausrissfreie Feinschnitte bei Massivholz quer, Leisten, Furniere, Profile massiv oder beschichtet/furniert. 1+2-seitig Kunststoff beschichtet/fur- nierte Spanplatten/Möbelplatten in verschiedenen Dicken. Thermopaste. Auch ohne Vorritzer sehr gute Unterkante. Durch negative Zahnform: Ideal auch Kapp- und Gehrungssägen, stabiler und bruchunempfindlicher, besser von Hand zu führen (manueller Vorschub)	770- 771
	Panel-sizing · Alternate Top Bevel Extreme 35° · Negative	Splinter/tear free finishing cuts in solid wood across the grain, strips, veneer, profiles solid or coated/veneered. 1+2 sided plastic coated/veneered chipboards/ furniture boards in various thicknesses. Thermoplastics. Excellent lower cutting edge quality even without scorer. Because of negative tooth shape: Especially also for chop and mitre saws, more compact and stable, better guiding by hand (manual feed).	



✓ Geeignet für · Suitable for



Perfektion beim Formatieren.
Panel-sizing in perfection.

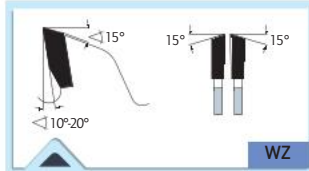
www.karnasch.tools

POWER.
PRECISION.
PERFORMANCE.

Karnasch®

11 1300

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



> Wechselzahn
> Alternate top bevel

MASCHINE · MACHINE

Für Tisch- und Formatkreissägen, Kappkreissägen sowie für Hundegger Abbundanlagen.

For bench and panel sizing saws, cross cut saws, Hundegger trimming machines.

UMSTELLUNG · CONVERSION

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

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

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

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

ANWENDUNG · APPLICATION

Geringere Zähnezahlen: Gute Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Massivholz längs und quer, Plattenwerkstoffe einseitig furniert oder beschichtet, Hartgewebe, Hartpapiere sowie für dickere Kunststoffplatten/Profile (Thermoplast).

Höhere Zähnezahlen: Sehr gute Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Massivholz vorzugsweise quer, Plattenwerkstoffe zweiseitig furniert oder beschichtet (ggf. Vorritzer verwenden), Hartgewebe, Hartpapier, Leisten und Furnier, Kunststoff (Thermoplaste, Duroplaste).

Für exzellente Schnittgüte aller Holzwerkstoffe massiv sowie Platten beschichtet/furniert auch auf der Unterseite ohne Vorritzer siehe Art. 11 1320.

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

Lower number of teeth: Good cutting quality in all wooden materials, solid wood across and along the grain, panels and boards one-sided plastic coated/veneered, paper-based laminate, thicker plastic boards/profiles (thermoplastics).

Higher number of teeth: Very good cutting quality in all wooden materials, solid wood across and along the grain, panels and boards two-sided plastic coated/veneered (if applicable with scorer), paper-based laminate, strips and veneer, plastics (thermoplastics, duroplastics)

For excellent cutting in all wooden materials, solid wood an panels/boards two-sided plastic coated/veneered (also without using scorer) see art. 11 1320.

Also excellent smooth and tear free/splinter free cutting surface for an attractive price see article 11 1610.

11 1300

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

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

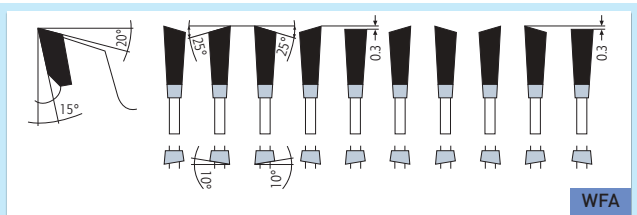
Art.								
11 1300 230 010	• 230	3,0/2,0	30	48 WZ	15	UNI	-	
11 1300 250 010	• 250	3,2/2,2	30	40 WZ	15	UNI	✓	
11 1300 250 020	• 250	3,2/2,2	30	48 WZ	15	UNI	✓	
11 1300 250 030	• 250	3,2/2,2	30	60 WZ	10	UNI	✓	
11 1300 250 040	• 250	3,2/2,2	30	80 WZ	10	UNI	✓	
11 1300 300 010	• 300	3,2/2,2	30	48 WZ	15	UNI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

SPEZIALPROGRAMM HUNDEGGER / SPECIAL SELECTION HUNDEGGER

Art.	Maschine Machine							
11 1300 600 010		○ 600	4,8/3,4	30	48 WZ	15	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	✓
11 1300 650 010		○ 650	5,8/4,0	30	36 WZ	15	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	✓
11 1300 650 030		○ 650	5,6/4,0	30	96 WZ	12	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	✓
11 1300 720 010	Zuschnitt-Automat SC-3	○ 720	6,0/4,4	30	72 WZ	15	8-8,5-120 Angesenkt 4-8,1-90 Versetzt 2-14-400 Versetzt	✓
11 1300 720 020		○ 720	6,0/4,4	30	48 WZ	15	4-8,5-90+2-15-415	✓
11 1300 735 010		○ 735	6,0/4,4	30	72 WZ	15	4-8,5-90+2-15-415	✓
11 1300 760 010		○ 760	6,0/4,4	30	72 WZ	15	4-8,5-90+2-15-415	✓
11 1300 800 010	Abbundmaschine Robot-Drive	○ 800	6,0/4,4	30	72 WZ	15	8-8,5-160 Angesenkt 4-8,1-90 Versetzt 2-14-400 Versetzt	✓
11 1300 800 020		○ 800	6,0/4,4	30	80 WZ	12	4-8,5-90+2-15-415	✓

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

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

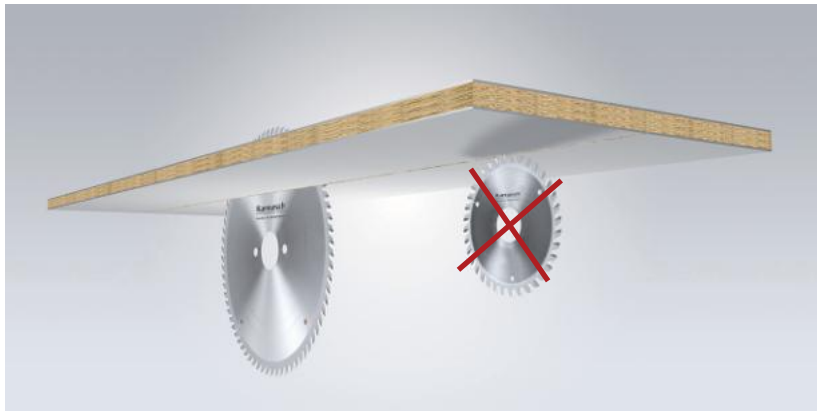


> Wechselzahn/Flachzahn mit Achswinkel
> Alternate top bevel / flat tooth with axial angle

MASCHINE · MACHINE

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

Vertical panel sizing saws, trimming saws, double mitre saws, mechanical chop saws, under frame mounted chop saws, machining centres - all which saw aggregate.



Ritzer nicht erforderlich
Scorer not required

	✓ OPTIMAL · OPTIMAL	✓ GUT · GOOD	✓ MÖGLICH · POSSIBLE
✓	Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	
✓	Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood	
✓	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF	
✓	Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF	
✓	Furniere	Veneers	
✓	Profileleisten	Profiled wood	
✓	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics	

ANWENDUNG · APPLICATION

Formatieren von Holzwerkstoffen in hervorragender Fertigschnittqualität. **Ausriss-freies** Sägen von beschichteten Holzwerkstoffen auch mit sehr dicken Deckschichten, Massivholz quer, Kunststoffprofile, kunststoffummantelte Leisten, furnierte oder folienummantelte Türzagen...

Panel sizing/trimming of wood-based material in excellent finishing-cut quality. **Splinter-free** sawing of laminated wood-based material including material with very thick top layers, solid wood across the graw, plastic profiles, synthetically coated ledges, veneered or foil-sheathed door frames...

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

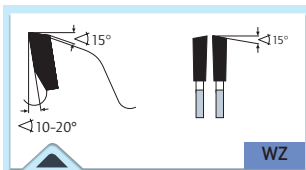
Art.						
11 1320 200 010	• 200	3,0/2,2	30	60 WFA	2-6,2-42 + 4-6-52 + 4-6,6-60	-
11 1320 250 010	• 250	3,0/2,2	30	80 WFA	UNI	✓
11 1320 303 010	• 303	3,0/2,2	30	100 WFA	UNI	✓
11 1320 350 010	• 350	3,0/2,2	30	100 WFA	UNI	✓
11 1320 400 010	• 400	3,0/2,2	30	120 WFA	UNI	✓
11 1320 500 010	• 500	3,6/2,8	30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

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



Der positive Spanwinkel drückt das Werkstück gegen den Säge Tisch.
The positive rake angle presses the workpiece against the table of the saw

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



> Wechselzahn
> Alternate top bevel

MASCHINE · MACHINE

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

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

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

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

ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

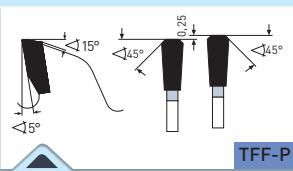
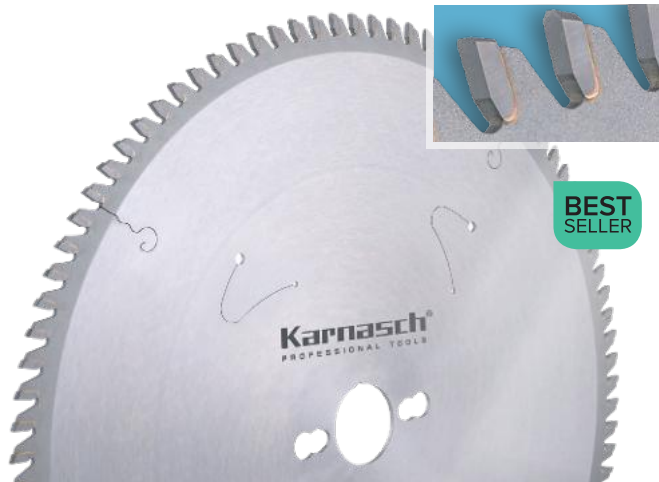
Formatieren Universal · Wechselzahn · Dünnschnitt
Panel-sizing universal · Alternate top bevel tooth · Thin-cut

| 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

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



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

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
- 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.

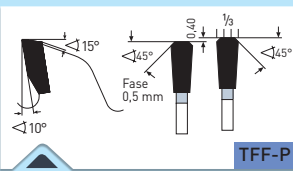
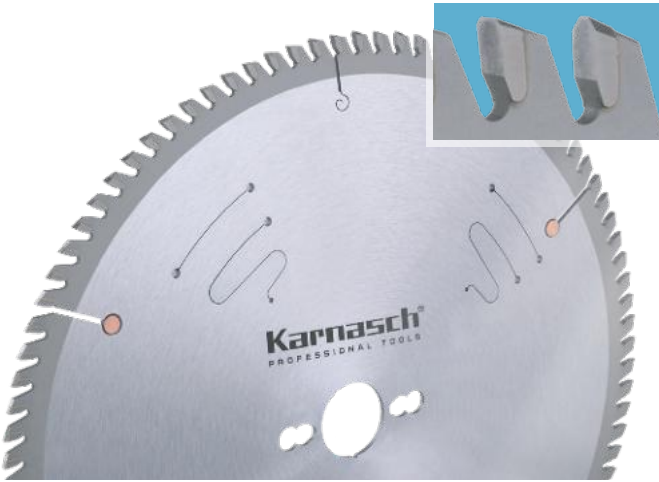
Formatieren · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt/Dünnschnitt
Panel-sizing · Hard plastics · Abrasive materials · Finishing-cut / thin-cut

| 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

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



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

MASCHINE · MACHINE

Für Formatkreissägen, Plattensägen, Tischkreissägen

For sizing saws, panel saws, bench saws

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

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

ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

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

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

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

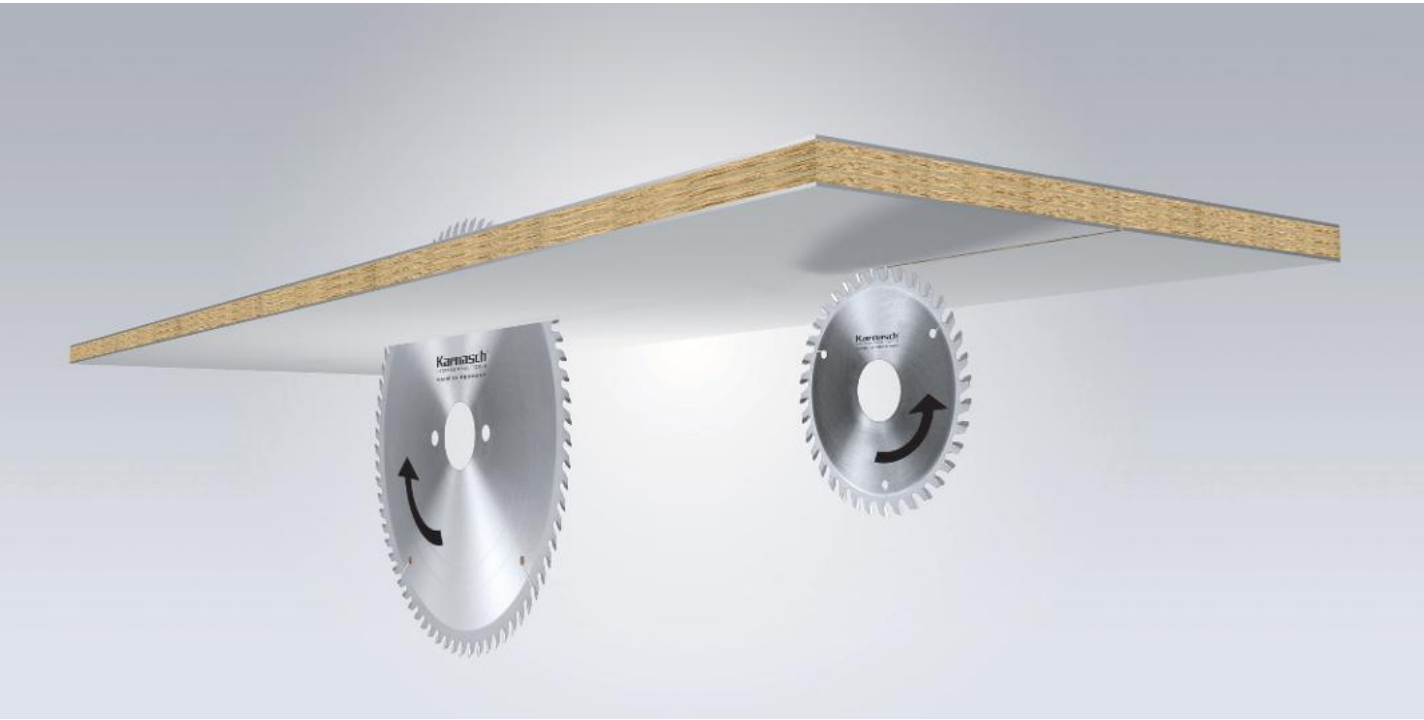
Excellent also for cutting plastic profiles and finishing cuts in double-side
plastic coated chip and hard fibre materials/boards in combination with scoring
sawblades.

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

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

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	✓

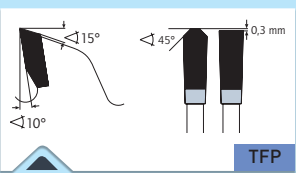
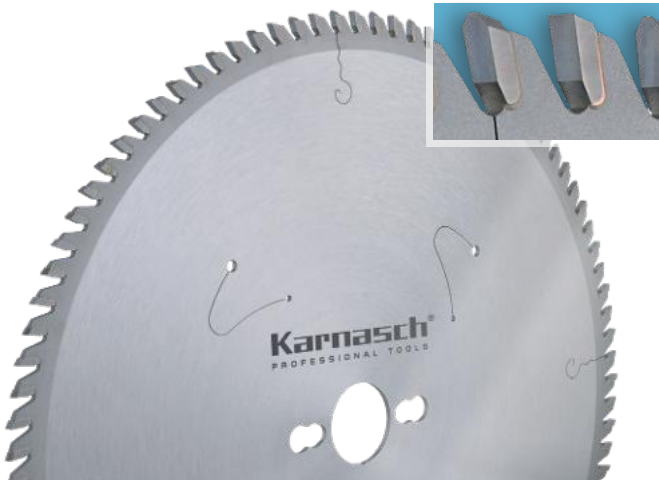
UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60



Bei Kunststoff/Melamin beschichtete Plattenwerkstoffe Vorritzen
empfohlen. Ritzer siehe Seite 793.

For plastic coated/melamine boards scoring recommended. Scorer see
page 793.

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



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

MASCHINE · MACHINE

Für Formatkreissägen, Plattensägen, Tischkreissägen

For sizing saws, panel saws, bench saws

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

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

ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

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

Ideal auch zum Schneiden von Kunststoff-Profilen.

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

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

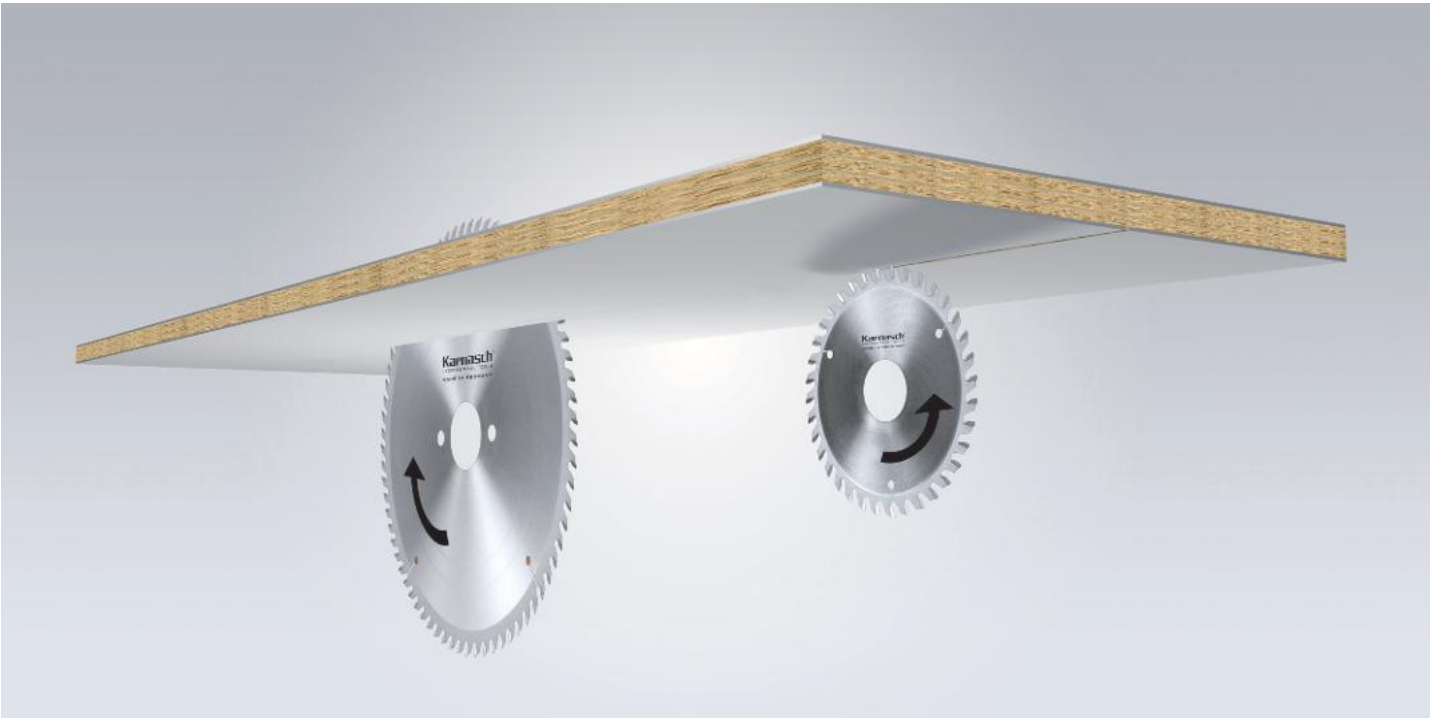
Excellent also for finishing cuts in double-side plastic coated boards, preferably in combination with coring sawblades.

Ideal also for cutting plastic profiles.

Formatieren Universal · Trapez-Flachzahn
Panel-sizing universal · 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	✓

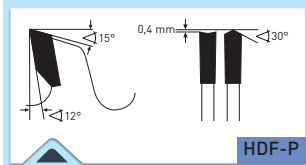
UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60



Bei Kunststoff/Melamin beschichtete Plattenwerkstoffe Vorritzen empfohlen. Ritzer siehe Seite 793.

For plastic coated/melamine boards scoring recommended. Scorer see page 793.

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

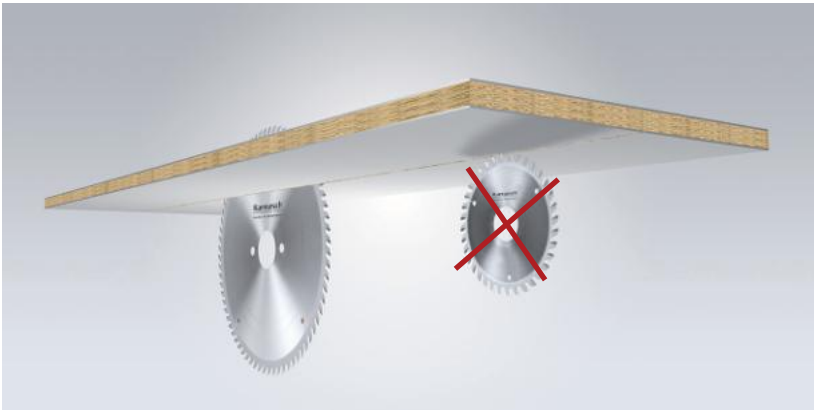


> Hohlzahn-Dach / flach Positiv
> Hollow tooth inverted V-flat positive

MASCHINE · MACHINE

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

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



Ritzer nicht erforderlich
Scorer not required

	✓ OPTIMAL · OPTIMAL	✓ GUT · GOOD	✓ MÖGLICH · POSSIBLE
✓	Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	
✓	Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood	
✓	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF	
✓	Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF	
✓	Furniere	Veneers	
✓	Profileleisten	Profiled wood	
✓	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics	

ANWENDUNG · APPLICATION

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

Gute Unterkante auch ohne Ritz-Kreissägeblätter.

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

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

Good cutting quality of the lower edge even without scoring blade.

For very good cutting quality of the lower edge without scoring blade see article 11 1320.

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

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

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

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

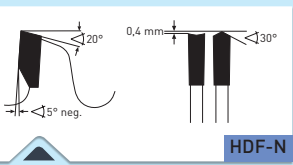
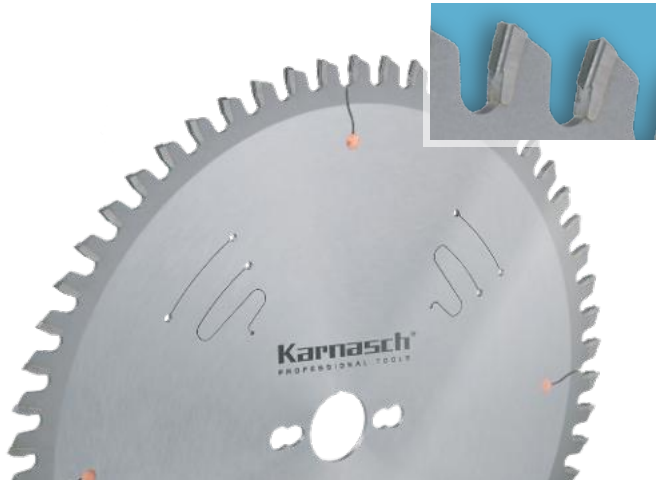
Arbeiten mit Sägewelle **unter** dem Werkstück
Working with spindle **under** the panel



Der positive Spanwinkel drückt das Werkstück gegen den Säge Tisch.
The positive rake angle presses the workpiece against the table of the saw.

11 1602

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

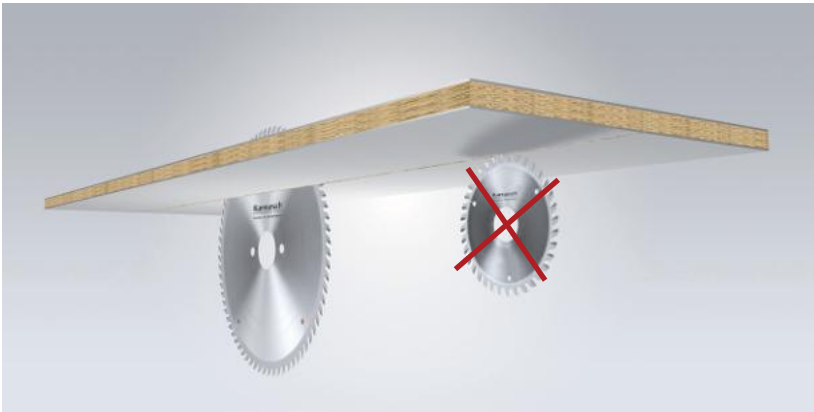


> Hohlzahn-Dach / flach negativ
> Hollow tooth inverted V-flat negative

MASCHINE · MACHINE

Plattenaufteilsägen, speziell auch für vertikale Plattenaufteilsägen wie z.B. von STRIEBIG, HOLZ-HER. Tischkreissägen z.B. von ALTENDORF, MARTIN. Kapp- und Gehrungssägen, Formatsägen.

Panel-sizing machines in particular also for vertical panel-sizing machines for example from STRIEBIG, HOLZ-HER. Circular bench saws for example from ALTENDORF, MARTIN. Chop and mitre saws, sizing machines.



Ritzer nicht erforderlich
Scorer not required

	✓ OPTIMAL · OPTIMAL	✓ GUT · GOOD	✓ MÖGLICH · POSSIBLE
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		Furniere	Veneers
✓		Profileleisten	Profiled wood
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics

ANWENDUNG · APPLICATION

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

Vorteile der negativen Zahnform:

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

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

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

Advantages of the negative tooth shape:

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

Good cutting quality of the lower edge even without scoring blade.
For very good cutting quality of the lower edge without scoring blade see article 11 1320.

11 1602

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

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

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

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



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

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



MASCHINE · MACHINE

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

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

	✓ OPTIMAL · OPTIMAL	✓ GUT · GOOD	✓ MÖGLICH · POSSIBLE
✓ 	Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	
✓ 	Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood	
✓ 	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF	
✓ 	Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF	
✓ 	Furniere	Veneers	
✓ 	Profileleisten	Profiled wood	
✓ 	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics	

ANWENDUNG · APPLICATION

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

Vorteile der Trapez-Trapez Verzahnung:

- Da jeder Zahn gleichmäßig im Eingriff ist ergeben sich höhere Standzeiten und bessere Schnittqualität als Hohlzahn Dach-Flach Blätter.
- Durch dünne Schnittbreite weniger Verschnitt.
- Ideal für harte Oberflächen welche leicht splintern / ausreißen.
- Gut zum Trennen harter Thermoplaste, PMMA (Plexiglas), PA, PE, PS, POM usw. bis ca. 10 mm.

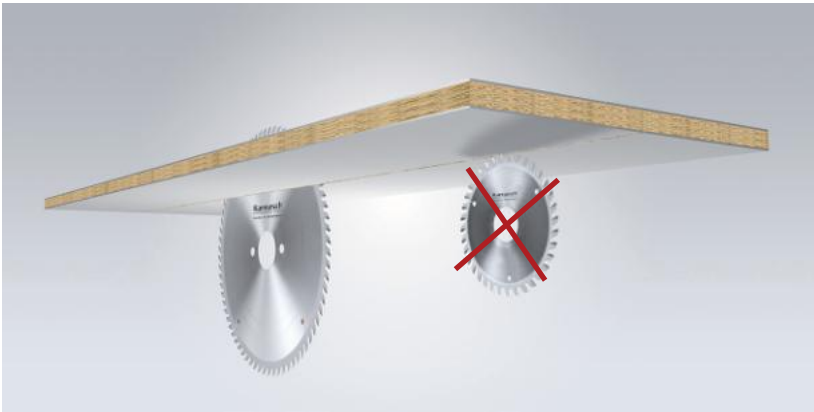
Gute bis sehr gute Unterkante auch ohne Ritz-Kreissägeblätter.
Für sehr gute Unterkante auch ohne Ritz-Kreissägeblätter siehe Artikel 11 1320.

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

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

- Each tooth evenly in engagement results in longer life and cutting quality than inverted V / Flat hollow tooth.
- Because of thin-cut blades less waste.
- Excellent for clean cutting edges in hard surfaces that splinter / break out easily.
- Good also for cutting hard thermoplastics such as PMMA (acrylic glass), PA, PE, PS, POM etc. up to 10 mm.

Good up to very good cutting quality of the lower edge even without scoring blade.
For very good cutting quality of the lower edge even without scoring blade see article 11 1320.



Ritzer nicht erforderlich

Scorer not required

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

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

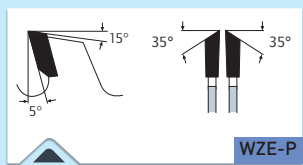
UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

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



Der positive Spanwinkel drückt das Werkstück gegen den Säge Tisch.
The positive rake angle presses the workpiece against the table of the saw.

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

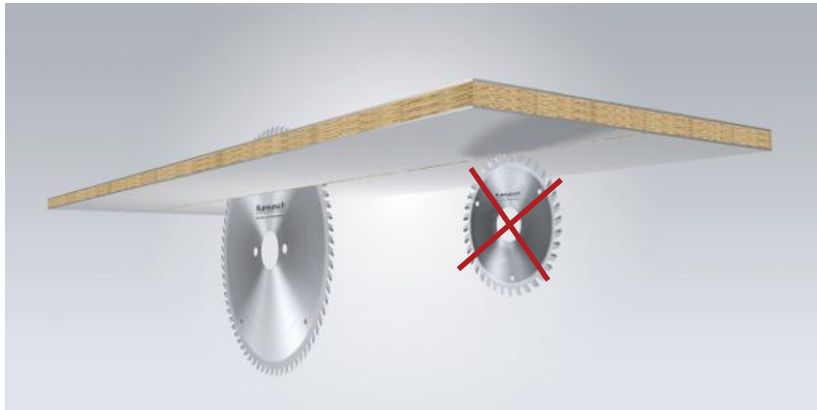


> Wechselzahn extrem 35° Positiv
> Alternate top bevel extreme 35° positive

MASCHINE · MACHINE

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

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



Ritzer nicht erforderlich
Scorer not required

✓ OPTIMAL · OPTIMAL	✓ GUT · GOOD	✓ MÖGLICH · POSSIBLE
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		Furniere Veneers
✓		Profileleisten Profiled wood
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics

ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

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

Sehr gute Unterkante auch ohne Ritz-Kreissägeblätter.

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

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

Tear-free / splinter free cutting of two-sided plastic coated (for example melamine faced) or veneered chipboards, hard fibre boards.

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

Very good cutting quality of the lower edge even without scoring blade.

Further blades with good and very good cutting quality of the lower edge without scoring blade see article 11 1320.

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

Art.						
11 1610 250 010	• 250	3,2/2,2	30	80 WZE-P	UNI	✓
11 1610 300 010	• 300	3,2/2,2	30	96 WZE-P	UNI	✓
11 1610 303 010	• 303	3,2/2,2	30	96 WZE-P	UNI	✓
11 1610 350 010	• 350	3,5/2,2	30	108 WZE-P	UNI	✓
11 1610 400 010	• 400	3,5/2,5	30	120 WZE-P	UNI	✓
11 1610 450 010	• 450	3,5/2,5	30	132 WZE-P	UNI	✓
11 1610 500 010	• 500	3,8/2,8	30	144 WZE-P	UNI	✓

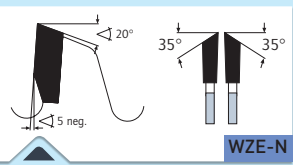
UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60 • Gefertigt/Manufactured 232,50 mm

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



Der positive Spanwinkel drückt das Werkstück gegen den Säge Tisch.
The positive rake angle presses the workpiece against the table of the saw.

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

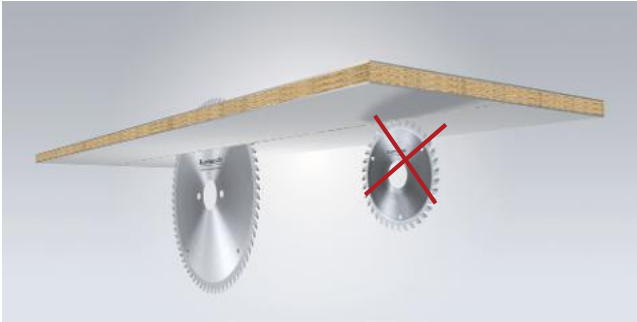


> Wechselzahn extrem 35° Negativ
> Alternate top bevel extreme 35° negative

MASCHINE · MACHINE

Plattenaufteilsägen, speziell auch für vertikale Plattenaufteilsägen wie z.B. von STRIEBIG, HOLZ-HER. Tischkreissägen z.B. von ALTENDORF, MARTIN. Kapp- und Gehrungssägen, Formatsägen.

Panel-sizing machines in particular also for vertical panel-sizing machines for example from STRIEBIG, HOLZ-HER. Circular bench saws for example from ALTENDORF, MARTIN. Chop and mitre saws, sizing machines.



Ritzer nicht erforderlich

Scorer not required

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

✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		Furniere	Veneers
✓		Profileleisten	Profiled wood
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics

ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

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

Vorteile der negativen Zahnform:

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

Sehr gute Unterkante auch ohne Ritz-Kreissägeblätter.

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

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

Tear-free / splinter free cutting of two-sided plastic coated (for example melamine faced) or veneered chipboards, hard fibre boards.

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

Advantages of the negative tooth shape:

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

Very good cutting quality of the lower edge even without scoring blade.

Further blades with good and very good cutting quality of the lower edge without scoring blade see article 11 1320.

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

Art.						
11 1615 250 010	• 250	3,2/2,2	30	80 WZE-N	UNI	✓
11 1615 303 010	• 303	3,2/2,2	30	96 WZE-N	UNI	✓
11 1615 350 010	• 350	3,5/2,5	30	108 WZE-N	UNI	✓

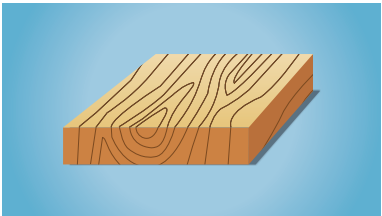
UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

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



Der positive Spanwinkel drückt das Werkstück gegen den Säge Tisch.
The positive rake angle presses the workpiece against the table of the saw.

Massivholz
Solid wood



Schnittwertempfehlungen · Recommended cutting values

Werkstoffgruppe Material Group	Werkstoffbeispiele Material examples	Vc (m/s) Schnittgeschwindigkeit Cutting speed	fz (mm/z) Vorschub pro Zahn Feed per tooth
Weichholz Soft wood	Fichte, Kiefer, Pappel, Balsa Spruce, Pine, Poplar, Balsa	60-100	0,5 - 3,0 Längsschnitt Longitudinal cut
			0,2 - 0,4 Querschnitt cut crosswise
Hartholz, Exotenholz Hard wood, exotic wood	Eiche, Buche, Bankirai, Teak Oak, Beech, Bankirai, Teak	60-100	0,3 - 1,0 Längsschnitt Longitudinal cut
			0,05 - 0,15 Querschnitt cut crosswise

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

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

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

1 Massivholz · Solid wood

2 Sicherheitsgrenze · Safety limits

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

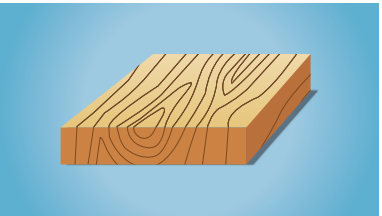
$$Vf (m/min) = \frac{fz \cdot n \cdot Z}{1000}$$

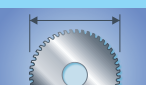
Festlegung der Drehzahl n
Determination of revolution speed n

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

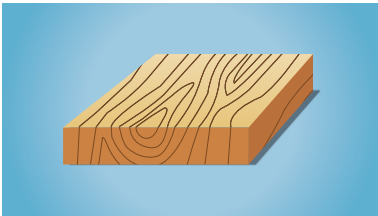
Vc (m/s) = Schnittgeschwindigkeit · Cutting speed
Vf (m/min) = Vorschubgeschwindigkeit · Feed rate
fz (mm/z) = Vorschub pro Zahn · Feed per tooth
D (mm) = Sägendurchmesser · Saw blade diameter
n (min⁻¹) = Drehzahl · rpm
Z = Anzahl der Zähne · Number of teeth

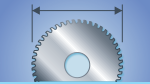
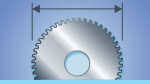
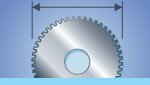
Massivholz
Solid wood



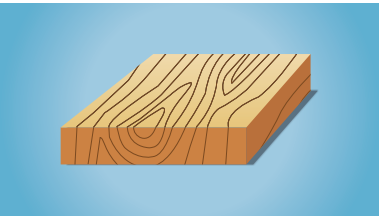
Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
11 1200 Ø mm 250-800 	Zuschnitt Kreissägeblatt · Wechselzahn mit Abweiser Rip saw blade · Alternate bevel tooth with chip limiter	Für Zuschnitte in Weich- und Hartholz sowie für Brennholz, Bauhölzer, Schalungsplatten, Rohspanplatten. For ripping and cross cutting in soft and hard wood, as well as for cutting firewood, construction wood, plywood boards, raw chipboards.	776
11 1215 Ø mm 150-500 	Zuschnitt Kreissägeblatt · Wechselzahn Rip saw blade · Alternate top bevel tooth	Für Zuschnitte in Weich- und Hartholz sowie für Brennholz, Bauhölzer, Schalungsplatten, Rohspanplatten. Generell für Massivholzverarbeitung auch nass. For ripping and cross cutting in soft and hard wood, as well as for cutting firewood, construction wood, plywood boards, raw chipboards. In general for solid wood also wet.	777
11 1220 Ø mm 250-400 	Zuschnitt Kreissägeblatt · Flachzahn mit Abweiser Rip saw blade · Flat tooth with chip limiter	Für große und schnelle Zuschnitte in weich- und mittelharte Hölzer sowie Naturhölzer wie sie in Tischlereien und Zimmeregeschäften verwendet werden. For rough and quick cuts in soft and medium hard wood, as well as in natural wood line that is used in joiner's workshops and carpentry businesses.	778
11 1230 Ø mm 250-500 	Zuschnitt Kreissägeblatt · Tiefschnitt Rip saw blade · Deep-cut	Das ideale und preiswerte Blatt zum Erreichen hoher Schnittiefen dank großem Zahnüberstand. Für grobe, schnelle und tiefe Zuschnitte in weich- und mittelharte Hölzer. The ideal and inexpensive blade for reaching greater cutting depths thanks to the enlarged projection of the tooth. For rough, quick and deep cuts in soft and medium hard wood.	779

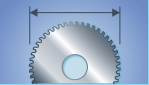
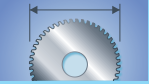
Massivholz
Solid wood



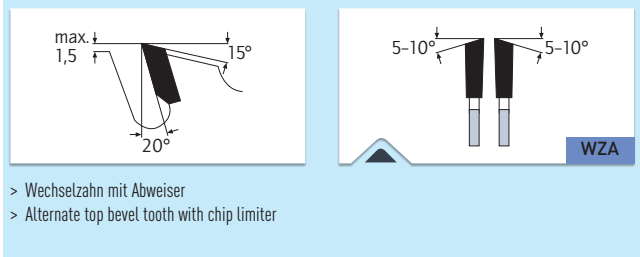
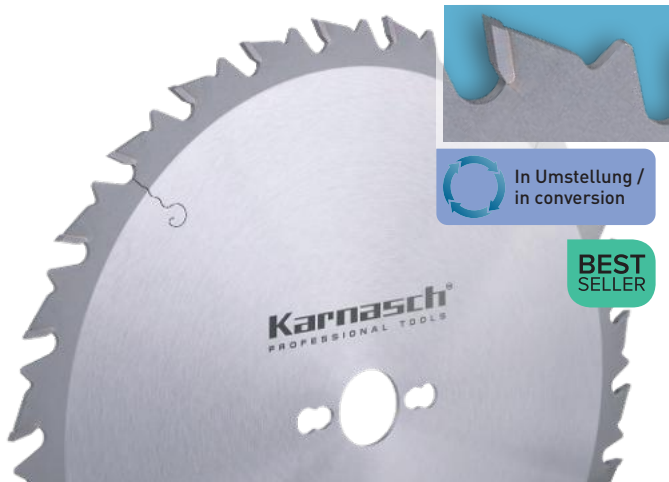
Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
11 1232 Ø mm 250–500 	Zuschnitt/Vielblattkreissäge mit Räumerschneiden + Abweiser	Für Längs- und Querschnitte in Massivholz weich bis hart. Trocken bis naturfeucht. Ideal auch für tiefe Schnitte dank 3/4 × HM - Räumerschneiden. Flachzahn vorzugsweise für Längsschnitte.	780
	Rip/multi-rip saw blades with raker teeth + chip limiter	For longitudinal and cross cuts in soft to hard solid wood. Dry to natural moisture. Also ideal for deep cuts thanks to 3/4 × raker teeth. Flat tooth is preferable for longitudinal cuts.	
11 1235 Ø mm 300–500 	Zuschnitt/Vielblattkreissäge mit Räumerschneiden	Für Längs- und Querschnitte in Massivholz weich bis hart. Trocken bis naturfeucht. Ideal auch für tiefe Schnitte dank 3/4 × HM - Räumerschneiden.	781
	Rip/multi-rip saw blades with raker teeth	For longitudinal and cross cuts in soft to hard solid wood. Dry to natural moisture. Also ideal for deep cuts thanks to 3/4 × raker teeth.	
11 1300 Ø mm 150–800 	Massivholz Universal + Hundegger · Wechselzahn	Gute bis sehr gute Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Massivholz längs und quer, 1- und 2-seitig Kunststoff/Furnier beschichtete Platten, Leisten, Furniere, Kunststoffe.	782-783
	Solid wood Universal + Hundegger · Alternate top bevel tooth	Good to very good cutting quality in all wooden materials, solid wood along and across the grain, panels and boards 1 and 2 sided plastic coated/veneered, strips and veneer, plastics.	
11 1320 Ø mm 200–500 	Massivholz Universal Plus · Wechselzahn + Achswinkel	Hervorragende und ausrissfreie Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Massivholz quer, 1- und 2-seitig Kunststoff/Furnier beschichtet Platten, Leisten, Folien, Furniere, Kunststoffe (Thermoplast)	784-785
	Solid wood Universal Plus · Alternate top bevel tooth + Axial-Angle	Excellent, tear-free/splinter-free finishing-cut quality in all wooden materials, solid wood across the grain, panels and boards 1 and 2 sided plastic/veneer coated, strips, veneer, foils, plastics (Thermoplastics)	

Massivholz
Solid wood



Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
11 1425 Ø mm 120–500 	Massivholz Universal · Wechselzahn · Dünnschnitt	Gute bis sehr gute Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Massivholz längs und quer, 1- und 2-seitig Kunststoff/Furnier beschichtete Platten, Kunststoffprofile und Platten. Durch dünne Schnittbreite ideal auch für Akkumaschinen und für teure Edelhölzer, Furniere, Leisten da wenig Verschnitt und Schnittdruck/Akkuverbrauch.	786-787
	Solid wood Universal · Alternate top bevel tooth · Thin-cut	Good to very good cutting quality in all wooden materials, solid wood along and across the grain, panels and boards 1 and 2 sided plastic coated/veneered, plastic profiles and boards. Due to thin-cut also ideal for battery machines and for cutting expensive precious wood, veneer, strips because of less waste/battery consumption.	
11 1450 Ø mm 210–600 	Kapp- und Gehrungssägeblätter · Wechselzahn/Negativ	Für Querschnitte in Weich- und Hartholz, Holzmischwerkstoffe, Leimholz, Schichtholz, Plattenwerkstoffe furniert oder beschichtet. Durch die negative Zahnform ist das Sägeblatt besser von Hand zu führen und wird nicht in das Schnittgut gezogen.	788-789
	Chop and mitre circular saws · Alternate top bevel tooth/negative	For cross cuts in soft and hard wood, wooden materials, glued wood, plywood, veneered or coated boards. Due to the negative tooth shape, the saw blade can be guided easier by hand and is not pulled into the material to be cut.	

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



MASCHINE · MACHINE

Für Tischkreissägen, Formatkreissägen, Wippkreissägen

For bench saws, sliding table saws, rocker saws

UMSTELLUNG · CONVERSION

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

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



	✓ OPTIMAL · OPTIMAL	✓ GUT · GOOD	✓ MÖGLICH · POSSIBLE
✓	Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	
✓	Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Längs	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	
✓	Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood	
✓	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF	

ANWENDUNG · APPLICATION

Für Zuschnitte in Weich- und Hartholz sowie für Brennholz, Bauhölzer, Schalungsplatten, Rohspanplatten. Ebenfalls für Trennschnitte in Holzplattenwerkstoffe (auch einseitig furniert oder mit Kunststoff belegt).

For ripping and cross cutting in soft and hard wood, as well as for cutting firewood, construction wood, plywood boards, raw chipboard. Also suitable for making cuts in wooden panels (also with veneer or plastic coating on one side).

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.					
11 1200 250 010	• 250	3,2/2,2	30	24 WZA	UNI
11 1200 280 010	• 280	3,2/2,2	30	28 WZA	UNI
11 1200 300 010	• 300	3,2/2,2	30	28 WZA	UNI
11 1200 315 010	• 315	3,2/2,2	30	28 WZA	UNI
11 1200 350 010	• 350	3,5/2,5	30	24 WZA	UNI
11 1200 350 020	• 350	3,5/2,5	30	32 WZA	UNI
11 1200 400 010	• 400	3,5/2,5	30	28 WZA	UNI
11 1200 400 020	• 400	3,5/2,5	30	36 WZA	UNI
11 1200 450 010	• 450	3,8/2,8	30	32 WZA	UNI
11 1200 450 020	• 450	3,8/2,8	30	40 WZA	UNI
11 1200 500 010	• 500	3,8/2,8	30	36 WZA	UNI
11 1200 500 020	• 500	4,0/2,8	30	44 WZA	UNI
11 1200 550 010	• 550	4,4/3,0	30	48 WZA	UNI
11 1200 600 010	• 600	4,4/3,0	30	40 WZA	UNI
11 1200 600 020	• 600	4,4/3,0	30	54 WZA	UNI
11 1200 700 005	• 700	4,2/3,2	30	42 WZA	UNI
11 1200 700 010	• 700	4,4/3,2	30	48 WZA	UNI
11 1200 700 020	• 700	4,4/3,2	30	60 WZA	UNI
11 1200 700 030	• 700	4,2/3,2	30	84 WZA	UNI

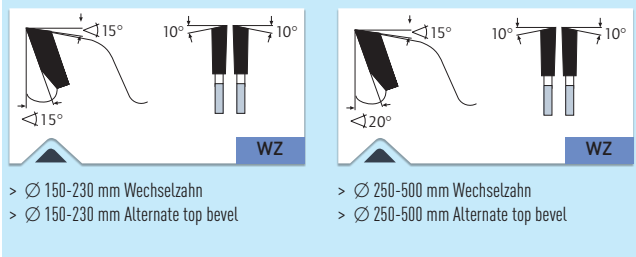
- Unsere neue "Silent" Serie für leiseres Sägen. Geräuschreduzierung bis zu 17 dB(A)! (Inkl. Keilnut für POSCH)
- Our new "Silent" series for quieter sawing. Noise reduction up to 17 dB(A)! (Incl. keyway for POSCH)

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

Blätter für tiefe Schnitte, siehe Art. 11 1215, Art. 11 1220, Art. 11 1235, Art. 11 1230 sowie Art. 11 1232

Blades for deep cuts see item 11 1215, item 11 1220, item 11 1235, item 11 1230 and item 11 1232

Zuschnitt Kreissägeblatt · Wechselzahn
Rip sawblade · Alternate top bevel tooth



MASCHINE · MACHINE

Für Tischkreissägen, Formatkreissägen

For bench saws, sizing saws

	✓ OPTIMAL · OPTIMAL	✓ GUT · GOOD	✓ MÖGLICH · POSSIBLE
✓	Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	
✓	Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Längs	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	
✓	Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood	
✓	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF	

ANWENDUNG · APPLICATION

Für Zuschnitte in Weich- und Hartholz sowie für Brennholz, Bauhölzer, Schalungsplatten, Rohspanplatten. Ebenfalls für Trennschnitte in Holzplattenwerkstoffe (auch einseitig furniert oder mit Kunststoff belegt). **Generell für Massivholzbearbeitung auch nass.**

For ripping and cross cutting in soft and hard wood, as well as for cutting firewood, construction wood, plywood boards, raw chipboard. Also suitable for making cuts in wooden panels (also with veneer or plastic coating on one side). **In general for solid wood. Also wet.**

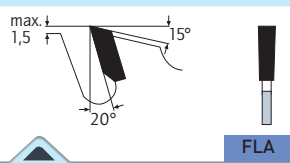
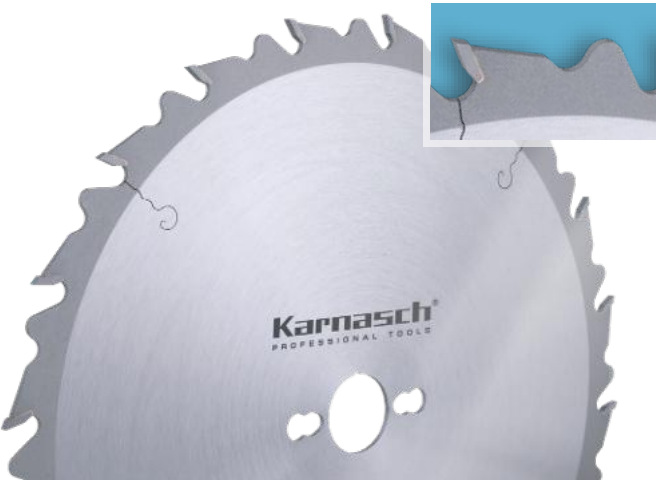
Art.					
11 1215 150 010	• 150	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI
-	• 160-170			Siehe/See Art. 11 1400	
11 1215 180 010	• 180	3,2/2,2	30	30 WZ	UNI
-	• 190			Siehe/See Art. 11 1400	
11 1215 200 010	• 200	3,2/2,2	30	36 WZ	UNI
-	• 210-225			Siehe/See Art. 11 1400	
11 1215 230 010	• 230	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI
-	• 240			Siehe/See Art. 11 1400	
11 1215 250 010	• 250	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI
11 1215 250 020	• 250	3,2/2,2	30	30 WZ	UNI
11 1215 255 010	• 255	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI
-	• 260-280			Siehe/See Art. 11 1400	
11 1215 300 010	• 300	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI
11 1215 300 020	• 300	3,2/2,2	30	36 WZ	UNI
11 1215 315 010	• 315	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI
11 1215 315 020	• 315	3,2/2,2	30	36 WZ	UNI
-	• 320-335			Siehe/See Art. 11 1400	
11 1215 350 010	• 350	3,5/2,5	30	24 WZ	UNI
11 1215 350 020	• 350	3,5/2,5	30	32 WZ	UNI
11 1215 350 040	• 350	3,5/2,5	30	42 WZ	UNI
-	• 355			Siehe/See Art. 11 1400	
11 1215 370 010	• 370	4,2/2,5	30	26 WZ	UNI
11 1215 400 010	• 400	3,5/2,5	30	28 WZ	UNI
11 1215 400 020	• 400	3,5/2,5	30	36 WZ	UNI
11 1215 400 030	• 400	3,5/2,5	30	48 WZ	UNI
11 1215 410 010	• 410	4,2/2,5	30	28 WZ	UNI
11 1215 450 010	• 450	4,2/2,8	30	40 WZ	UNI
11 1215 500 010	• 500	4,2/2,8	30	44 WZ	UNI

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

Blätter mit höherer Zähnezahl siehe Art. 11 1300
Blades with more teeth, see item 11 1300

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

Zuschnitt Kreissägeblatt · Flachzahn mit Abweiser
Rip sawblade · Flat tooth with chip limiter



> Flachzahn mit Abweiser
> Flat tooth with chip limiter

✓ OPTIMAL · OPTIMAL	✓ GUT · GOOD	✓ MÖGLICH · POSSIBLE
✓ 	Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Längs	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain
✓ 	Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓ 	Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓ 	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF

ANWENDUNG · APPLICATION

Für grobe und schnelle Zuschnitte in weich- und mittelharten Hölzern sowie Naturhölzern wie sie in Tischlereien und Zimmereigeschäften verwendet werden. Vorzugsweise für Längsschnitte. (Querschnitte ebenfalls möglich)

For rough and quick cuts in soft and medium hard wood, as well as in natural wood, like that used in joiner's workshops and carpentry businesses. Particularly suitable for longitudinal cuts. (Cross cuts are also possible).

MASCHINE · MACHINE

Für Tischkreissägen, Formatkreissägen

For bench saws, sizing saws

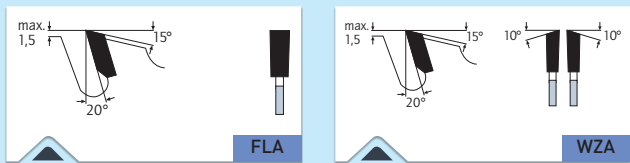
Art.					
11 1220 250 010	• 250	3,2/2,2	30	12 FLA	UNI
11 1220 300 010	• 300	3,2/2,2	30	14 FLA	UNI
11 1220 300 020	• 300	3,2/2,2	30	20 FLA	UNI
11 1220 350 010	• 350	3,5/2,5	30	16 FLA	UNI
11 1220 350 020	• 350	3,5/2,5	30	24 FLA	UNI
11 1220 400 010	• 400	3,5/2,5	30	18 FLA	UNI
11 1220 400 020	• 400	3,5/2,5	30	28 FLA	UNI

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

Weitere Trenn- und Zuschnitt grob-Blätter siehe Art. 11 1200, Art. 11 1215, Art. 11 1230, Art. 11 1232, Art. 11 1235

For more cutting and sizing coarse blades, see item 11 1200, item 11 1215, item 11 1230, item 11 1232, item 11 1235

Zuschnitt Kreissägeblatt · Tiefschnitt
Rip sawblade · Deep-cut



> Flachzahn mit Abweiser
> Flat tooth with chip limiter

> Wechselzahn mit Abweiser
> Alternate top bevel with chip limiter

✓ OPTIMAL · OPTIMAL	✓ GUT · GOOD	✓ MÖGLICH · POSSIBLE
✓ 	Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Längs	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain
✓ 	Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓ 	Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓ 	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF

ANWENDUNG · APPLICATION

Das ideale und preiswerte Blatt zum Erreichen hoher Schnittiefen dank großem Zahnüberstand. Für grobe, schnelle und tiefe Zuschnitte in weich- und mittelharten Hölzern. Trocken bis naturfeucht. Flachzahn (FLA) Ausführung vorzugsweise für Längsschnitte.

The ideal and inexpensive blade for reaching greater cutting depths thanks to the enlarged projection of the tooth. For rough, quick and deep cuts in soft and medium hard wood. Dry to natural moisture. Flat tooth (FLA) design preferably for cuts along the grain.

MASCHINE · MACHINE

Für Tischkreissägen, Formatkreissägen

For bench saws, sizing saws

Art.					
11 1230 250 010	• 250	3,6/2,2	30	12 FLA	UNI
11 1230 250 020	• 250	3,6/2,2	30	16 WZA	UNI
11 1230 300 010	• 300	3,8/2,2	30	14 FLA	UNI
11 1230 300 020	• 300	3,8/2,2	30	18 WZA	UNI
11 1230 350 010	• 350	4,2/2,5	30	16 FLA	UNI
11 1230 350 020	• 350	4,2/2,5	30	20 WZA	UNI
11 1230 400 010	• 400	4,4/2,8	30	18 FLA	UNI
11 1230 400 020	• 400	4,4/2,8	30	24 WZA	UNI
11 1230 450 010	• 450	4,5/2,8	30	20 FLA	UNI
11 1230 450 020	• 450	4,5/2,8	30	28 WZA	UNI
11 1230 500 010	• 500	4,5/2,8	30	24 FLA	UNI
11 1230 500 020	• 500	4,5/2,8	30	32 WZA	UNI

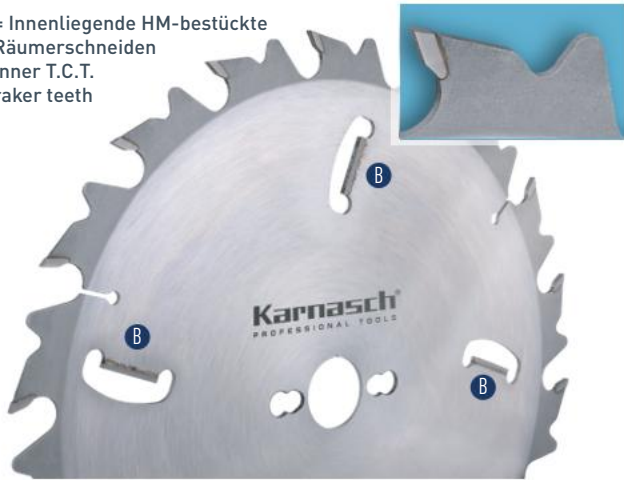
UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

Weitere Trenn- und Zuschnitt grob-Blätter siehe Art. 11 1200, Art. 11 1215, Art. 11 1220, Art. 11 1232, Art. 11 1235

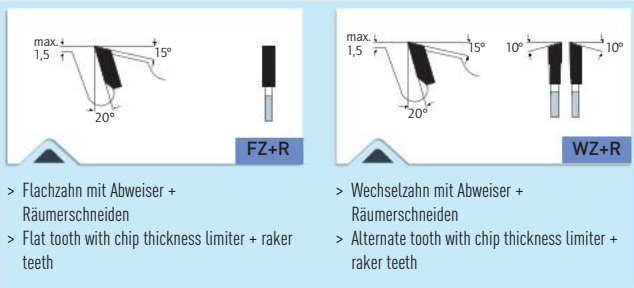
For more cutting and sizing coarse blades, see item 11 1200, item 11 1215, item 11 1220, item 11 1232, item 11 1235

Zuschnitt/Vielblatt Kreissäge mit Räumerschneiden + Abweiser
Rip/multi-rip sawblade with raker teeth + chip limiter

B = Innenliegende HM-bestückte
Räumerschneiden
Inner T.C.T.
raker teeth



✓ OPTIMAL · OPTIMAL	✓ GUT · GOOD	✓ MÖGLICH · POSSIBLE
	Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Längs	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain
	Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
	Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF



ANWENDUNG · APPLICATION

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

For longitudinal and cross cuts in soft to hard solid wood. Dry to natural moisture. Also ideal for deep cuts thanks to 3/4 x raker teeth. Flat tooth is preferable for longitudinal cuts.

MASCHINE · MACHINE

Für Formatmaschinen, Tischkreissägen, Zimmerei-Handkreissägen, Säumer, Mehrblatt-Abbundanlagen. Manueller oder automatischer Vorschub.

For sizing saws, bench saws, Carpentry portable circular saws, seamers, multi-rip, joining saws. Manual or automatic feed.

Art.							MAXIMALER FLANSCH Ø MAXIMUM FLANGE Ø	MAXIMALE SCHNITTtiefe MAXIMUM DEPTH OF CUT
11 1232 250 010	• 250	3,2/2,2	30	18 FZ+R	3x	UNI	100 mm	60 mm
11 1232 300 010	• 300	3,2/2,2	30	18 FZ+R	3x	UNI	130 mm	75 mm
11 1232 300 020	• 300	3,6/2,5	30	18 WZ+R	4x	UNI	105 mm	75 mm
11 1232 350 010	• 350	3,6/2,5	30	20 FZ+R	4x	UNI	120 mm	100 mm
11 1232 350 020	• 350	3,6/2,5	30	24 WZ+R	4x	UNI	120 mm	100 mm
11 1232 400 010	• 400	4,0/2,8	30	24 FZ+R	4x	UNI	120 mm	120 mm
11 1232 400 020	• 400	4,0/2,8	30	28 WZ+R	4x	UNI	120 mm	120 mm
11 1232 450 010	• 450	4,2/2,8	30	28 FZ+R	4x	UNI	160 mm	140 mm
11 1232 450 020	• 450	4,0/2,8	30	36 WZ+R	4x	UNI	160 mm	140 mm
11 1232 500 010	• 500	4,4/3,2	30	32 FZ+R	4x	UNI	180 mm	155 mm

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

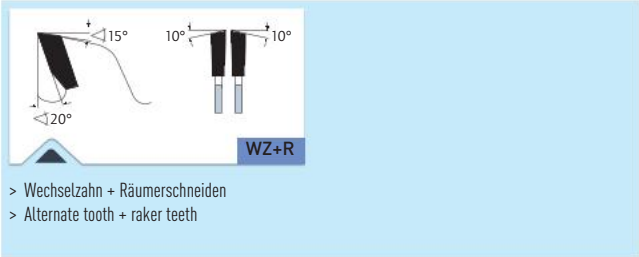
Weitere Abmessungen auf Anfrage
Other dimensions are available on request

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

B = Innenliegende HM-bestückte
Räumerschneiden
Inner T.C.T.
raker teeth



✓ OPTIMAL · OPTIMAL	✓ GUT · GOOD	✓ MÖGLICH · POSSIBLE
	Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Längs	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain
	Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
	Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF



ANWENDUNG · APPLICATION

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

For longitudinal and cross cuts in soft to hard solid wood. Dry to natural moisture. Also ideal for deep cuts thanks to 3/4 x raker teeth.

MASCHINE · MACHINE

Für Formatmaschinen, Tischkreissägen, Zimmerei-Handkreissägen, Säumer, Mehrblatt-Abbundanlagen. Manueller oder automatischer Vorschub.

For sizing saws, bench saws, Carpentry portable circular saws, seamers, multi-rip, joining saws. Manual or automatic feed.

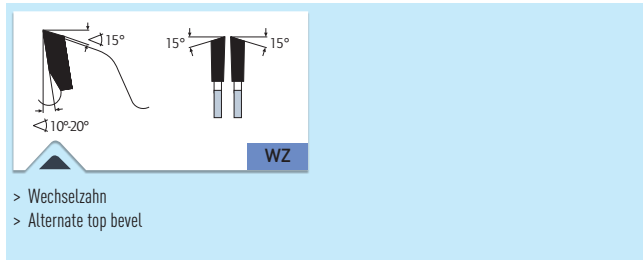
Art.							MAXIMALER FLANSCH Ø MAXIMUM FLANGE Ø	MAXIMALE SCHNITTtiefe MAXIMUM DEPTH OF CUT
11 1235 300 010	• 300	3,4/2,2	30	24 WZ+R	4x	UNI	130 mm	60 mm
11 1235 350 010	• 350	3,6/2,5	30	32 WZ+R	4x	UNI	105 mm	100 mm
11 1235 400 010	• 400	4,0/2,8	30	36 WZ+R	4x	UNI	120 mm	120 mm
11 1235 450 010	• 450	4,2/2,8	30	40 WZ+R	4x	UNI	170 mm	140 mm
11 1235 500 010	• 500	4,4/3,2	30	44 WZ+R	4x	UNI	180 mm	155 mm

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

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Other dimensions are available on request

11 1300

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



MASCHINE · MACHINE

Für Tisch- und Formatkreissägen, Kappkreissägen sowie für Hundegger Abbundanlagen.

For bench and panel sizing saws, cross cut saws, Hundegger trimming machines.

UMSTELLUNG · CONVERSION

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

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

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

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

ANWENDUNG · APPLICATION

Geringere Zähnezahlen: Gute Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Massivholz längs und quer, Plattenwerkstoffe einseitig furniert oder beschichtet, Hartgewebe, Hartpapiere sowie für dickere Kunststoffplatten/Profile (Thermoplast).

Höhere Zähnezahlen: Sehr gute Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Massivholz vorzugsweise quer, Plattenwerkstoffe zweiseitig furniert oder beschichtet (ggf. Vorritzer verwenden), Hartgewebe, Hartpapier, Leisten und Furnier, Kunststoff (Thermoplaste, Duroplaste).

Für exzellente Schnittgüte aller Holzwerkstoffe massiv sowie Platten beschichtet/furniert auch auf der Unterseite ohne Vorritzer siehe Art. 11 1320.

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

Lower number of teeth: Good cutting quality in all wooden materials, solid wood across and along the grain, panels and boards one-sided plastic coated/veneered, paper-based laminate, thicker plastic boards/profiles (thermoplastics).

Higher number of teeth: Very good cutting quality in all wooden materials, solid wood across and along the grain, panels and boards two-sided plastic coated/veneered (if applicable with scorer), paper-based laminate, strips and veneer, plastics (thermoplastics, duroplastics)

For excellent cutting in all wooden materials, solid wood an panels/boards two-sided plastic coated/veneered [also without using scorer] see art. 11 1320. Also excellent smooth and tear free/splinter free cutting surface for a attractive price see article 11 1610.

11 1300

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

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

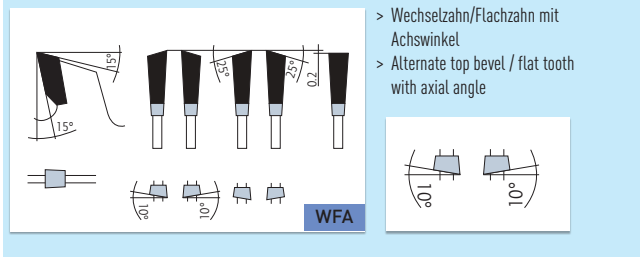
Art.							
11 1300 230 010	• 230	3,0/2,0	30	48 WZ	15	UNI	-
11 1300 250 010	• 250	3,2/2,2	30	40 WZ	15	UNI	✓
11 1300 250 020	• 250	3,2/2,2	30	48 WZ	15	UNI	✓
11 1300 250 030	• 250	3,2/2,2	30	60 WZ	10	UNI	✓
11 1300 250 040	• 250	3,2/2,2	30	80 WZ	10	UNI	✓
11 1300 300 010	• 300	3,2/2,2	30	48 WZ	15	UNI	✓
11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

SPEZIALPROGRAMM HUNDEGGER / SPECIAL SELECTION HUNDEGGER

Art.	Maschine Machine							
11 1300 600 010		○ 600	4,8/3,4	30	48 WZ	15	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	✓
11 1300 650 010		○ 650	5,8/4,0	30	36 WZ	15	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	✓
11 1300 650 030		○ 650	5,6/4,0	30	96 WZ	12	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	✓
11 1300 720 010	Zuschnitt-Automat SC-3	○ 720	6,0/4,4	30	72 WZ	15	8-8,5-120 Angesenkt 4-8,1-90 Versetzt 2-14-400 Versetzt	✓
11 1300 720 020		○ 720	6,0/4,4	30	48 WZ	15	4-8,5-90+2-15-415	✓
11 1300 735 010		○ 735	6,0/4,4	30	72 WZ	15	4-8,5-90+2-15-415	✓
11 1300 760 010		○ 760	6,0/4,4	30	72 WZ	15	4-8,5-90+2-15-415	✓
11 1300 800 010	Abbundmaschine Robot-Drive	○ 800	6,0/4,4	30	72 WZ	15	8-8,5-160 Angesenkt 4-8,1-90 Versetzt 2-14-400 Versetzt	✓
11 1300 800 020		○ 800	6,0/4,4	30	80 WZ	12	4-8,5-90+2-15-415	✓

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

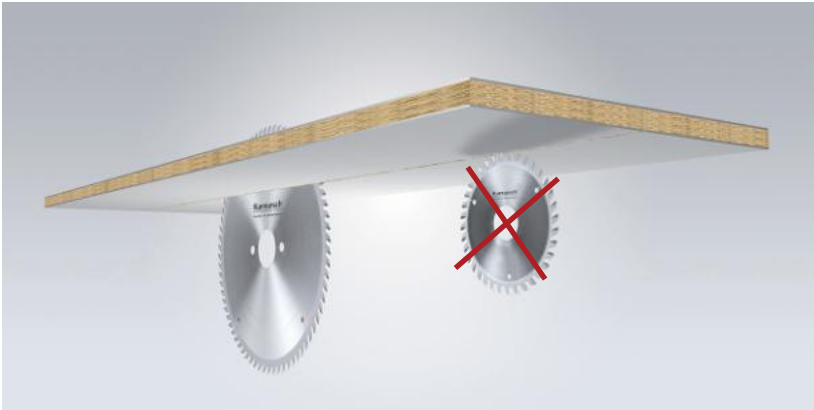
Massivholz Universal Plus · Wechselzahn + Achswinkel
Solid wood universal plus · Alternate to bevel tooth + axial-angle



MASCHINE · MACHINE

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

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



Ritzer nicht erforderlich
Scorer not required

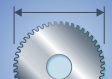
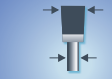
✓ OPTIMAL · OPTIMAL	✓ GUT · GOOD	✓ MÖGLICH · POSSIBLE
✓ 	Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓ 	Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓ 	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓ 	Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓ 	Furniere	Veneers
✓ 	Profileleisten	Profiled wood
✓ 	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics

ANWENDUNG · APPLICATION

Formatieren von Holzwerkstoffen in hervorragender Fertigschnittqualität. **Ausriss-freies** Sägen von beschichteten Holzwerkstoffen auch mit sehr dicken Deckschichten, Massivholz quer, Kunststoffprofile, kunststoffummantelte Leisten, furnierte oder folienummantelte Türzagen...

Panel sizing/trimming of wood-based material in excellent finishing-cut quality. **Splinter-free** sawing of laminated wood-based material including material with very thick top layers, solid wood across the graw, plastic profiles, synthetically coated ledges, veneered or foil-sheathed door frames...

Massivholz Universal Plus · Wechselzahn + Achswinkel
Solid wood universal plus · Alternate to bevel tooth + axial-angle

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

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



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

Massivholz Universal · Wechselzahn · Dünnschnitt
Solid wood universal · Alternate top bevel tooth · 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

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

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 thermoplastics such as thin panels, hollow section boards made of PC (Polycarbonate), PMMA (Acrylic-glass/Plexiglass). See here also article 11 1430

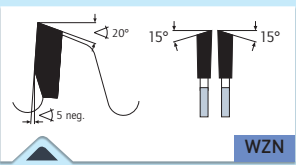
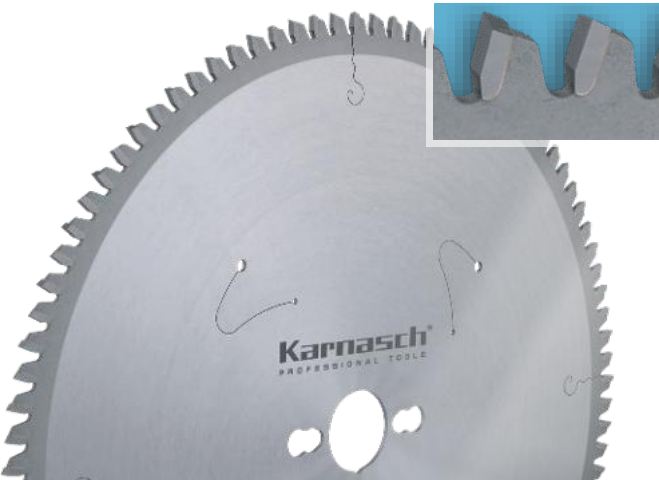
Massivholz Universal · Wechselzahn · Dünnschnitt
Solid wood universal · Alternate top bevel tooth · Thin-cut

| 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

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



> Wechselzahn Negativ
> Alternate top bevel negative

MASCHINE · MACHINE

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

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

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

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

ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

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

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

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

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

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

Due to the negative tooth shape, 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



MASCHINE · MACHINE

Für Handkreissägen, Tauchsägen, Tischkreissägen, Kappkreissägen.

For portable circular saws, table saws, bench saws, cross cut saws.

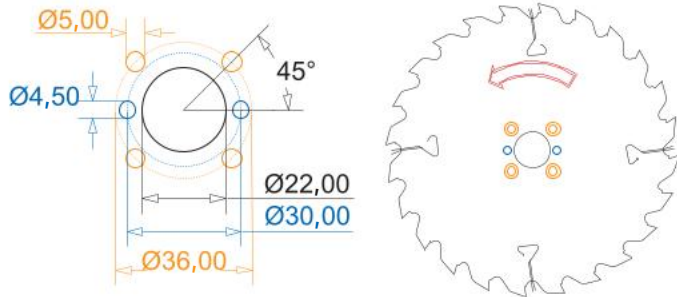
UMSTELLUNG · CONVERSION

Einzelne Abmessungen der Produktgruppe 11 1400 befinden sich in Umstellung. Die Blätter werden optimiert. Es sind leichte Abweichungen in der Blattstärke, Schnittbreite, Zähnezahl möglich.

Individual dimensions of the product group 11 1400 are being changed. The blades are being optimised. Slight deviations in blade thickness, cutting width, number of teeth are possible.

Lamello-Nebenlöcher **NL 2 / 4,5 / 30 + NL 4 / 5 / 36** gesenkt 90°, mit Bohrung 22,00 mm

Pin holes Lamello **NL 2 / 4,5 / 30 + NL 4 / 5 / 36** countersunk 90°, with bore 22,00 mm



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

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

ANWENDUNG · APPLICATION

Niedere Zähnezahl: Holz, Leimholz, Spanplatten roh.

Mittlere Zähnezahl für: Holz, Leimholz, Tischplatten, Spanplatten roh, Spanplatten einseitig beschichtet / furniert.

Hohe Zähnezahl für: Spanplatten roh, Spanplatten 1- und 2-seitig beschichtet / furniert.

Kunststoffe, Thermoplaste.

Low number of teeth: Wood, laminated wood, coarse chipboard.

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

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

Plastics, thermoplastics.

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

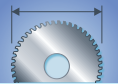
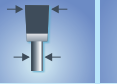
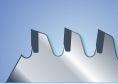
Art.							
11 1400 100 010	• 100	2,6/1,6	12	30 WZ	10°	-	-
11 1400 100 020	• 100	2,6/1,6	22/20	30 WZ	10°	Lamello	-
11 1400 100 030	• 100	3,97/2,8	22	6 WZ	20°	Lamello	-
11 1400 100 040	• 100	3,97/2,8	22	12 WZ	20°	Lamello	-
11 1400 102 010	• 102	3,9/2,8	22	12 WZ	5°	Lamello	-
11 1400 105 010	• 105	2,4/1,6	22/20	30 WZ	10°	-	-
11 1400 120 010	• 120	2,4/1,4	22	24 WZ	15°	Lamello	-
-	• 120	1,8/1,2	20	12/28/44 WZ	-	Siehe/See Art. 11 1425	-
11 1400 125 010	• 125	2,6/1,6	20/12,7	24 WZ	15°	-	-
11 1400 125 020	• 125	2,6/1,6	20/12,7	36 WZ	10°	-	-
11 1400 130 010	• 130	2,6/1,6	20/16	24 WZ	15°	-	-
11 1400 130 020	• 130	2,6/1,6	20/16	36 WZ	10°	-	-
-	• 136	1,8/1,2	20/10	14/30/48	-	Siehe/See Art. 11 1425	-
11 1400 140 010	• 140	2,6/1,6	20	12 WZ	20°	-	-
11 1400 140 020	• 140	2,6/1,6	20	20 WZ	15°	-	-
11 1400 140 030	• 140	2,6/1,6	20	36 WZ	10°	-	-
11 1400 150 010	• 150	2,6/1,6	20/16	12 WZ	20°	2-6-32	-
11 1400 150 020	• 150	2,6/1,6	20/16	24 WZ	15°	2-6-32	-
11 1400 150 030	• 150	2,6/1,6	20/16	36 WZ	10°	2-6-32	-
11 1400 150 040	• 150	2,6/1,6	20/16	48 WZ	10°	2-6-32	-
11 1400 150 045	• 150	2,6/1,6	22	24 WZ	15°	Lamello	-
11 1400 150 060	• 150	2,6/1,6	30	24 WZ	15°	-	-
11 1400 150 070	• 150	2,6/1,6	30	36 WZ	10°	-	-
11 1400 150 080	• 150	2,6/1,6	30	48 WZ	10°	-	-
11 1400 160 010	• 160	2,6/1,6	20/16	12 WZ	20°	2-6-32	-
11 1400 160 012	• 160	2,6/1,6	20/16	18 WZ	15°	2-6-32	-
11 1400 160 020	• 160	2,6/1,6	20/16	24 WZ	15°	2-6-32	-
11 1400 160 030	• 160	2,6/1,6	20/16	36 WZ	10°	2-6-32	-
11 1400 160 040	• 160	2,6/1,6	20/16	48 WZ	10°	2-6-32	-
11 1400 160 050	• 160	2,6/1,6	30	12 WZ	20°	2-7-42	-
11 1400 160 060	• 160	2,6/1,6	30	24 WZ	15°	2-7-42	-
11 1400 160 070	• 160	2,6/1,6	30	36 WZ	10°	2-7-42	-
11 1400 160 080	• 160	2,6/1,6	30	48 WZ	10°	2-7-42	-
11 1400 165 010	• 165	2,6/1,6	20	24 WZ	15°	2-6-32	-
11 1400 165 020	• 165	2,6/1,6	20	36 WZ	10°	2-6-32	-
11 1400 165 030	• 165	2,6/1,6	20	48 WZ	10°	2-6-32	-
11 1400 165 032	• 165	2,8/1,8	20	52 WZ	12°	2-6-32	-
11 1400 170 010	• 170	2,6/1,6	20/16	24 WZ	15°	-	-
11 1400 170 020	• 170	2,6/1,6	30	24 WZ	15°	2-7-42	-
11 1400 170 030	• 170	2,6/1,6	30	36 WZ	15°	2-7-42	-
11 1400 170 032	• 170	2,6/1,8	30	40 WZ	12°	2-7-42	-
11 1400 170 040	• 170	2,6/1,6	30	48 WZ	10°	2-7-42	-
11 1400 170 042	• 170	2,8/1,8	30	52 WZ	15°	2-7-42	-
11 1400 180 010	• 180	2,8/1,8	20/16	14 WZ	20°	2-6-32	-
11 1400 180 020	• 180	2,8/1,8	20/16	24 WZ	20°	2-6-32	-
11 1400 180 030	• 180	2,8/1,8	20/16	40 WZ	15°	2-6-32	-
11 1400 180 040	• 180	2,8/1,8	20/16	56 WZ	10°	2-6-32	-
11 1400 180 046	• 180	2,8/1,8	22	24 WZ	20°	Lamello	-
11 1400 180 050	• 180	2,8/1,8	30	14 WZ	20°	2-7-42	-
11 1400 180 060	• 180	2,8/1,8	30	24 WZ	20°	2-7-42	-
11 1400 180 070	• 180	2,8/1,8	30	40 WZ	15°	2-7-42	-
11 1400 180 080	• 180	2,8/1,8	30	56 WZ	10°	2-7-42	-
11 1400 184 010	• 184	2,4/1,4	20/16	22 WZ	15°	2-6-32	-
11 1400 185 010	• 185	2,8/1,8	20/16	14 WZ	20°	2-6-32	-
11 1400 185 020	• 185	2,8/1,8	20/16	24 WZ	20°	2-6-32	-
11 1400 185 030	• 185	2,8/1,8	20/16	40 WZ	15°	2-6-32	-
11 1400 185 040	• 185	2,8/1,8	20/16	56 WZ	10°	2-6-32	-
11 1400 190 010	• 190	2,8/1,8	20/16	16 WZ	20°	2-6-32	-
11 1400 190 020	• 190	2,8/1,8	20/16	30 WZ	15°	2-6-32	-
11 1400 190 030	• 190	2,8/1,8	20/16	48 WZ	10°	2-6-32	-
11 1400 190 037	• 190	2,8/1,8	20/16	56 WZ	12°	2-6-32	-
11 1400 190 040	• 190	2,8/1,8	20/16	60 WZ	10°	2-6-32	-
11 1400 190 050	• 190	2,8/1,8	30	16 WZ	20°	2-7-42	-
11 1400 190 060	• 190	2,8/1,8	30	30 WZ	15°	2-7-42	-

UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60. Fortsetzung nächste Seite / Continue to next page

11 1400

Handkreissägen
Portable circular saws

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.							
11 1400 190 070	• 190	2,8/1,8	30	48 WZ	10°	2-7-42	-
11 1400 190 080	• 190	2,8/1,8	30	60 WZ	10°	2-7-42	-
11 1400 200 010	• 200	2,8/1,8	30	18 WZ	20°	2-7-42	-
11 1400 200 020	• 200	2,8/1,8	30	30 WZ	15°	2-7-42	-
11 1400 200 030	• 200	2,8/1,8	30	48 WZ	10°	2-7-42	-
11 1400 200 040	• 200	2,8/1,8	30	64 WZ	10°	2-7-42	-
11 1400 210 010	• 210	2,8/1,8	30	18 WZ	20°	2-7-42	-
-	• 210	2,0/1,4	30	20/48/64 WZ	-	Siehe/See Art. 11 1425	-
11 1400 210 020	• 210	2,8/1,8	30	30 WZ	15°	2-7-42	-
11 1400 210 030	• 210	2,8/1,8	30	48 WZ	10°	2-7-42	-
11 1400 210 040	• 210	2,8/1,8	30	64 WZ	10°	2-7-42	-
-	• 216	Siehe Tabelle nach Ø und Anwendung (Index)/See table according Ø and application (index)					
11 1400 220 010	• 220	2,8/1,8	30	20 WZ	20°	2-7-42	-
11 1400 220 020	• 220	2,8/1,8	30	36 WZ	15°	2-7-42	-
11 1400 220 030	• 220	2,8/1,8	30	48 WZ	15°	2-7-42	-
-	• 220	2,0/1,4	30	48 WZ	-	Siehe/See Art. 11 1425	-
11 1400 220 040	• 220	2,8/1,8	30	64 WZ	10°	2-7-42	-
11 1400 225 010	• 225	2,8/1,8	30	24 WZ	20°	2-7-42	-
-	• 225	2,0/1,4	30	24/48/68 WZ	-	Siehe/See Art. 11 1425	-
11 1400 225 017	• 225	2,6/1,6	30	32 WZ	15°	2-7-42	-
11 1400 225 020	• 225	2,8/1,8	30	36 WZ	15°	2-7-42	-
11 1400 225 030	• 225	2,8/1,8	30	48 WZ	15°	2-7-42	-
11 1400 225 040	• 225	2,8/1,8	30	64 WZ	10°	2-7-42	-
11 1400 230 010	• 230/235	2,8/1,8	30	24 WZ	20°	2-7-42	-
-	• 230/235	2,0/1,4	30	24/48/68 WZ	-	Siehe/See Art. 11 1425	-
11 1400 230 020	• 230/235	2,8/1,8	30	36 WZ	15°	2-7-42	-
11 1400 230 030	• 230/235	2,8/1,8	30	48 WZ	15°	2-7-42	-
11 1400 230 040	• 230/235	2,8/1,8	30	64 WZ	10°	2-7-42	-
11 1400 240 010	• 240	3,0/2,0	30	24 WZ	20°	2-7-42	-
11 1400 240 020	• 240	3,0/2,0	30	36 WZ	15°	2-7-42	-
11 1400 240 030	• 240	3,0/2,0	30	48 WZ	15°	2-7-42	-
11 1400 250 020	• 250	3,2/2,2	30	48 WZ	12°	UNI	-
11 1400 250 030	• 250	3,2/2,2	30	60 WZ	12°	UNI	-
11 1400 250 040	• 250	3,2/2,2	30	80 WZ	8°	UNI	-
11 1400 255 010	• 255	3,0/2,0	30	36 WZ	15°	UNI	-
11 1400 255 020	• 255	3,0/2,0	30	48 WZ	15°	UNI	-
11 1400 255 030	• 255	3,0/2,0	30	64 WZ	10°	UNI	-
11 1400 255 040	• 255	3,0/2,0	30	80 WZ	10°	UNI	-
11 1400 260 010	• 260	3,2/2,2	30	24 WZ	20°	UNI	-
-	• 260	2,2/1,6	30	30/56/80 WZ	-	Siehe/See Art. 11 1425	-
11 1400 260 017	• 260	3,2/2,2	30	40 WZ	10°	UNI	-
11 1400 260 020	• 260	3,2/2,2	30	48 WZ	15°	UNI	-
11 1400 260 030	• 260	3,2/2,2	30	64 WZ	10°	UNI	-
11 1400 270 010	• 270	3,2/2,2	30	24 WZ	20°	UNI	-
-	• 270	2,2/1,6	30	30/56/80 WZ	-	Siehe/See Art. 11 1425	-
11 1400 270 020	• 270	3,2/2,2	30	48 WZ	15°	UNI	-
11 1400 270 027	• 270	3,2/2,2	30	72 WZ	12°	UNI	-
11 1400 270 030	• 270	3,2/2,2	30	80 WZ	10°	UNI	-
11 1400 280 010	• 280	3,2/2,2	30	48 WZ	15°	UNI	-
11 1400 280 020	• 280	3,2/2,2	30	64 WZ	10°	UNI	-
-	• 300	Siehe Tabelle nach Ø und Anwendung (Index)/See table according Ø and application (index)					
11 1400 330 010	• 330	3,2/2,2	30	24 WZ	20°	UNI	-
11 1400 330 020	• 330	3,2/2,2	30	40 WZ	20°	UNI	-
11 1400 330 030	• 330	3,2/2,2	30	60 WZ	15°	UNI	-
11 1400 335 010	• 335	3,2/2,2	30	36 WZ	20°	UNI	-
11 1400 335 020	• 335	3,2/2,2	30	60 WZ	15°	UNI	-
-	• 350	Siehe Tabelle nach Ø und Anwendung (Index)/See table according Ø and application (index)					
11 1400 355 010	• 355	3,2/2,2	30	30 WZ	20°	UNI	-
11 1400 355 012	• 355	3,5/2,5	30	32 WZ	20°	UNI	-
11 1400 355 020	• 355	3,2/2,2	30	60 WZ	15°	UNI	-

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

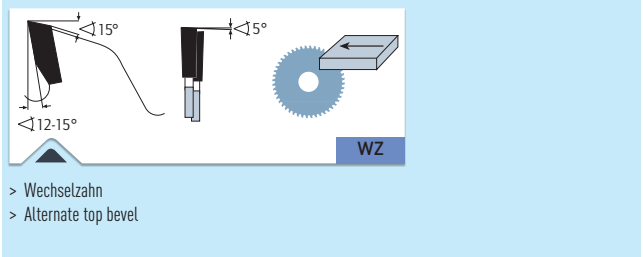
Ritzer 2-teilig
Split scoring saw blades (2-part)

11 1480



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

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



MASCHINE · MACHINE

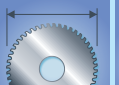
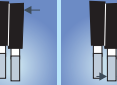
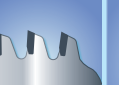
Für Formatsägen und Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat.

For panel sizing machines with scoring aggregate.

ANWENDUNG · APPLICATION

Zum Vorritzen von kunststoffbeschichteten oder furnierten Plattenmaterialien

For scoring laminated or veneered panel materials

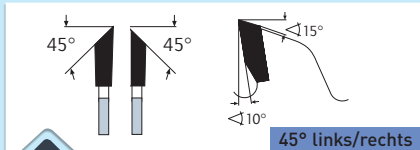
Art.	Maschinenhersteller Machine manufacturers						
11 1480 100 010	Schelling KS, MartinT70, Panhans 684+685A	• 100	2,8-3,6	2,2	20	2x12 WZ	-
11 1480 120 010	Holz-Her, SCM S1, MAK	• 120	2,8-3,6	2,2	20	2x12 WZ	-
11 1480 120 020	Altendorf T70, Martin T72 A	• 120	2,8-3,6	2,2	22	2x12 WZ	-
11 1480 120 040	Altendorf, Rapido, Leuco-System*	• 120	2,8-3,8	2,2	50	2x12 WZ	4-6,4-62 Angesenkt
11 1480 125 010	Panhans, Paoloni	• 125	2,8-3,6	2,2	20	2x12 WZ	-
11 1480 125 020	Altendorf, Martin	• 125	2,8-3,6	2,2	22	2x12 WZ	-

- 1.) Die Ritzsägen kommen mit einem Satz Distanzscheiben: 1 × 0,1 mm · 1 × 0,2 mm · 2 × 0,3 mm
The scoring blades come with a set of spacers/intermediate discs: 1 × 0,1 mm · 1 × 0,2 mm · 2 × 0,3 mm
- 2.) Martin-System* sowie Altendorf, Rapido, Leuco-System* kommen ohne Distanzscheiben da Schnittbreitenverstellung an der Maschine erfolgt.
Martin-System* and Altendorf, Rapido, Leuco-System* comes without spacers/intermediate discs because the width is adjusted on the machine.

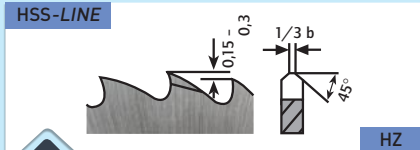
11 1150
HM/T.C.T.

Glasleisten Kreissägen
Glazing bead (glass ledge) circular saws

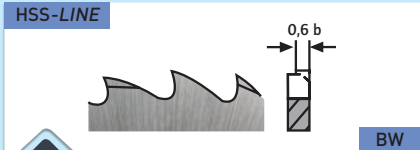
11 1170
HSS-LINE



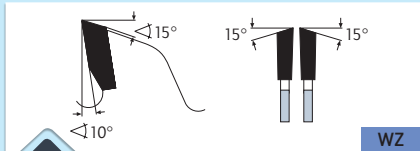
> 45° links / rechts = Einseitig spitz 45° links oder rechts geschliffen
Für Kunststoffprofile, Holzwerkstoffe
> 45° left / right = 45° acute on one side, left or right cut
For plastic profile, wooden material



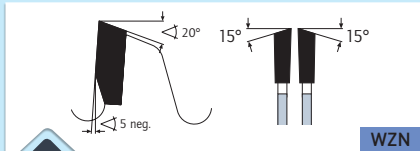
> HZ = Bogenzahn mit Vor- und Nachschneider
Für Kunststoffprofile, Aluminiumprofile
> HZ = Precutter tooth with bevels sides and finishing tooth without bevels
For plastic profile, aluminium profile



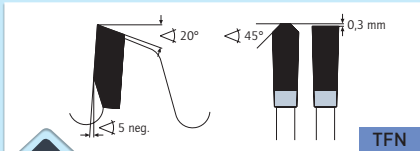
> BW = Bogenzahn mit wechselseitiger Abkantung
Für Kunststoffprofile, Aluminiumprofile
> BW = Tooth with alternate bevels
For plastic profile, aluminium profile



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



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



> TFN = Trapez / Flachzahn negativer Spanwinkel
Für Kunststoffprofile, Aluminiumprofile
> TFN = Triple-chip flat tooth, negative cutting angle
For plastic profile, aluminium profile

MASCHINE · MACHINE

Für Spezialmaschinen wie Glasleistensägen von HAFFNER, ROTOX, WEGOMA, STRIFFLER u.ä.

For special machines, such as glazing bead saws from HAFFNER, ROTOX, WEGOMA, STRIFFLER, etc.

ANWENDUNG · APPLICATION

Sägen für den Fensterbau z.B. Auftrennen von Glasleisten und als Kappfase-Satz. Material: Kunststoffprofil, Aluminiumprofil, Holzwerkstoffe.

Saw blades for window fitting, e.g. cutting glazing beads. Removing glass ledges or as trimming set. Material: plastic profile, aluminium profile, wooden material.

11 1150
HM/T.C.T.

Glasleisten Kreissägen
Glazing bead (glass ledge) circular saws

Hartmetall-bestückt

Carbide tipped

Art.	Maschinenhersteller Machine manufacturers					
11 1150 095 010	Haffner, Rapid	● 95	2,1/1,6	20	20 / 45° links	-
11 1150 095 020	Haffner, Rapid	● 95	2,1/1,6	20	20 / 45° rechts	-
11 1150 098 010	Elu	● 98	3,0/2,0	32	36 / 45° links	-
11 1150 098 020	Elu	● 98	3,0/2,0	32	36 / 45° rechts	-
11 1150 103 010	Wegoma	● 103	2,1/1,6	32	24 / 45° links	-
11 1150 103 020	Wegoma	● 103	2,1/1,6	32	24 / 45° rechts	-
11 1150 175 010	Haffner	● 175	2,1/1,6	20	68 WZ	-
11 1150 200 020	Rapid, Striffler	● 200	2,1/1,6	20	80 WZN	-
11 1150 200 030	Rapid, Striffler	● 200	2,2/1,8	20	100 TFN	-
11 1150 200 040	Wegoma	● 200	2,1/1,6	32	80 WZ	-
11 1150 200 050	Rotox	● 200	2,2/1,8	30	100 TFN	-
11 1150 200 060	Wegoma	● 200	2,2/1,8	32	100 TFN	-
11 1150 200 070	Wegoma, Rotox	● 200	2,2/1,8	32/30	100 WZN	-
11 1150 250 010	Haffner	● 250	2,2/1,8	20	120 WZN	-
	BMJ, Rapid	● 250	2,2/1,8	30	100 TFN	Siehe/See Art. 11 1120
	BMJ, Rapid	● 250	2,2/1,8	32/30	120 TFN	Siehe/See Art. 11 1120
		● 300	2,4/1,8	30	120 TFN	Siehe/See Art. 11 1120
		● 350	2,7/2,0	30	120 TFN	Siehe/See Art. 11 1120
		● 400	3,0/2,4	30	130 TFN	Siehe/See Art. 11 1120

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

✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non-ferrous materials like alu, copper, brass
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain

✓ OPTIMAL · OPTIMAL

✓ GUT · GOOD

✓ MÖGLICH · POSSIBLE

Vollstahl HSS

Solid steel HSS

Art.	Maschinenhersteller Machine manufacturers					
11 1170 200 010	Wegoma	● 200	2,0	32	180 HZ	2-8-45
	Wegoma, STB	● 250	2,0	32	200 BW	Siehe/See Art. 5 1000 250 170

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

✓ OPTIMAL · OPTIMAL

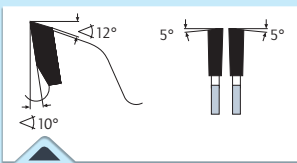
✓ GUT · GOOD

✓ MÖGLICH · POSSIBLE

11 1170
HSS-LINE



Kreissägen für Straßenrand Freischneider / Böschungsmäher von Mulag, Spearhead, GreenTec, John Deere, Power etc.
Circular saws for roadside maintenance hedging and sliding machines from Mulag, Spearhead, GreenTec, John Deere, Power etc.



> Wechselzahn
> Alternate top bevel

MASCHINE · MACHINE

Passend für MULAG, Spearhead, GreenTec, John Deere, Power und weitere Straßenrand Freischneider/Böschungsmäher

Suitable for MULAG, Spearhead, GreenTec, John Deere, Power and other roadside maintenance hedging and siding machines

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

✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Längs	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain

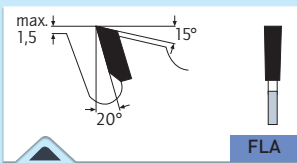
ANWENDUNG · APPLICATION

Kürzen von Ästen und Gestrüpp am Straßenrand.

For cutting branches, twigs and undergrowth on the roadside.

Art.					
11 1340 390 010	● 390	3,5/2,5	25	60 WZ	6-8,0-64
11 1340 390 020	● 390	3,5/2,5	61	60 WZ	6-9-75
neu 11 1340 490 010	● 490	4,0/3,0	80	66 WZ	4-11-106
11 1340 500 010	● 500	4,0/3,0	30	60 WZ	6-8,5-80
11 1340 500 020	● 500	4,0/3,0	30	72 WZ	6-8,5-80
11 1340 590 010	● 590	4,5/3,6	30	78 WZ	6-8,5-80
11 1340 590 020	● 590	4,5/3,6	85	78 WZ	6-11-110
11 1340 600 010	● 600	4,0/3,0	45	60 WZ	2-18-120
neu 11 1340 620 010	● 620	4,0/3,0	80	66 WZ	4-11-106

Kreissägen für Vogesenblitz Trommelsäge SAT 4-700
Circular saw for Vogesenblitz cylinder/circular barrel saw



> Flachzahn mit Abweiser
> Flat tooth with chip limiter

MASCHINE · MACHINE

Passend für Vogesenblitz Trommelsäge SAT 4-700

Suitable for Vogesenblitz cylinder/circular barrel saw SAT 4-700

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

✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Längs	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain

ANWENDUNG · APPLICATION

Zum Trennen von Holzscheite mit einer Länge bis 1200 mm und Durchmesser bis 270 mm.

For sawing logs with a length up to 1200 mm and diameters up to 270 mm.

Art.					
11 1345 700 010	● 700	6,0/4,5	30	42 FLA	-

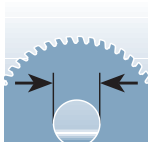


Gerändelte Ausführung, nur solange der Vorrat reicht.
Knurled outward version while stocks last.

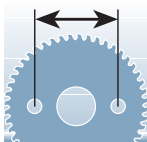
Ø Außen Outer	Ø Innen Inner	Stärke Strength	ART. 11 1630	Ø Außen Outer	Ø Innen Inner	Stärke Strength	ART. 11 1630	Ø Außen Outer	Ø Innen Inner	Stärke Strength	ART. 11 1630
• 16	12,7	1,6	11 1630 005	• 30	18	1,4	11 1630 205	• 32	25,4	1,8	11 1630 382
• 16	13	1,5	11 1630 010	• 30	18	1,8	11 1630 210	• 32	30	1,6	11 1630 385
• 18	16	1,4	11 1630 015	• 30	20	1,4	11 1630 215	• 32	30	1,8	11 1630 390
• 18	16	1,6	11 1630 020	• 30	20	1,6	11 1630 220	• 32	30	2,0	11 1630 395
• 20	10	1,4	11 1630 025	• 30	20	1,8	11 1630 225	• 32	30	2,2	11 1630 400
• 20	12,7	1,4	11 1630 030	• 30	20	2,0	11 1630 230	• 32	30	2,5	11 1630 405
• 20	12,7	1,6	11 1630 035	• 30	20	2,2	11 1630 235	• 32	30	3,5	11 1630 410
• 20	13	1,4	11 1630 040	• 30	20	2,5	11 1630 240	• 35	20	2,0	11 1630 415
• 20	13	1,6	11 1630 045	• 30	20	2,8	11 1630 245	• 35	20	2,2	11 1630 420
• 20	13	1,8	11 1630 050	• 30	22	1,4	11 1630 250	• 35	20	2,5	11 1630 425
• 20	15	1,6	11 1630 055	• 30	22	1,8	11 1630 255	• 35	20	2,8	11 1630 430
• 20	16	1,4	11 1630 060	• 30	22	2,0	11 1630 260	• 35	25	2,2	11 1630 435
• 20	16	1,6	11 1630 065	• 30	22	2,2	11 1630 265	• 35	25	2,5	11 1630 440
• 20	16	1,8	11 1630 070	• 30	22,23	1,4	11 1630 270	• 35	25	2,8	11 1630 445
• 20	16	2,0	11 1630 075	• 30	22,23	1,6	11 1630 275	• 35	30	1,8	11 1630 450
• 20	16	2,2	11 1630 080	• 30	22,23	1,8	11 1630 280	• 35	30	2,0	11 1630 455
• 20	16	2,6	11 1630 085	• 30	22,23	2,2	11 1630 285	• 35	30	2,2	11 1630 460
• 20	18	1,4	11 1630 090	• 30	22,23	2,5	11 1630 290	• 35	30	2,5	11 1630 465
• 22	20	1,4	11 1630 095	• 30	25	1,4	11 1630 295	• 35	30	2,8	11 1630 470
• 22	20	1,6	11 1630 100	• 30	25	1,6	11 1630 300	• 35	32	1,8	11 1630 475
• 22	20	1,8	11 1630 105	• 30	25	1,8	11 1630 305	• 40	25	2,8	11 1630 485
• 22	20	2,0	11 1630 110	• 30	25	2,0	11 1630 310	• 40	25,4	2,0	11 1630 490
• 22,23	20	1,4	11 1630 115	• 30	25	2,2	11 1630 315	• 40	30	2,0	11 1630 495
• 22,23	20	1,6	11 1630 120	• 30	25	2,5	11 1630 320	• 40	30	2,2	11 1630 500
• 25	16	1,4	11 1630 125	• 30	25	2,8	11 1630 325	• 40	30	2,5	11 1630 505
• 25	20	1,4	11 1630 130	• 30	25,4	1,4	11 1630 326	• 40	30	2,8	11 1630 510
• 25	20	1,6	11 1630 135	• 30	25,4	1,6	11 1630 327	• 40	32	1,8	11 1630 515
• 25	20	1,8	11 1630 140	• 30	25,4	1,8	11 1630 328	• 40	32	2,0	11 1630 520
• 25	20	2,0	11 1630 145	• 30	25,4	2,0	11 1630 329	• 40	32	2,5	11 1630 525
• 25,4	20	1,4	11 1630 150	• 30	28	2,8	11 1630 330	• 40	32	2,8	11 1630 530
• 25,4	22,23	1,4	11 1630 155	• 30	28	3,0	11 1630 335	• 40	32	3,0	11 1630 535
• 25,4	22,23	1,8	11 1630 160	• 30	28	3,2	11 1630 340	• 40	32	3,2	11 1630 540
• 30	15	1,8	11 1630 165	• 32	20	1,8	11 1630 345	• 40	35	2,8	11 1630 545
• 30	15	2,0	11 1630 170	• 32	20	2,2	11 1630 350	• 40	38	2,8	11 1630 550
• 30	16	1,4	11 1630 175	• 32	22	2,2	11 1630 355	• 50	30	2,5	11 1630 560
• 30	16	1,6	11 1630 180	• 32	22	2,5	11 1630 360	• 50	30	2,8	11 1630 565
• 30	16	1,8	11 1630 185	• 32	25	2,0	11 1630 365	• 50	30	3,0	11 1630 570
• 30	16	2,0	11 1630 190	• 32	25	2,2	11 1630 370	• 50	32	3,0	11 1630 575
• 30	16	2,2	11 1630 195	• 32	25	2,5	11 1630 375				
• 30	16	2,5	11 1630 200	• 32	25	2,6	11 1630 380				

Änderungen

Rework



Bohrungen erweitern
Rebore standard bore



Nebenlöcher
Pin holes

Preise und Lieferzeit auf Anfrage · Prices and delivery time available on request

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>

METALLKREISSÄGEBLÄTTER • HSS-DM05 • HSS-Co5 • HSS-DIN • VOLLHARTMETALL

METAL CIRCULAR SAW BLADES • HSS-DM05 • HSS-Co5 • HSS-DIN • SOLID CARBIDE



KUNDENSERVICE | CUSTOMER SERVICE
KARNASCH PROFESSIONAL TOOLS[®]
info@datakarnasch.com

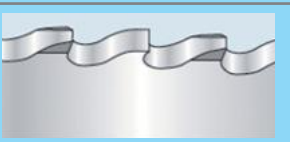
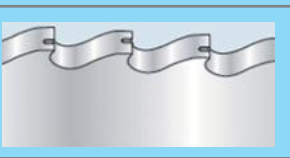
+49 (0) 6203 - 40390

KARNASCH ONLINE SHOP
JETZT FÜR SIE ONLINE!
NOW ONLINE FOR YOU!

<https://karnasch.tools>

5.2

Zahnformen
Tooth shapes

BW	Zum Sägen von Profilen und Rohren. For cutting profile and pipes.	
HZ	Zum Sägen von Vollmaterial und Rohre, Profile mit dickeren Wandstärken > 3 mm For cutting solid material and thicker profiles, pipes > 3 mm	
BR	Spezialverzahnung zum Sägen von Profilen und Rohren. Im Vergleich zur Zahnform BW hat diese die doppelte Anzahl von Zahnflanken im Eingriff. Daraus resultiert weitaus höhere Standzeit und saubere Schnittflächen. Preis und Lieferung auf Anfrage. Special geometry for cutting pipes and profiles. In comparison to tooth shape BW has this BR shape double the number of cutting edges. This results to a much higher number of cuts and smooth surface finish. Price and time of delivery on request.	

Empfohlene Zähnezah zum Sägen von Vollmaterial
Recommended number of teeth for cutting solid material

Querschnitt Cross cut d mm	Zahnteilung Pitch	Zahnform Tooth shape	Ø mm 175	Ø mm 200	Ø mm 250	Ø mm 275	Ø mm 300	Ø mm 315	Ø mm 350	Ø mm 370	Ø mm 400	Ø mm 425	Ø mm 450	Ø mm 500	Ø mm 560
			*40 mm	*45 mm	*60 mm	*65 mm	*70 mm	*75 mm	*80 mm	*86 mm	*96 mm	*106 mm	*112 mm	*128 mm	*145 mm
10 mm	5	HZ	110	130	160	180	180	200	220	220	250	260	280	310	350
20 mm	6	HZ	90	100	128	140	160	160	180	190	200	220	230	260	300
30 mm	8	HZ	70	80	100	110	120	120	140	140	160	160	180	200	220
50 mm	8	HZ			100	90	120	120	140	140	160	160	180	200	220
70 mm	10	HZ					94	100	110	110	120	130	140	160	180
90 mm	12	HZ					80	80	90	90	110	110	120	130	150
110 mm	14	HZ								80	80	80	90	100	120
130 mm	14	HZ									80	80	90	100	120
150 mm	16	HZ											80	90	100
160 mm	16	HZ												90	100
180 mm	18	HZ												80	90

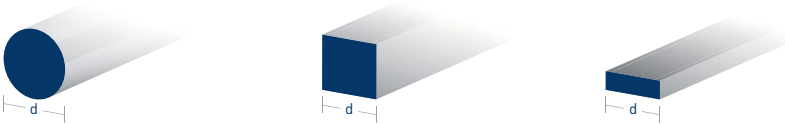
* Maximaler Schnittbereich · Maximum cutting capacity

Empfohlene Zähnezah zum Sägen von Rohren und Profilen
Recommended number of teeth for cutting pipes and profiles

Wandstärke Wall thickness S mm	Zahnteilung Pitch	Zahnform Tooth shape	Ø mm 175	Ø mm 200	Ø mm 250	Ø mm 275	Ø mm 300	Ø mm 315	Ø mm 350	Ø mm 370	Ø mm 400	Ø mm 425	Ø mm 450	Ø mm 500	Ø mm 560
			*40 mm	*45 mm	*60 mm	*65 mm	*70 mm	*75 mm	*80 mm	*86 mm	*96 mm	*106 mm	*112 mm	*128 mm	*145 mm
0,5 mm	3	BW	180	200	250	280	300	320	350	380					
1,0 mm	4	BW, BR	140	160	200	220	220	240	280	290	310	320	350	390	
2,0 mm	4,5	BW, BR	120	140	180	200	210	230	250	260	280	290	310	350	390
3,0 mm	5	BW, BR	110	130	160	180	180	200	220	230	250	260	280	310	350
4,0 mm	6	HZ, BR	90	100	130	140	160	170	180	200	200	220	230	260	290
5,0 mm	8	HZ, BR		80	100	110	120	130	140	150	160	170	180	200	220
6,0 mm	9	HZ, BR			90	100	110	120	130	130	140	150	160	180	200
7,0 mm	10	HZ, BR						100	110	120	120	130	140	160	180
8,0 mm	11	HZ, BR											130	140	160
9,0 mm	12	HZ, BR												130	150
10,0 mm	13	HZ												120	130

* Maximaler Schnittbereich · Maximum cutting capacity

Schnittparameter Vollmaterial
Cutting parameters solid material



Werkstoffe Materials		fz (mm/z)		Schnittgeschwindigkeit · Cutting speed Vc (m/min)				
		Vorschub pro Zahn Feed per tooth		5 1000	5 1020	5 1040	5 1300	5 1340
		Min	Max	HSS-DMo5 Dampfbehandelt Steam treated	HSS-DMo5 Blank Bright Finish	HSS-DMo5 Kx-Beschichtet Kx-coated	HSS-Co5 Dampfbehandelt Steam treated	HSS-Co5 Kx-Beschichtet Kx-coated
Stahl · Steel	< 500 N/mm ²	0,025	0,08	30-40		30-50	-	-
	< 800 N/mm ²	0,025	0,07	20-35		25-40	-	-
	< 1200 N/mm ²	0,02	0,06	-		-	15-25	15-30
Rostfreie Stähle · Stainless steel		0,01	0,06	-		-	10-25	10-30
Guss · Cast iron		0,025	0,05	-		-	20-30	30-50
Aluminium · Aluminum		0,04	0,09	-	500-900	500-900	-	-
Bronze · Bronze		0,04	0,07	-	200-400	200-400	-	-
Kupfer · Copper		0,04	0,06	-	200-300	200-300	-	-
Messing · Brass		0,04	0,08	-	400-600	400-600	-	-
Zinklegierungen · Zinc Alloy		0,025	0,08	-		30-100	-	-
Inconel · Inconel		0,025	0,05	-		-	-	16-45
Titan · Titanium		0,02	0,05	-		-	-	15-30

Schnittparameter Rohre und Profile
Cutting parameters pipes and profiles



Werkstoffe Materials		fz (mm/z)		Schnittgeschwindigkeit · Cutting speed Vc (m/min)				
		Vorschub pro Zahn Feed per tooth		51000	5 1020	5 1040 5 1305	5 1300	5 1340
		Min	Max	HSS-DMo5 Dampfbehandelt Steam treated	HSS-DMo5 Blank Bright Finish	HSS-DMo5 Kx-Beschichtet Kx-coated	HSS-Co5 Dampfbehandelt Steam treated	HSS-Co5 Kx-Beschichtet Kx-coated
Stahl · Steel	< 500 N/mm ²	0,025	0,24	45-130		70-230	-	-
	< 800 N/mm ²	0,025	0,18	30-100		45-140	-	-
	< 1200 N/mm ²	0,02	0,12	-		-	15-50	25-100
Rostfreie Stähle · Stainless steel		0,01	0,12	-		-	15-45	16-80
Guss · Cast iron		0,025	0,05	-		-	15-45	30-65
Aluminium · Aluminum		0,025	0,12	-	1000-1600	1000-1600	-	-
Bronze · Bronze		0,04	0,07	-	200-400	200-400	-	-
Kupfer · Copper		0,04	0,06	-	200-300	200-300	-	-
Messing · Brass		0,04	0,08	-	400-600	400-600	-	-
Zinklegierungen · Zinc Alloy		0,025	0,08	-		30-100	-	-
Inconel · Inconel		0,02	0,08	-		-	-	16-45
Titan · Titanium		0,02	0,08	-		-	-	15-30

Festlegung der Schnittgeschwindigkeit Vc
Determination of cutting speed Vc

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

Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit Vf
Determination of feed rate Vf

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

Festlegung der Drehzahl n
Determination of revolution speed n

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

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

5 1000
HSS-DMo5
(M2)-DIN
1.3343

Dampfbehandelt
Steam treated



ANWENDUNG ·
APPLICATION



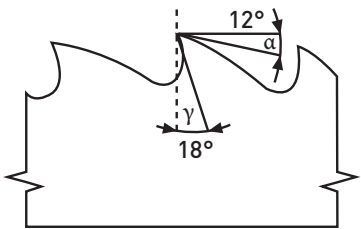
Stahl
Steel
< 800 N

Für Stähle ≤ 800 N/mm²

HSS-DMo5: Hochlegierter Schnellarbeitsstahl mit Wolfram-, Vanadium- und Molybdänanteil für:
– Sehr gute mechanische Eigenschaften und hervorragende Festigkeit mit einer Härte von 64 ± 1HRC.

"Dampfbehandelt" ist eine kontrollierte Oxydierung CO₂ der Oberfläche durch Anlassen der fertigen Kreissägen in erhitztem Dampf bei ca. 350 °C. Dies ergibt:
– Feine Mikroporen zur besseren Verteilung des Kühlmittels.
– Oberflächenhärte von 900 HV.
– Außergewöhnlich feine Oberflächenschicht welche die Reibung extrem verringert (Reibungskoeffizient 0,60).

Zahnwinkel

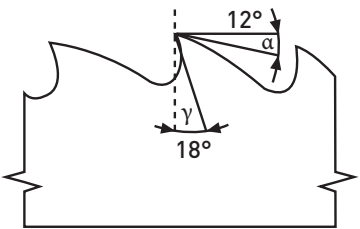


For steels ≤ 800 N/mm²

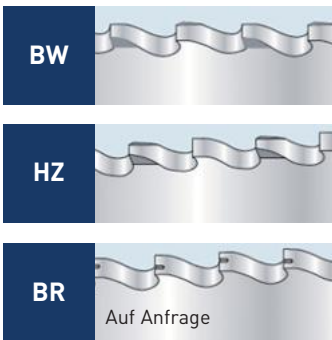
HSS-DMo5: High-speed steel which includes vanadium, wolfram and Molybdenum. This results to:
– Very good mechanical characteristics and excellent strength with a hardness of 64 ± 1HRC.

"Steam treated" is a surface modification by CO₂ oxidation. Circular saws are left to temper in overheated steam of around 350 °C. This results to:
– Microporosity arised on surface enables better coolant distribution
– Surface hardness of 900 HV.
– Extremely fine surface layer decreases the friction (antifricition). Coefficient friction 0,60.

Cutting angles



ZAHNFORMEN

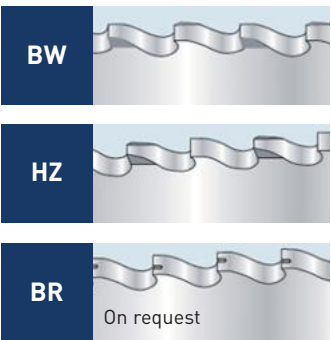


SEITENSCHLAG

Ø200–225 = 0,15
Ø250–300 = 0,20
Ø315–400 = 0,25
Ø425–450 = 0,30
Ø 500 = 0,35

Reduzierter Seitenschlag
auf Anfrage

TOOTH SHAPE



SIDE RUNOUT

Ø200–225 = 0,15
Ø250–300 = 0,20
Ø315–400 = 0,25
Ø425–450 = 0,30
Ø 500 = 0,35

Reduced side runout
on request

5 1020
HSS-DMo5
(M2)-DIN
1.3343

Blank
Bright Finish



ANWENDUNG ·
APPLICATION



Ne-Metall
(Alu, Messing,
Kupfer)
Non ferrous
metals
(Alu, Copper,
Brass)

Siehe ab Seite 809
See from page 809

Für Ne-Metalle (Alu, Messing, Kupfer)

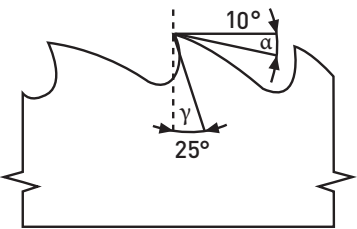
HSS-DMo5: Hochlegierter Schnellarbeitsstahl mit Wolfram-, Vanadium- und Molybdänanteil für:
– Sehr gute mechanische Eigenschaften und hervorragende Festigkeit mit einer Härte von 64 ± 1HRC.

Blank: verringert Materialanhaftungen während des Sägens.

Optimierte Zahnwinkel speziell für die Zerspanung von Ne-Metallen

Nur als ungezahnnte Ausführung (Ronde) ab Lager erhältlich.
Gerne Verzahnen wir Ihnen die Ronden in der gewünschten Zähnezahl und Zahnform (Preis auf Anfrage, Lieferzeit ca. 2 Wochen).

Zahnwinkel



For non ferrous metals (aluminum, copper, brass)

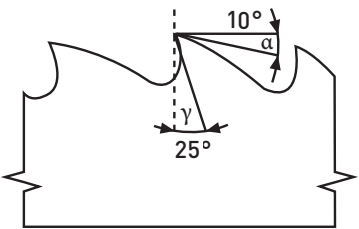
HSS-DMo5: High-speed steel which includes vanadium, wolfram and Molybdenum. This results to:
– Very good mechanical characteristics and excellent strength with a hardness of 64 ± 1HRC.

Bright finish: reduces material adhesion during cutting.

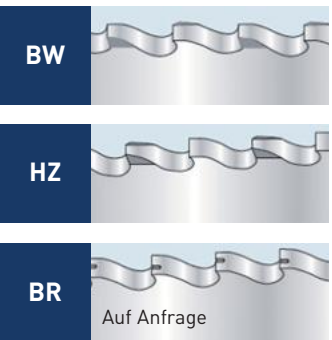
Optimized tooth angles especially designed for cutting non ferrous metals.

Only available from stock as an untoothed version (round blank).
We will be happy to tooth the round blanks in the desired number of teeth and tooth shape (price on request, delivery time approx. 2 weeks).

Cutting angles



ZAHNFORMEN

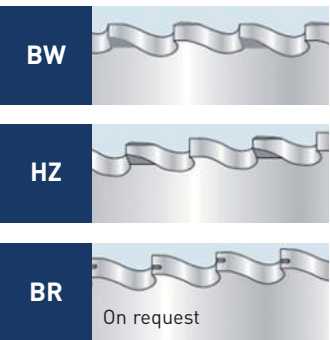


SEITENSCHLAG

Ø200–225 = 0,15
Ø250–300 = 0,20
Ø315–400 = 0,25
Ø425–450 = 0,30
Ø 500 = 0,35

Reduzierter Seitenschlag
auf Anfrage

TOOTH SHAPE



SIDE RUNOUT

Ø200–225 = 0,15
Ø250–300 = 0,20
Ø315–400 = 0,25
Ø425–450 = 0,30
Ø 500 = 0,35

Reduced side runout
on request

5 1040
HSS-DMo5
(M2)-DIN
1.3343

Kx Beschichtet
Kx coated



ANWENDUNG ·
APPLICATION

Stahl Steel	Alu Alu	Kupfer, Kupfer- legierungen Copper, copper alloys	Zinklegierung Zinc alloy
< 800 N			

Siehe ab Seite 809
See from page 809

Für Stähle/Edelstähle ≤ 800 N/mm²
Aluminium, Kupfer, Messing

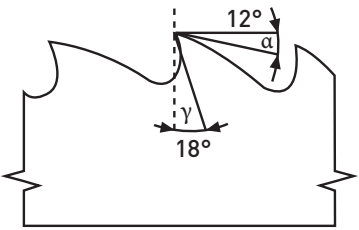
HSS-DMo5: Hochlegierter Schnellarbeitsstahl mit Wolfram-, Vanadium- und Molybdänanteil für:
– Sehr gute mechanische Eigenschaften und hervorragende Festigkeit mit einer Härte von 64 ± 1HRC.

Kx Beschichtung: Ergibt generell weitaus höhere Standzeiten als Dampf-behandelte Blätter (siehe Art. 5 1000).

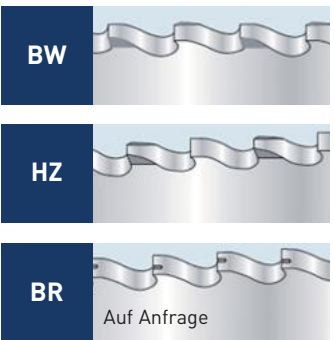
Weiterhin:

- Gute Widerstandsfähigkeit bei hohen Bearbeitungstemperaturen. Daher geeignet auch bei ungenügender Kühlung, Minimalschmierung, Sprühnebelschmierung.
- Durch geringen Reibungskoeffizient (0,45) und hoher Oberflächenhärte von 3500 HV sind höhere Schnittgeschwindigkeiten möglich. Daher ideal für automatische Maschinen.

Zahnwinkel



ZAHNFORMEN

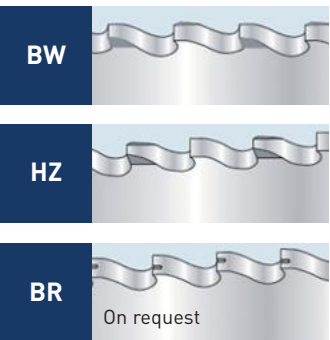


SEITENSCHLAG

Ø200–225 = 0,15
Ø250–300 = 0,20
Ø315–400 = 0,25
Ø425–450 = 0,30
Ø 500 = 0,35

Reduzierter Seitenschlag
auf Anfrage

TOOTH SHAPE



SIDE RUNOUT

Ø200–225 = 0,15
Ø250–300 = 0,20
Ø315–400 = 0,25
Ø425–450 = 0,30
Ø 500 = 0,35

Reduced side runout
on request

5 1300
HSS-Co5
Cobalt 5%
(M35)-DIN 1.3243

Dampfbehandelt
Steam treated



ANWENDUNG ·
APPLICATION

Stahl Steel	Edelstahl Stainless	Grauguss Grey cast iron
< 1200 N		

Siehe ab Seite 809
See from page 809

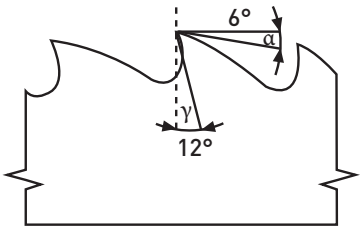
Für Stähle/Edelstähle ≤ 1200 N/mm²
Guss, Bronze, Zinklegierungen, Inconel

HSS-Co5: Hochlegierter Schnellarbeitsstahl mit Wolfram-, Molybdän- und Kobaltanteile. Kobalt verhindert das Kornwachstum bei hohen Betriebstemperaturen. Dadurch behält der Stahl seine Härte. Diese Eigenschaften sind erforderlich wenn **harte** und **hochlegierte** Werkstoffe wie z.B. Edelstahl geschnitten werden sollen, welche im Schneidbereich hohe Temperaturen erzeugen.

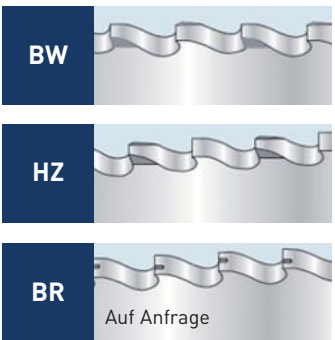
Härte des Stahls: 65 ± 1HRC.

"Dampfbehandelt" ist eine kontrollierte Oxydierung CO₂ der Oberfläche durch Anlassen der fertigen Kreissägen in erhitztem Dampf bei ca. 350 °C. Dies ergibt:
– Feine Mikroporen zur besseren Verteilung des Kühlmittels.
– Oberflächenhärte von 900 HV.
– Außergewöhnlich feine Oberflächenschicht welche die Reibung extrem verringert (Reibungskoeffizient 0,60).

Zahnwinkel



ZAHNFORMEN

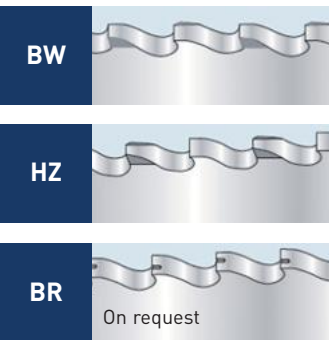


SEITENSCHLAG

Ø200–225 = 0,15
Ø250–300 = 0,20
Ø315–400 = 0,25
Ø425–450 = 0,30
Ø 500 = 0,35

Reduzierter Seitenschlag
auf Anfrage

TOOTH SHAPE

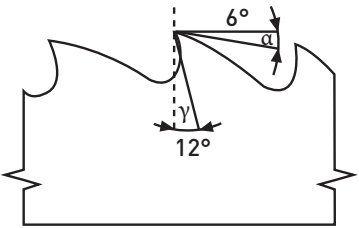


SIDE RUNOUT

Ø200–225 = 0,15
Ø250–300 = 0,20
Ø315–400 = 0,25
Ø425–450 = 0,30
Ø 500 = 0,35

Reduced side runout
on request

Cutting angles



5 1340
HSS-Co5
Cobalt 5%
(M35)-DIN 1.3243

Kx Beschichtet
Kx coated



ANWENDUNG ·
APPLICATION

Stahl	Edelstahl	Grauguss	Inconel	Titan
Steel	Stainless	Grey cast iron	Inconel	Titanium
< 1200 N				

Siehe ab Seite 809
See from page 809

Für Stähle/Edelstähle ≤ 1200 N/mm²
Guss, Bronze, Zinklegierungen, Inconel

HSS-Co5: Hochlegierter Schnellarbeitsstahl mit Wolfram-, Molybdän- und Kobaltanteile. Kobalt verhindert das Kornwachstum bei hohen Betriebstemperaturen. Dadurch behält der Stahl seine Härte. Diese Eigenschaften sind erforderlich wenn **harte** und **hochlegierte** Werkstoffe wie z.B. Edelstahl geschnitten werden sollen, welche im Schneidbereich hohe Temperaturen erzeugen.

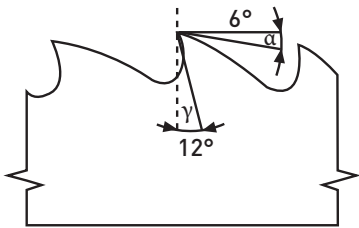
Härte des Stahls: 65 ± 1HRC.

Kx Beschichtung: Ergibt generell weitaus höhere Standzeiten als Dampfbehandelte Blätter (siehe Art. 5 1300).

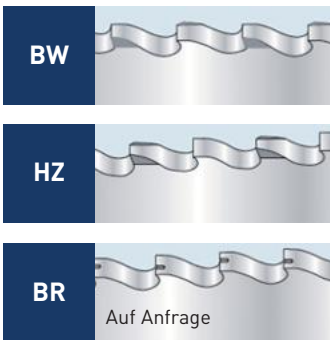
Weiterhin:

- Gute Widerstandsfähigkeit bei hohen Bearbeitungstemperaturen. Daher geeignet auch bei ungenügender Kühlung, Minimalschmierung, Sprühnebelschmierung.
- Durch geringen Reibungskoeffizient (0,50) und hoher Oberflächenhärte von 3500 HV sind höhere Schnittgeschwindigkeiten möglich. Daher ideal für automatische Maschinen.

Zahnwinkel



ZAHNFORMEN

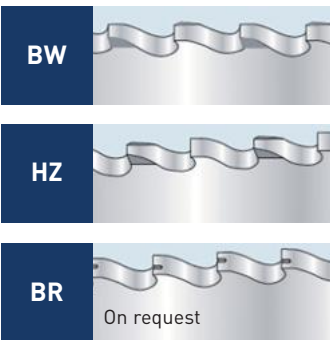


SEITENSCHLAG

Ø200-225 = 0,15
Ø250-300 = 0,20
Ø315-400 = 0,25
Ø425-450 = 0,30
Ø 500 = 0,35

Reduzierter Seitenschlag auf Anfrage

TOOTH SHAPE



SIDE RUNOUT

Ø200-225 = 0,15
Ø250-300 = 0,20
Ø315-400 = 0,25
Ø425-450 = 0,30
Ø 500 = 0,35

Reduced side runout on request

For steel/stainless steel ≤ 1200 N/mm²
Cast iron, bronze, zinc alloy, inconel

HSS-Co5: Strong alloyed high speed steel with content of wolfram, molybdenum and cobalt. Cobalt obstructs critical grain growth and above all, maintains an excellent degree of hardness at high operating temperatures. These characteristics are very important when cutting very high-alloy materials such as stainless steel and very hard metals, which tend to develop high temperatures in the cutting zone.

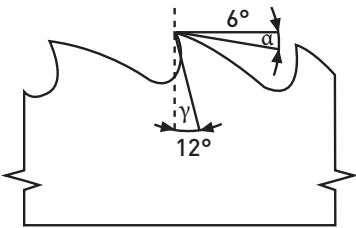
Hardness of this steel: 65 ± 1HRC.

Kx coating: Provides much longer tool life than steam treated blades (see Art. 5 1300).

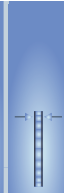
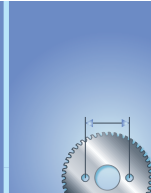
Furthermore:

- High resistance in high work temperatures. Therefore ideal also in cuts with insufficient cooling, minimal cooling, spray oil (mist).
- Due to low friction coefficient (0,50) and high surface hardness of 3500 HV suitable for higher cutting speed. Therefore ideal for automatic machines.

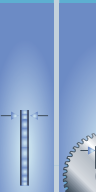
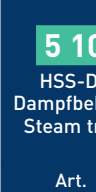
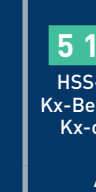
Cutting angles



Anwendung siehe Seite
Application see page

Anwendung siehe Seite Application see page					804	805	806	807	808
			BW		5 1000	5 1020	5 1040	5 1300	5 1340
					HSS-DMo5 Dampfbehandelt Steam treated	HSS-DMo5 Blank Bright Finish	HSS-DMo5 Kx-Beschichte Kx-coated	HSS-Co5 Dampfbehandelt Steam treated	HSS-Co5 Kx-Beschichte Kx-coated
			HZ		Art.	Art.	Art.	Art.	Art.
200	1,2	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 010	-	-	-	-
200	1,2	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 020	-	-	-	-
200	1,2	32	160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 030	-	-	-	-
200	1,2	32	140 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	-
200	1,6	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	● 5 1020 200 010	-	-	-
200	1,6	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 040	-	-	-	-
200	1,6	32	160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 070	-	-	-	-
200	1,6	32	100 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 080	-	-	-	-
200	1,8	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 090	-	-	-	-
200	1,8	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 100	-	-	-	-
200	1,8	32	160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 110	-	-	-	-
200	2,0	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 130	● 5 1020 200 020	-	-	-
200	2,0	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 140	-	-	-	-
200	2,0	32	160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 150	-	-	-	-
200	2,0	32	130 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 160	-	-	-	-
200	2,0	32	100 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 170	-	-	-	-
200	2,0	32	0	-	-	-	-	-	-
200	2,0	32	200 BW	-	-	-	-	-	-
200	2,0	32	130 BW	-	-	-	-	-	-
200	2,0	32	100 HZ	-	-	-	-	-	-
210	2,0	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	-
210	2,0	32	210 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	-
210	2,0	32	120 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	-
210	2,0	40	0	2-8-55 + 4-11-63	-	-	-	-	-
210	2,0	40	160 BW	2-8-55 + 4-11-63	-	-	-	-	-
225	1,2	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	-
225	1,2	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 225 020	-	-	-	-
225	1,2	32	180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	-
225	1,2	32	160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	-
225	1,6	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	-
225	1,6	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 225 040	-	-	-	-
225	1,6	32	180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 225 070	-	-	-	-
225	1,6	32	160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 225 080	-	-	-	-
225	1,6	32	120 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 225 090	-	-	-	-
225	1,6	40	0	2-8-55 + 4-11-63	-	-	-	-	-
225	1,6	40	180 BW	2-8-55 + 4-11-63	-	-	-	-	-
225	1,6	40	120 HZ	2-8-55 + 4-11-63	-	-	-	-	-
225	2,0	32	0	2 NL REMS/Roller	-	-	-	-	-
225	2,0	32	120 HZ	2 NL REMS/Roller	-	-	-	-	-
225	2,0	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 225 170	● 5 1020 225 010	-	● 5 1300 225 170	-
225	2,0	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 225 180	-	● 5 1040 225 180	● 5 1300 225 180	-
225	2,0	32	180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 225 190	-	-	● 5 1300 225 190	-
225	2,0	32	160 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 225 200	-	● 5 1040 225 200	● 5 1300 225 200	-
225	2,0	32	120 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 225 210	-	● 5 1040 225 210	-	-
225	2,0	32	90 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	-
225	2,0	32	0	4-9-50 + 4-11-63	-	-	-	-	-
225	2,0	32	160 BW	4-9-50 + 4-11-63	-	-	-	-	-
225	2,0	32	120 BW	4-9-50 + 4-11-63	-	-	-	-	-
225	2,0	32	90 HZ	4-9-50 + 4-11-63	-	-	-	-	-
225	2,0	40	0	2-8-55 + 4-11-63	-	-	-	-	-
225	2,0	40	220 BW	2-8-55 + 4-11-63	-	-	-	-	-
225	2,0	40	180 BW	2-8-55 + 4-11-63	-	-	-	-	-
225	2,0	40	160 BW	2-8-55 + 4-11-63	-	-	-	-	-
225	2,0	40	120 HZ	2-8-55 + 4-11-63	-	-	-	-	-
225	2,0	40	90 HZ	2-8-55 + 4-11-63	-	-	-	-	-
225	2,5	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	-

METALLKREISSÄGEBLÄTTER
METAL CIRCULAR SAW BLADES

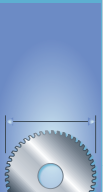
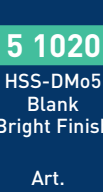
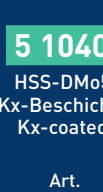
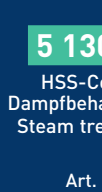
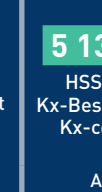
Anwendung siehe Seite Application see page					804	805 	806	807	808
									
			BW HZ		5 1000 HSS-DMo5 Dampfbehandelt Steam treated	5 1020 HSS-DMo5 Blank Bright Finish	5 1040 HSS-DMo5 Kx-Beschichte Kx-coated	5 1300 HSS-Co5 Dampfbehandelt Steam treated	5 1340 HSS-Co5 Kx-Beschichtet Kx-coated
					Art.	Art.	Art.	Art.	Art.
225	2,5	32	90 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	-
225	2,5	40	0	2-8-55 + 4-11-63	-	-	-	-	-
250	1,2	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 010	-	-	-	-
250	1,2	32	240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 020	-	-	-	-
250	1,2	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	-
250	1,2	32	180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	-
250	1,2	32	160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 050	-	-	-	-
250	1,6	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 060	-	-	● 5 1300 250 060	-
250	1,6	32	240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 070	-	-	-	-
250	1,6	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 080	-	-	-	-
250	1,6	32	180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	-
250	1,6	32	160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	-
250	1,6	32	128 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 110	-	-	-	-
250	2,0	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 150	● 5 1020 250 010	-	-	-
250	2,0	32	240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 160	-	● 5 1040 250 160	● 5 1300 250 160	● 5 1340 250 160
250	2,0	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 170	-	● 5 1040 250 170	● 5 1300 250 170	● 5 1340 250 170
250	2,0	32	180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 180	-	● 5 1040 250 180	● 5 1300 250 180	● 5 1340 250 180
250	2,0	32	160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 190	-	● 5 1040 250 190	● 5 1300 250 190	-
250	2,0	32	128 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 210	-	● 5 1040 250 210	● 5 1300 250 210	-
250	2,0	32	100 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 220	-	-	● 5 1300 250 220	-
250	2,0	32	0	4-9-50 + 4-11-63	-	-	-	-	-
250	2,0	40	0	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 250 280	-	-	● 5 1300 250 280	-
250	2,0	40	240 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 250 290	-	● 5 1040 250 290	● 5 1300 250 290	● 5 1340 250 290
250	2,0	40	200 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 250 300	-	● 5 1040 250 300	● 5 1300 250 300	● 5 1340 250 300
250	2,0	40	180 BW	2-8-55 + 4-12-64	-	-	● 5 1040 250 310	-	-
250	2,0	40	160 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 250 320	-	● 5 1040 250 320	● 5 1300 250 320	-
250	2,0	40	128 HZ	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 250 330	-	-	-	-
250	2,0	40	100 HZ	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 250 340	-	● 5 1040 250 340	● 5 1300 250 340	-
250	2,5	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 350	-	-	-	-
250	2,5	32	240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 360	-	-	-	-
250	2,5	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 370	-	-	● 5 1300 250 370	● 5 1340 250 370
250	2,5	32	160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 380	-	-	● 5 1300 250 380	● 5 1340 250 380
250	2,5	32	128 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	● 5 1300 250 390	-
250	2,5	32	100 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	-
250	2,5	32	0	4-9-50 + 4-11-63	-	-	-	-	-
250	2,5	32	128 HZ	4-9-50 + 4-11-63	-	-	-	-	-
250	2,5	32	100 HZ	4-9-50 + 4-11-63	-	-	-	-	-
250	2,5	40	0	2-8-55 + 4-12-64	-	-	-	-	-
250	2,5	40	240 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 250 450	-	-	-	-
250	2,5	40	200 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 250 460	-	-	-	-
250	2,5	40	160 BW	2-8-55 + 4-12-64	-	-	-	-	-
250	2,5	40	128 HZ	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 250 480	-	-	-	-
250	2,5	40	100 HZ	2-8-55 + 4-12-64	-	-	-	-	-
275	1,6	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 275 010	-	-	● 5 1300 275 010	-
275	1,6	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	-
275	1,6	32	180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 275 040	-	-	-	-
275	2,0	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 275 050	● 5 1020 275 010	-	● 5 1300 275 050	-
275	2,0	32	280 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 275 060	-	● 5 1040 275 060	● 5 1300 275 060	● 5 1340 275 060
275	2,0	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 275 070	-	● 5 1040 275 070	● 5 1300 275 070	● 5 1340 275 070
275	2,0	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 275 080	-	-	● 5 1300 275 080	● 5 1340 275 080
275	2,0	32	180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 275 090	-	● 5 1040 275 090	-	-
275	2,0	32	160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	-
275	2,0	32	140 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 275 110	-	-	● 5 1300 275 110	-
275	2,0	32	110 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 275 120	-	-	● 5 1300 275 120	-
275	2,0	32	160 BW	4-9-50 + 4-11-63	-	-	-	-	-
275	1,6	40	0	2-8-55 + 4-12-64	-	-	-	-	-

METALLKREISSÄGEBLÄTTER
METAL CIRCULAR SAW BLADES

Anwendung siehe Seite Application see page					804	805 neu new	806	807	808
			BW HZ		5 1000 HSS-DMo5 Dampfbehandelt Steam treated Art.	5 1020 HSS-DMo5 Blank Bright Finish Art.	5 1040 HSS-DMo5 Kx-Beschichte Kx-coated Art.	5 1300 HSS-Co5 Dampfbehandelt Steam treated Art.	5 1340 HSS-Co5 Kx-Beschichtet Kx-coated Art.
275	1,6	40	280 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 275 200	-	-	-	-
275	1,6	40	180 BW	2-8-55 + 4-12-64	-	-	-	-	-
275	2,0	40	0	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 275 230	-	-	● 5 1300 275 230	-
275	2,0	40	280 BW	2-8-55 + 4-12-64	-	-	-	● 5 1300 275 240	-
275	2,0	40	220 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 275 250	-	● 5 1040 275 250	● 5 1300 275 250	-
275	2,0	40	200 BW	2-8-55 + 4-12-64	-	-	-	-	-
275	2,0	40	180 BW	2-8-55 + 4-12-64	-	-	-	-	-
275	2,0	40	160 BW	2-8-55 + 4-12-64	-	-	-	-	-
275	2,0	40	140 HZ	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 275 290	-	-	-	-
275	2,5	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 275 300	● 5 1020 275 020	-	● 5 1300 275 300	-
275	2,5	32	280 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 275 310	-	-	● 5 1300 275 310	● 5 1340 275 310
275	2,5	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 275 320	-	● 5 1040 275 320	● 5 1300 275 320	● 5 1340 275 320
275	2,5	32	180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 275 330	-	● 5 1040 275 330	● 5 1300 275 330	● 5 1340 275 330
275	2,5	32	160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	● 5 1300 275 340	-
275	2,5	32	140 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 275 350	-	-	● 5 1300 275 350	-
275	2,5	32	160 BW	4-9-50 + 4-11-63	-	-	-	-	-
275	2,5	32	110 HZ	4-9-50 + 4-11-63	-	-	-	-	-
275	2,5	32	90 HZ	4-9-50 + 4-11-63	-	-	-	-	-
275	2,5	40	0	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 275 470	-	-	● 5 1300 275 470	-
275	2,5	40	280 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 275 480	-	-	● 5 1300 275 480	-
275	2,5	40	220 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 275 490	-	● 5 1040 275 490	● 5 1300 275 490	● 5 1340 275 490
275	2,5	40	180 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 275 500	-	● 5 1040 275 500	● 5 1300 275 500	● 5 1340 275 500
275	2,5	40	160 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 275 510	-	-	● 5 1300 275 510	-
275	2,5	40	140 HZ	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 275 520	-	● 5 1040 275 520	● 5 1300 275 520	-
275	2,5	40	120 HZ	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 275 530	-	-	-	-
275	2,5	40	110 HZ	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 275 540	-	-	-	-
275	2,5	40	90 HZ	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 275 550	-	-	-	-
275	3,0	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	-
275	3,0	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	-
275	3,0	32	0	4-9-50 + 4-11-63	-	-	-	-	-
275	3,0	40	0	2-8-55 + 4-12-64	-	-	-	-	-
275	3,0	40	220 BW	2-8-55 + 4-12-64	-	-	-	-	-
300	1,6	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 300 010	-	-	● 5 1300 300 010	-
300	1,6	32	300 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 300 020	-	-	-	-
300	1,6	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 300 030	-	-	-	-
300	2,0	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	● 5 1300 300 050	-
300	2,0	32	300 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 300 060	-	-	-	-
300	2,0	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 300 070	-	-	-	-
300	2,0	32	180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 300 080	-	-	-	-
300	2,5	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 300 090	● 5 1020 300 010	-	● 5 1300 300 090	-
300	2,5	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 300 100	-	● 5 1040 300 100	● 5 1300 300 100	● 5 1340 300 100
300	2,5	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 300 110	-	-	● 5 1300 300 110	● 5 1340 300 110
300	2,5	32	180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 300 120	-	● 5 1040 300 120	● 5 1300 300 120	-
300	2,5	32	160 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 300 130	-	-	● 5 1300 300 130	● 5 1340 300 130
300	2,5	32	120 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 300 140	-	● 5 1040 300 140	● 5 1300 300 140	-
300	2,5	32	100 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 300 150	-	-	-	-
300	2,5	32	0	-	-	-	-	-	-
300	2,5	32	200 BW	-	-	-	-	-	-
300	2,5	32	160 HZ	-	-	-	-	-	-
300	2,5	32	120 HZ	-	-	-	-	-	-
300	2,5	40	0	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 300 210	-	-	● 5 1300 300 210	-
300	2,5	40	220 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 300 220	-	● 5 1040 300 220	● 5 1300 300 220	● 5 1340 300 220
300	2,5	40	200 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 300 230	-	-	● 5 1300 300 230	-
300	2,5	40	180 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 300 240	-	-	-	-
300	2,5	40	160 HZ	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 300 250	-	● 5 1040 300 250	● 5 1300 300 250	● 5 1340 300 250
300	2,5	40	120 HZ	2-8-55 + 4-12-64	-	-	-	● 5 1300 300 260	-

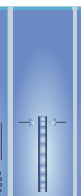
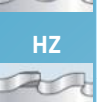
METALLKREISSÄGEBLÄTTER
METAL CIRCULAR SAW BLADES

Anwendung siehe Seite
Application see page

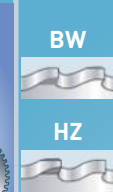
			 BW  HZ			804	805 	806	807	808
						 5 1000 HSS-DMo5 Dampfbehandelt Steam treated	 5 1020 HSS-DMo5 Blank Bright Finish	 5 1040 HSS-DMo5 Kx-Beschichte Kx-coated	 5 1300 HSS-Co5 Dampfbehandelt Steam treated	 5 1340 HSS-Co5 Kx-Beschichtet Kx-coated
						Art.	Art.	Art.	Art.	Art.
300	2,5	40	100 HZ	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 300 270	-	-	-	-	-
300	3,0	32	120 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	-	-
300	3,0	32	0	-	-	-	-	-	-	-
300	3,0	40	0	2-8-55 + 4-12-64	-	-	-	-	-	-
315	1,6	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	-	-
315	1,6	32	300 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 020	-	-	-	-	-
315	1,6	32	240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 030	-	-	-	-	-
315	1,6	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	-	-
315	1,6	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	-	-
315	1,6	40	0	2-8-55 + 4-12-64	-	-	-	● 5 1300 315 060	-	-
315	1,6	40	300 BW	2-8-55 + 4-12-64	-	-	-	-	-	-
315	1,6	40	240 BW	2-8-55 + 4-12-64	-	-	-	-	-	-
315	1,6	40	220 BW	2-8-55 + 4-12-64	-	-	-	-	-	-
315	1,6	40	200 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 315 100	-	-	-	-	-
315	2,0	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 110	● 5 1020 315 010	-	● 5 1300 315 110	-	-
315	2,0	32	300 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 120	-	-	-	-	-
315	2,0	32	240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 130	-	-	-	-	-
315	2,0	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 140	-	-	-	-	-
315	2,0	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 150	-	-	-	-	-
315	2,0	32	180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	-	-
315	2,0	40	0	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 315 170	-	-	-	-	-
315	2,0	40	240 BW	2-8-55 + 4-12-64	-	-	-	-	-	-
315	2,0	40	220 BW	2-8-55 + 4-12-64	-	-	-	-	-	-
315	2,0	40	200 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 315 210	-	-	-	-	-
315	2,0	40	180 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 315 220	-	-	-	-	-
315	2,5	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 230	● 5 1020 315 020	-	● 5 1300 315 230	-	-
315	2,5	32	240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 240	-	● 5 1040 315 240	● 5 1300 315 240	● 5 1340 315 240	-
315	2,5	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 250	-	● 5 1040 315 250	● 5 1300 315 250	● 5 1340 315 250	-
315	2,5	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 260	-	● 5 1040 315 260	● 5 1300 315 260	● 5 1340 315 260	-
315	2,5	32	180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 270	-	-	● 5 1300 315 270	-	-
315	2,5	32	160 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 280	-	● 5 1040 315 280	● 5 1300 315 280	● 5 1340 315 280	-
315	2,5	32	120 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 290	-	-	● 5 1300 315 290	-	-
315	2,5	40	0	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 315 300	-	-	-	-	-
315	2,5	40	240 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 315 310	-	● 5 1040 315 310	● 5 1300 315 310	● 5 1340 315 310	-
315	2,5	40	220 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 315 320	-	-	● 5 1300 315 320	● 5 1340 315 320	-
315	2,5	40	200 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 315 330	-	● 5 1040 315 330	● 5 1300 315 330	-	-
315	2,5	40	180 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 315 340	-	● 5 1040 315 340	● 5 1300 315 340	● 5 1340 315 340	-
315	2,5	40	160 HZ	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 315 350	-	-	● 5 1300 315 350	● 5 1340 315 350	-
315	2,5	40	120 HZ	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 315 360	-	-	● 5 1300 315 360	-	-
315	3,0	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 420	-	-	-	-	-
315	3,0	32	240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 430	-	-	-	-	-
315	3,0	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 440	-	-	-	-	-
315	3,0	32	160 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 450	-	-	-	-	-
315	3,0	32	100 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	-	-
315	3,0	40	0	2-8-55 + 4-12-64	-	-	-	-	-	-
315	3,0	40	240 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 315 470	-	-	-	-	-
315	3,0	40	200 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 315 480	-	-	● 5 1300 315 480	-	-
315	3,0	40	160 HZ	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 315 490	-	-	● 5 1300 315 490	-	-
315	3,0	40	120 HZ	2-8-55 + 4-12-64	-	-	-	-	-	-
315	3,0	40	100 HZ	2-8-55 + 4-12-64	-	-	-	-	-	-
315	3,0	50	0	4-15-80	-	-	-	-	-	-
325	2,5	40	0	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 325 010	-	-	-	-	-
325	2,5	40	160 HZ	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 325 020	-	-	● 5 1300 325 020	-	-
325	3,0	40	0	2-9-55 + 4-12-64	-	-	-	-	-	-
350	2,0	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 010	-	-	● 5 1300 350 010	-	-
350	2,0	32	350 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 020	-	● 5 1040 350 020	-	● 5 1340 350 020	-

METALLKREISSÄGEBLÄTTER
METAL CIRCULAR SAW BLADES

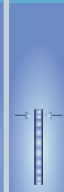
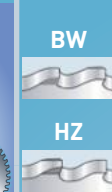
Anwendung siehe Seite
Application see page

									
					HSS-DMo5 Dampfbehandelt Steam treated	HSS-DMo5 Blank Bright Finish	HSS-DMo5 Kx-Beschichte Kx-coated	HSS-Co5 Dampfbehandelt Steam treated	HSS-Co5 Kx-Beschichtet Kx-coated
					Art.	Art.	Art.	Art.	Art.
350	2,0	32	280 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 030	-	-	-	● 5 1340 350 030
350	2,0	32	240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	● 5 1040 350 040	-	● 5 1340 350 040
350	2,0	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 050	-	● 5 1040 350 050	● 5 1300 350 050	● 5 1340 350 050
350	2,5	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 060	● 5 1020 350 010	-	● 5 1300 350 060	-
350	2,5	32	350 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 070	-	-	● 5 1300 350 070	● 5 1340 350 070
350	2,5	32	280 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 080	-	● 5 1040 350 080	● 5 1300 350 080	● 5 1340 350 080
350	2,5	32	240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 090	-	-	● 5 1300 350 090	● 5 1340 350 090
350	2,5	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 100	-	-	● 5 1300 350 100	● 5 1340 350 100
350	2,5	32	180 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 110	-	● 5 1040 350 110	● 5 1300 350 110	● 5 1340 350 110
350	2,5	32	160 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 120	-	● 5 1040 350 120	● 5 1300 350 120	● 5 1340 350 120
350	2,5	32	140 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 130	-	-	-	-
350	2,5	32	120 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 140	-	-	-	-
350	2,5	40	0	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 350 150	-	-	-	-
350	2,5	40	350 BW	2-8-55+4-12-64	-	-	-	● 5 1300 350 160	● 5 1340 350 160
350	2,5	40	280 BW	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 350 170	-	-	● 5 1300 350 170	● 5 1340 350 170
350	2,5	40	240 BW	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 350 180	-	-	-	-
350	2,5	40	220 BW	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 350 190	-	-	● 5 1300 350 190	● 5 1340 350 190
350	2,5	40	180 HZ	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 350 200	-	● 5 1040 350 200	● 5 1300 350 200	-
350	2,5	40	160 HZ	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 350 205	-	● 5 1040 350 205	● 5 1300 350 205	-
350	2,5	50	0	4-15-80	-	-	-	-	-
350	2,5	50	220 BW	4-15-80	-	-	-	-	-
350	2,5	50	120 HZ	4-15-80	-	-	-	-	-
350	2,5	50	100 HZ	4-15-80	-	-	-	-	-
350	3,0	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 260	-	-	-	-
350	3,0	32	280 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 270	-	-	● 5 1300 350 270	● 5 1340 350 270
350	3,0	32	240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	-
350	3,0	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 290	-	● 5 1040 350 290	● 5 1300 350 290	-
350	3,0	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	● 5 1300 350 300	-
350	3,0	32	180 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 310	-	● 5 1040 350 310	● 5 1300 350 310	-
350	3,0	32	160 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 320	-	-	-	-
350	3,0	32	140 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 330	-	● 5 1040 350 330	-	-
350	3,0	32	120 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 340	-	-	-	-
350	3,0	40	0	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 350 350	-	-	-	-
350	3,0	40	280 BW	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 350 360	-	● 5 1040 350 360	● 5 1300 350 360	● 5 1340 350 360
350	3,0	40	240 BW	2-8-55+4-12-64	-	-	-	-	-
350	3,0	40	220 BW	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 350 380	-	-	● 5 1300 350 380	● 5 1340 350 380
350	3,0	40	200 BW	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 350 390	-	-	● 5 1300 350 390	-
350	3,0	40	180 HZ	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 350 400	-	● 5 1040 350 400	● 5 1300 350 400	● 5 1340 350 400
350	3,0	40	160 HZ	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 350 410	-	-	● 5 1300 350 410	-
350	3,0	40	140 HZ	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 350 420	-	● 5 1040 350 420	● 5 1300 350 420	-
350	3,0	40	120 HZ	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 350 430	-	-	● 5 1300 350 430	-
350	3,0	40	110 HZ	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 350 440	-	● 5 1040 350 440	-	-
350	3,0	40	90 HZ	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 350 450	-	● 5 1040 350 450	● 5 1300 350 450	-
350	3,0	50	0	4-15-80	● 5 1000 350 460	-	-	5 1300 350 460	-
350	3,0	50	220 BW	4-15-80	● 5 1000 350 470	-	-	● 5 1300 350 470	-
350	3,0	50	180 HZ	4-15-80	-	-	-	-	-
350	3,0	50	160 HZ	4-15-80	● 5 1000 350 490	-	-	-	-
350	3,0	50	140 HZ	4-15-80	● 5 1000 350 500	-	-	-	-
350	3,0	50	120 HZ	4-15-80	● 5 1000 350 510	-	-	● 5 1300 350 510	-
350	3,0	50	100 HZ	4-15-80	-	-	-	-	-
360	3,5	50	0	4-15-80	-	-	-	-	-
370	2,5	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 370 010	-	-	-	-
370	2,5	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 370 020	-	-	-	-
370	2,5	32	160 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	-
370	2,5	32	120 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 370 040	-	-	-	-
370	2,5	40	0	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 370 050	-	-	-	-

Anwendung siehe Seite
Application see page

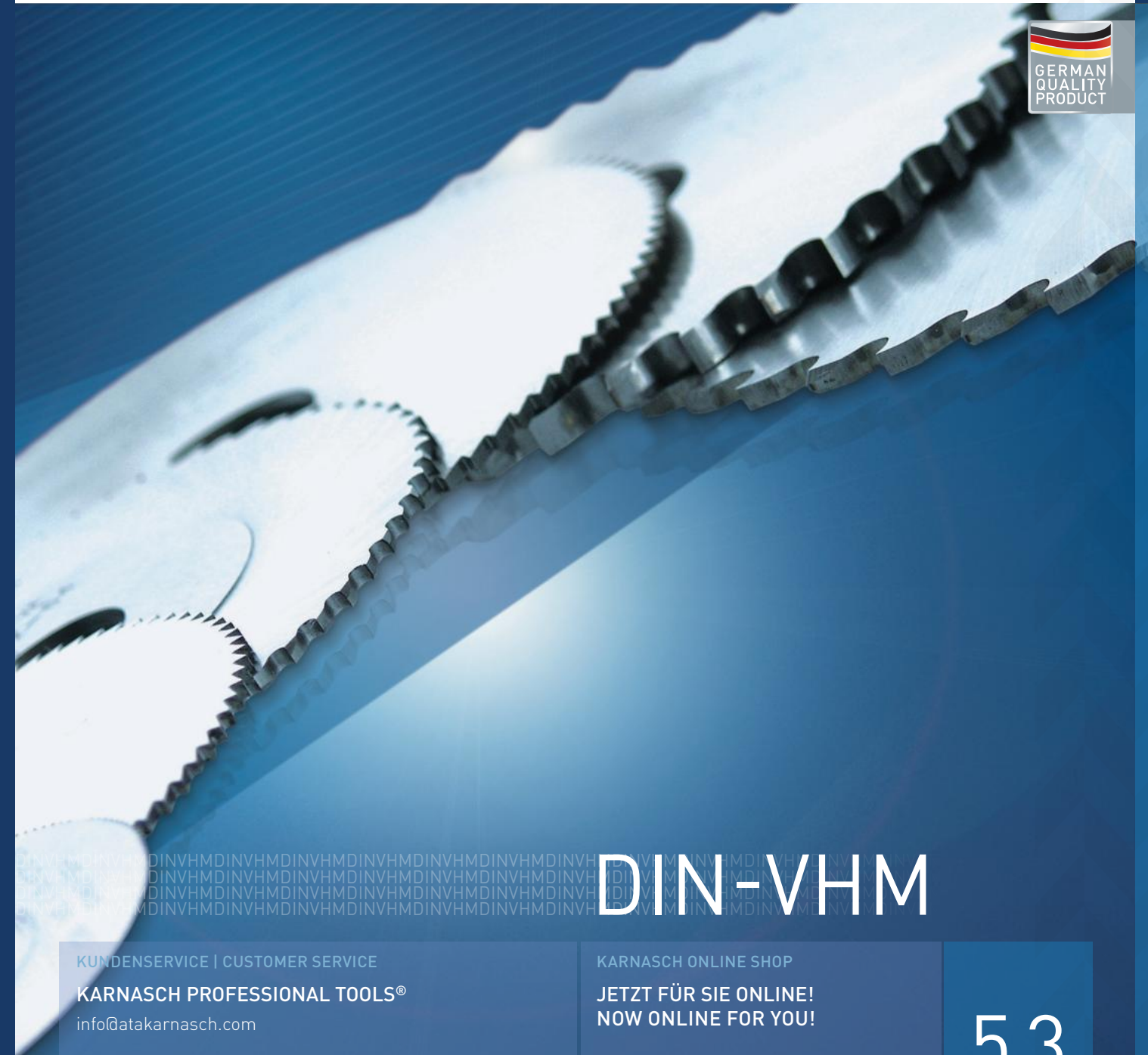
					804	805 	806	807	808
					 HSS-DMo5 Dampfbehandelt Steam treated	 HSS-DMo5 Blank Bright Finish	 HSS-DMo5 Kx-Beschichte Kx-coated	 HSS-Co5 Dampfbehandelt Steam treated	 HSS-Co5 Kx-Beschichtet Kx-coated
					Art.	Art.	Art.	Art.	Art.
370	2,5	40	BW	2-8-55+4-12-64	-	-	-	-	-
370	2,5	40	160 HZ	2-8-55+4-12-64	-	-	-	-	-
370	2,5	40	120 HZ	2-8-55+4-12-64	-	-	-	-	-
370	2,5	50	0	4-15-80	-	-	-	-	-
370	2,5	50	220 BW	4-15-80	● 5 1000 370 100	-	-	-	-
370	2,5	50	160 HZ	4-15-80	-	-	-	-	-
370	2,5	50	120 HZ	4-15-80	-	-	-	-	-
370	3,0	40	0	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 370 130	-	-	● 5 1300 370 130	-
370	3,0	40	220 BW	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 370 140	-	-	-	-
370	3,0	40	160 HZ	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 370 150	-	-	-	-
370	3,0	40	120 HZ	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 370 160	-	-	-	-
370	3,0	50	0	4-15-80	● 5 1000 370 170	-	-	-	-
370	3,0	50	220 BW	4-15-80	● 5 1000 370 180	-	-	-	-
370	3,0	50	160 HZ	4-15-80	● 5 1000 370 190	-	● 5 1040 370 190	-	-
370	3,0	50	120 HZ	4-15-80	● 5 1000 370 200	-	-	● 5 1300 370 200	-
370	3,0	50	100 HZ	4-15-80	● 5 1000 370 210	-	-	-	-
400	2,5	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	-
400	2,5	32	240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	-
400	2,5	32	200 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	-
400	2,5	32	160 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	-
400	2,5	50	0	4-15-80	-	-	-	-	-
400	2,5	50	240 BW	4-15-80	● 5 1000 400 060	-	-	-	-
400	2,5	50	200 HZ	4-15-80	-	-	-	-	-
400	2,5	50	160 HZ	4-15-80	-	-	-	-	-
400	3,0	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 400 090	-	-	-	-
400	3,0	32	200 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	-
400	3,0	32	160 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	-
400	3,0	32	120 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	-
400	3,0	32	100 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	-
400	3,0	40	0	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 400 140	-	-	● 5 1300 400 140	-
400	3,0	40	200 HZ	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 400 150	-	-	-	-
400	3,0	40	160 HZ	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 400 160	-	-	● 5 1300 400 160	-
400	3,0	40	120 HZ	2-8-55+4-12-64	-	-	-	-	-
400	3,0	40	100 HZ	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 400 180	-	-	-	-
400	3,0	50	0	4-15-80	● 5 1000 400 190	-	-	-	-
400	3,0	50	200 HZ	4-15-80	● 5 1000 400 200	-	-	● 5 1300 400 200	-
400	3,0	50	160 HZ	4-15-80	● 5 1000 400 210	-	-	-	-
400	3,0	50	120 HZ	4-15-80	● 5 1000 400 220	-	-	● 5 1300 400 220	-
400	3,0	50	100 HZ	4-15-80	● 5 1000 400 230	-	-	-	-
400	3,5	40	120 HZ	2-15-80 + 4-12-64	-	-	-	-	-
400	3,5	50	0	4-15-80	● 5 1000 400 270	-	-	-	-
400	3,5	50	200 HZ	4-15-80	● 5 1000 400 280	-	-	● 5 1300 400 280	-
400	3,5	50	160 HZ	4-15-80	● 5 1000 400 290	-	-	● 5 1300 400 290	-
400	3,5	50	120 HZ	4-15-80	● 5 1000 400 300	-	-	-	-
400	3,5	50	100 HZ	4-15-80	● 5 1000 400 310	-	-	-	-
400	4,0	40	0	2-15-80 + 4-12-64	-	-	-	-	-
400	4,0	40	200 HZ	2-15-80 + 4-12-64	-	-	-	-	-
400	4,0	50	0	4-15-80	● 5 1000 400 360	-	-	-	-
400	4,0	50	200 HZ	4-15-80	● 5 1000 400 370	-	-	-	-
400	4,0	50	160 HZ	4-15-80	● 5 1000 400 380	-	-	● 5 1300 400 380	-
400	4,0	50	120 HZ	4-15-80	● 5 1000 400 390	-	-	● 5 1300 400 390	-
400	4,0	50	100 HZ	4-15-80	● 5 1000 400 400	-	-	● 5 1300 400 400	-
425	3,0	40	0	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	-	-	-	-	-
425	3,0	40	160 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	-	-	-	-	-
425	3,0	40	120 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	-	-	-	-	-
425	3,0	50	0	4-15-80	● 5 1000 425 040	-	-	-	-

Anwendung siehe Seite
Application see page

					804	805 	806	807	808
					 HSS-DMo5 Dampfbehandelt Steam treated	 HSS-DMo5 Blank Bright Finish	 HSS-DMo5 Kx-Beschichte Kx-coated	 HSS-Co5 Dampfbehandelt Steam treated	 HSS-Co5 Kx-Beschichtet Kx-coated
					Art.	Art.	Art.	Art.	Art.
425	3,0	50	220 HZ	4-15-80	● 5 1000 425 050	-	-	-	-
425	3,0	50	160 HZ	4-15-80	● 5 1000 425 060	-	-	-	-
425	3,5	40	0	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 425 080	-	-	-	-
425	3,5	40	220 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	-	-	-	-	-
425	3,5	40	160 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	-	-	-	-	-
425	3,5	50	0	4-15-80	● 5 1000 425 110	-	-	● 5 1300 425 110	-
425	3,5	50	220 HZ	4-15-80	-	-	-	-	-
425	3,5	50	160 HZ	4-15-80	● 5 1000 425 130	-	-	-	-
425	4,0	40	0	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	-	-	-	-	-
425	4,0	40	220 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	-	-	-	-	-
425	4,0	40	160 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	-	-	-	-	-
425	4,0	50	0	4-15-80	● 5 1000 425 190	-	-	-	-
450	3,0	40	0	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	-	-	-	● 5 1300 450 010	-
450	3,0	40	240 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 020	-	-	-	-
450	3,0	40	200 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	-	-	-	-	-
450	3,0	40	180 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	-	-	-	-	-
450	3,0	40	160 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	-	-	-	-	-
450	3,0	40	120 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	-	-	-	-	-
450	3,0	50	0	4-15-80	-	-	-	● 5 1300 450 070	-
450	3,0	50	240 HZ	4-15-80	● 5 1000 450 080	-	-	-	-
450	3,0	50	200 HZ	4-15-80	-	-	-	-	-
450	3,0	50	180 HZ	4-15-80	-	-	-	-	-
450	3,0	50	160 HZ	4-15-80	-	-	-	-	-
450	3,0	50	120 HZ	4-15-80	-	-	-	-	-
450	3,5	40	0	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	-	-	-	-	-
450	3,5	40	240 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 140	-	-	-	-
450	3,5	40	200 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	-	-	-	-	-
450	3,5	40	180 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 160	-	-	-	-
450	3,5	40	160 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 170	-	-	-	-
450	3,5	40	120 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 180	-	-	-	-
450	3,5	50	0	4-15-80	-	-	-	-	-
450	3,5	50	240 HZ	4-15-80	-	-	-	-	-
450	3,5	50	200 HZ	4-15-80	-	-	-	-	-
450	3,5	50	180 HZ	4-15-80	● 5 1000 450 220	-	-	-	-
450	3,5	50	160 HZ	4-15-80	-	-	-	-	-
450	3,5	50	120 HZ	4-15-80	● 5 1000 450 240	-	-	-	-
450	4,0	40	0	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	-	-	-	● 5 1300 450 250	-
450	4,0	40	240 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 260	-	-	-	-
450	4,0	40	200 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	-	-	-	-	-
450	4,0	40	180 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 280	-	-	-	-
450	4,0	40	160 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	-	-	-	-	-
450	4,0	40	120 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 300	-	-	-	-
450	4,0	50	0	4-15-80	● 5 1000 450 310	-	-	-	-
450	4,0	50	240 HZ	4-15-80	● 5 1000 450 320	-	-	-	-
450	4,0	50	180 HZ	4-15-80	● 5 1000 450 330	-	-	-	-
450	4,0	50	120 HZ	4-15-80	● 5 1000 450 340	-	-	-	-
500	4,0	40	0	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	-	-	-	-	-

DIN-VHM-SÄGEN

DIN-SOLID CARBIDE-SAW BLADES



DIN-VHM

KUNDENSERVICE | CUSTOMER SERVICE
KARNASCH PROFESSIONAL TOOLS[®]
info@datakarnasch.com

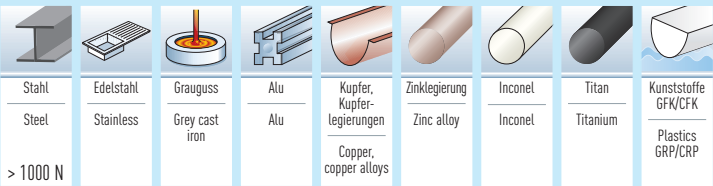
+49 (0) 6203 - 40390

KARNASCH ONLINE SHOP
JETZT FÜR SIE ONLINE!
NOW ONLINE FOR YOU!

<https://karnasch.tools>

5.3

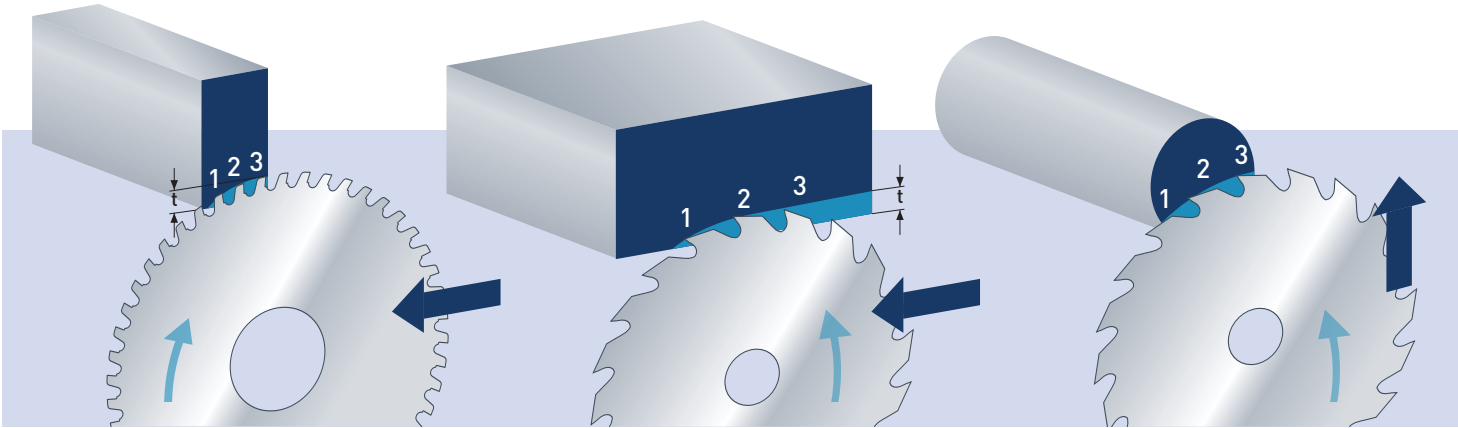
ANWENDUNG · APPLICATION



Vollhartmetall-Kreissägeblätter sollten nur auf stabilen und schwingungsarmen Maschinen eingesetzt werden (vorzugsweise Fräsmaschinen). Die Kreissägeblätter müssen zwischen exact planlaufenden, möglichst großen Spannflanschen fest eingespannt werden. Seitendruck sowie der einsatz auf Maschinen mit Handvorschub sind zu vermeiden. Für die Stahlzerspanung wird eine besonders fette Kühlung empfohlen. Unzureichende Kühlung führt zu vorzeitigem Werkzeugverschleiß, zur Rissbildung und zum Werkzeugbruch. Bei der Zerspanung von NE-Metallen kann auch eine Sprühnebelschmierung eingesetzt werden. Grauguss und Kunststoffe sind trocken zu Zerspanen. Wird dies beachtet kann die Schnittgeschwindigkeit gegenüber HSS-DIN Kreissägeblättern bis zum 4-fachen gesteigert werden.

Full carbide circular saw blades should only be used on stable and low-vibration machines (preferably milling machines). The Circular saw blades must be clamped precisely between evenly running flanges that are as large as possible. Lateral pressure and use on machines with manual infeed must be avoided. For steel machining, particularly fast cooling is recommended. Insufficient cooling will lead to premature tool wear, crack formation and tool break. When chipping NF metals, spray mist lubrication can be used. Cast iron and plastics must be machined dry. If this is observed, the cutting speed as compared to the HSS-DIN circular saw blades can be increased up to four-fold.

Im Idealfall sollten immer 2-3 Zähne im Einsatz sein
Ideally 2-3 teeth in contact



Richtwerte für den Einsatz von Vollhartmetall-Kreissägeblättern nach DIN
Recommended cutting data for solid carbide circular saw blades according DIN

Material			Kühlung Cooling	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed V _c m/min	Vorschub Feed fz mm/Z mm/t	Verzahnungswahl Teeth selection / cutting feed
Automatenstahl	free-cutting steel		O / E	120 - 240	0,020 - 0,040	Typ 5 6000 Für geringe Bearbeitungstiefen oder kurze Schlitzlängen. Vorschub pro Zahn: 0,005 - 0,05** For low machining depth or short slots. Feed per tooth: 0,005 - 0,05**
Stahl	Steel	< 600 N/mm²	O / E	100 - 200	0,010 - 0,030	
Stahl	Steel	< 800 N/mm²	O / E	80 - 160	0,007 - 0,025	
Stahl	Steel	< 1000 N/mm²	O / E	60 - 120	0,006 - 0,023	
Stahl	Steel	> 1000 N/mm²	O / E	40 - 80	0,005 - 0,020	
Edelstahl	Stainless steel		O / E	50 - 100	0,005 - 0,015	Typ 5 6001 Für große Bearbeitungstiefen oder große Schlitzlängen. Vorschub pro Zahn: 0,01 - 0,1** For deep machining depth or long slots. Feed per tooth: 0,01 - 0,1**
Warmfester Stahl	High temp alloy		O / E	25 - 60	0,005 - 0,015	
Legierter Werkzeugstahl	Alloy tool steel		O / E	15 - 40	0,005 - 0,012	
Gusseisen	Cast iron		A / E	60 - 120	0,006 - 0,023	
Aluminium Si <12%	Aluminum Si <12%		O / E	150 - 600	0,010 - 0,040	
Aluminium SI >12%	Aluminum Si <12%		O / E	80 - 300	0,006 - 0,030	** je nach Werkstoff, Dicke und Gesamtstarrheit ** According to material, thickness and global rigidity
Titan	Titanium		O / E	30 - 60	0,003 - 0,008	
Kupfer	Copper		A / O / E	80 - 300	0,020 - 0,040	
Messing	Brass		A / O / E	80 - 300	0,020 - 0,040	
Bronze	Bronze		A / O / E	80 - 300	0,020 - 0,040	
Thermoplaste	Thermoplastics		A	200 - 700	0,010 - 0,040	
Duroplaste	Duroplastics		A	150 - 600	0,010 - 0,040	

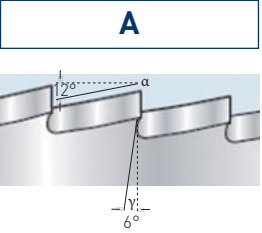
*O = Schneidöl / cutting oil
*E = Emulsion
*A = Trocken (Pressluft), air

Verwenden Sie ein gutes Schneidöl
Use good cutting oil

Festlegung der Schnittgeschwindigkeit V _c Determination of cutting speed V _c	$V_c \text{ (m/min)} = \frac{D \cdot \pi \cdot n}{1000}$
Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit V _f Determination of feed rate V _f	$V_f \text{ (mm/min)} = f_z \cdot n \cdot Z$
Festlegung der Drehzahl n Determination of revolution speed n	$n \text{ (min}^{-1}\text{)} = \frac{V_c \cdot 1000}{D \cdot \pi}$

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

5 6000



Ähnlich DIN 1837 Blätter kommen mit feingezahnten Zähnen.

Hauptanwendungsgebiet:

- Feine Schlitz- und Trennarbeiten (Feinmechanik, Schmuckindustrie).
- Ideal auch zum Schlitzten von Schrauben.
- Zum Trennen/Schlitzten von dünnwandigen Profilen und kurzspanenden Werkstücken aus Edelstahl, Stahl, Guss, Nichteisenmetalle, Kunststoffe.

Maximal empfohlene Schnitttiefe ca. 3 mm

- Somit generell nur für geringe Bearbeitungstiefen oder kurze Schlitzlängen.
- Vorschub pro Zahn: 0,005-0,05 je nach Werkstoff, dicke und Gesamtstarrheit (genauere Daten siehe Tabelle nächste Seite).

Similar DIN 1837 blades come with fine teeth.

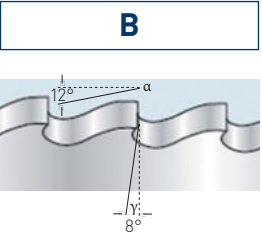
Main field of application:

- This shape is mostly used for fine slotting and cutting works (micro-mechanics and jewellery).
- Excellent also for screw slotting.
- For cutting and slotting thin walled profiles and short chipping workpieces made of stainless steel, steel, cast iron, non-ferrous metals, plastics.

Maximum recommended cutting depth approx. 3 mm

- So basically for low machining depths or short slots.
- Feed per tooth: 0.005-0.05 according to material, thickness and global rigidity (more precise data see next page).

5 6001



Ähnlich DIN 1838 Blätter kommen mit grobgezahnten Zähnen.

Hauptanwendungsgebiet:

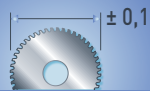
- Die am meisten verwendete Universalverzahnung für Schlitz- und Trennarbeiten von dickwandigen Profilen / Vollmaterial **ab ca. 3 mm**.
- Generell für Arbeiten an langspanenden Werkstücken aus Edelstahl, Stahl, Guss, Nichteisenmetalle.
- Somit generell nur für große Bearbeitungstiefen oder große Schlitzlängen.
- Vorschub pro Zahn: 0,01-0,1 je nach Werkstoff, dicke und Gesamtstarrheit (genauere Daten siehe Tabelle nächste Seite).

Similar DIN 1838 blades come with rough teeth.

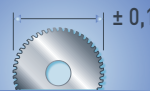
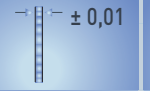
Main field of application:

- The most widely used universal tooth formation for slotting and cutting thick walled profiles and solid material **from 3 mm**.
- In general for cutting long chipping workpieces made of stainless steel, steel, cast iron, non-ferrous metals.
- So basically for deep machining depths or long slots
- Feed per tooth: 0.01-0.1 according to material, thickness and global rigidity (more precise data see next page).

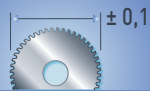
Anwendung siehe Seite
Application see page

			818		818	
			Art. 5 6000	DIN 1837A "A"	Art. 5 6001	DIN 1838B "B"
Ø	Stärke Thickness	Bohrung Bore				
15	0,10	5	• 5 6000 015 010	64 A	-	-
15	0,15	5	-	-	-	-
15	0,20	5	• 5 6000 015 020	64 A	• 5 6001 015 020	20 B
15	0,25	5	-	-	-	-
15	0,30	5	• 5 6000 015 030	64 A	• 5 6001 015 030	20 B
15	0,35	5	• 5 6000 015 035	64 A	-	-
15	0,40	5	• 5 6000 015 040	64 A	• 5 6001 015 040	20 B
15	0,50	5	• 5 6000 015 050	48 A	• 5 6001 015 050	20 B
15	0,60	5	• 5 6000 015 060	48 A	• 5 6001 015 060	20 B
15	0,70	5	• 5 6000 015 070	48 A	• 5 6001 015 070	20 B
15	0,80	5	• 5 6000 015 080	40 A	• 5 6001 015 080	20 B
15	0,90	5	• 5 6000 015 090	40 A	• 5 6001 015 090	20 B
15	1,00	5	• 5 6000 015 100	40 A	• 5 6001 015 100	20 B
15	1,10	5	• 5 6000 015 110	40 A	-	-
15	1,20	5	• 5 6000 015 120	40 A	-	-
15	2,50	5	-	-	• 5 6001 015 250	20 B
15	3,00	5	-	-	• 5 6001 015 300	20 B
20	0,10	5	• 5 6000 020 010	80 A	-	-
20	0,15	5	• 5 6000 020 015	80 A	-	-
20	0,20	5	• 5 6000 020 020	80 A	• 5 6001 020 020	20 B
20	0,25	5	• 5 6000 020 025	64 A	-	-
20	0,30	5	• 5 6000 020 030	64 A	• 5 6001 020 030	20 B
20	0,35	5	• 5 6000 020 035	64 A	-	-
20	0,40	5	• 5 6000 020 040	64 A	• 5 6001 020 040	20 B
20	0,45	5	• 5 6000 020 045	48 A	-	-
20	0,50	5	• 5 6000 020 050	48 A	• 5 6001 020 050	20 B
20	0,60	5	• 5 6000 020 060	48 A	• 5 6001 020 060	20 B
20	0,80	5	• 5 6000 020 080	40 A	• 5 6001 020 080	20 B
20	1,00	5	• 5 6000 020 100	40 A	• 5 6001 020 100	20 B
20	1,20	5	• 5 6000 020 120	40 A	-	-
20	1,30	5	• 5 6000 020 130	40 A	-	-
20	1,60	5	• 5 6000 020 160	40 A	-	-
20	2,00	5	• 5 6000 020 200	32 A	-	-
25	0,15	8	• 5 6000 025 015	80 A	-	-
25	0,20	8	-	-	• 5 6001 025 020	20 B
25	0,25	8	• 5 6000 025 025	80 A	-	-
25	0,30	8	• 5 6000 025 030	80 A	-	-
25	0,40	8	• 5 6000 025 040	64 A	• 5 6001 025 040	20 B
25	0,50	8	• 5 6000 025 050	64 A	-	-
25	0,60	8	-	-	• 5 6001 025 060	20 B
25	0,70	8	-	-	• 5 6001 025 070	20 B
25	0,80	8	• 5 6000 025 080	48 A	• 5 6001 025 080	20 B
25	0,90	8	• 5 6000 025 090	48 A	• 5 6001 025 090	20 B
25	1,00	8	• 5 6000 025 100	48 A	• 5 6001 025 100	20 B
25	1,20	8	• 5 6000 025 120	48 A	-	-
25	1,50	8	-	-	• 5 6001 025 150	20 B
25	1,60	8	• 5 6000 025 160	40 A	-	-
25	1,70	8	• 5 6000 025 170	40 A	-	-
25	2,00	8	• 5 6000 025 200	40 A	• 5 6001 025 200	20 B
25	2,50	8	-	-	• 5 6001 025 250	20 B
30	0,10	8	• 5 6000 030 010	100 A	-	-
30	0,15	8	• 5 6000 030 015	100 A	-	-
30	0,20	8	• 5 6000 030 020	100 A	• 5 6001 030 020	30 B
30	0,25	8	• 5 6000 030 025	100 A	-	-
30	0,30	8	• 5 6000 030 030	80 A	-	-
30	0,35	8	• 5 6000 030 035	80 A	-	-
30	0,40	8	• 5 6000 030 040	80 A	-	-
30	0,45	8	• 5 6000 030 045	80 A	-	-
30	0,50	8	• 5 6000 030 050	80 A	-	-
30	0,60	8	• 5 6000 030 060	64 A	-	-
30	0,70	8	• 5 6000 030 070	64 A	-	-
30	0,80	8	• 5 6000 030 080	64 A	• 5 6001 030 080	24 B
30	1,00	8	• 5 6000 030 100	64 A	• 5 6001 030 100	24 B
30	1,10	8	• 5 6000 030 110	48 A	-	-
30	1,20	8	• 5 6000 030 120	48 A	-	-
30	1,40	8	• 5 6000 030 140	48 A	-	-
30	1,50	8	-	-	• 5 6001 030 150	24 B
30	1,60	8	• 5 6000 030 160	48 A	-	-
30	1,70	8	• 5 6000 030 170	48 A	-	-
30	1,80	8	• 5 6000 030 180	48 A	• 5 6001 030 180	24 B
30	2,00	8	• 5 6000 030 200	48 A	• 5 6001 030 200	24 B
30	2,50	8	• 5 6000 030 250	40 A	• 5 6001 030 250	24 B
30	3,00	8	• 5 6000 030 300	40 A	-	-

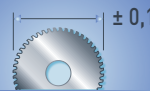
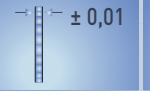
Anwendung siehe Seite
Application see page

			818		818	
			Art. 5 6000	DIN 1837A "A"	Art. 5 6001	DIN 1838B "B"
Ø	Stärke Thickness	Bohrung Bore				
40	0,20	10	• 5 6000 040 020	128 A	• 5 6001 040 020	40 B
40	0,25	10	-	-	-	-
40	0,30	10	• 5 6000 040 030	100 A	• 5 6001 040 030	40 B
40	0,35	10	• 5 6000 040 035	100 A	-	-
40	0,40	10	• 5 6000 040 040	100 A	-	-
40	0,45	10	• 5 6000 040 045	80 A	-	-
40	0,50	10	• 5 6000 040 050	80 A	• 5 6001 040 050	40 B
40	0,60	10	• 5 6000 040 060	80 A	-	-
40	0,70	10	• 5 6000 040 070	80 A	-	-
40	0,80	10	• 5 6000 040 080	80 A	• 5 6001 040 080	32 B
40	0,90	10	• 5 6000 040 090	64 A	-	-
40	1,00	10	• 5 6000 040 100	64 A	• 5 6001 040 100	32 B
40	1,10	10	• 5 6000 040 110	64 A	-	-
40	1,20	10	• 5 6000 040 120	64 A	• 5 6001 040 120	32 B
40	1,40	10	• 5 6000 040 140	64 A	-	-
40	1,50	10	• 5 6000 040 150	64 A	• 5 6001 040 150	32 B
40	1,60	10	• 5 6000 040 160	64 A	• 5 6001 040 160	32 B
40	2,00	10	• 5 6000 040 200	48 A	• 5 6001 040 200	24 B
40	2,50	10	• 5 6000 040 250	48 A	-	-
40	3,00	10	-	-	• 5 6001 040 300	24 B
40	6,00	10	5 6000 040 600	40 A	-	-
50	0,20	13	5 6000 050 020	128 A	-	-
50	0,25	13	• 5 6000 050 025	128 A	-	-
50	0,60	13	• 5 6000 050 060	100 A	• 5 6001 050 060	48 B
50	0,70	13	• 5 6000 050 070	80 A	• 5 6001 050 070	40 B
50	0,80	13	• 5 6000 050 080	80 A	• 5 6001 050 080	40 B
50	1,00	13	• 5 6000 050 100	80 A	• 5 6001 050 100	40 B
50	1,20	13	• 5 6000 050 120	80 A	• 5 6001 050 120	40 B
50	1,40	13	• 5 6000 050 140	64 A	-	-
50	1,50	13	• 5 6000 050 150	64 A	• 5 6001 050 150	32 B

Anwendung siehe Seite
Application see page

			818		818	
			Art. 5 6000	DIN 1837A 	Art. 5 6001	DIN 1838B 
Ø	Stärke Thickness	Bohrung Bore		"A"		"B"
50	1,60	13	• 5 6000 050 160	64 A	• 5 6001 050 160	32 B
50	1,70	13	• 5 6000 050 170	64 A	-	-
50	2,00	13	• 5 6000 050 200	64 A	• 5 6001 050 200	32 B
50	2,50	13	• 5 6000 050 250	64 A	• 5 6001 050 250	32 B
50	3,00	13	• 5 6000 050 300	48 A	• 5 6001 050 300	24 B
50	3,50	13	• 5 6000 050 350	48 A	-	-
63	0,25	16	• 5 6000 063 025	128 A	-	-
63	0,30	16	• 5 6000 063 030	128 A	-	-
63	0,40	16	• 5 6000 063 040	128 A	• 5 6001 063 040	64 B
63	0,45	16	• 5 6000 063 045	128 A	-	-
63	0,50	16	• 5 6000 063 050	128 A	• 5 6001 063 050	64 B
63	0,60	16	• 5 6000 063 060	100 A	• 5 6001 063 060	48 B
63	0,70	16	• 5 6000 063 070	100 A	• 5 6001 063 070	48 B
63	0,80	16	• 5 6000 063 080	100 A	• 5 6001 063 080	48 B
63	1,00	16	• 5 6000 063 100	100 A	• 5 6001 063 100	48 B
63	1,20	16	• 5 6000 063 120	80 A	• 5 6001 063 120	40 B
63	1,30	16	• 5 6000 063 130	80 A	-	-
63	1,40	16	• 5 6000 063 140	80 A	-	-
63	1,50	16	• 5 6000 063 150	80 A	• 5 6001 063 150	40 B
63	1,60	16	• 5 6000 063 160	80 A	• 5 6001 063 160	40 B
63	1,80	16	• 5 6000 063 180	80 A	-	-
63	2,00	16	• 5 6000 063 200	80 A	• 5 6001 063 200	40 B
63	2,50	16	• 5 6000 063 250	64 A	-	-
63	3,00	16	• 5 6000 063 300	64 A	• 5 6001 063 300	32 B
63	3,50	16	• 5 6000 063 350	64 A	-	-
63	4,00	16	• 5 6000 063 400	64 A	-	-
80	0,40	22	• 5 6000 080 040	160 A	-	-
80	0,50	22	• 5 6000 080 050	128 A	-	-
80	0,60	22	• 5 6000 080 060	128 A	• 5 6001 080 060	64 B
80	0,80	22	• 5 6000 080 080	128 A	• 5 6001 080 080	64 B
80	1,00	22	• 5 6000 080 100	100 A	• 5 6001 080 100	48 B
80	1,10	22	• 5 6000 080 110	100 A	-	-
80	1,20	22	• 5 6000 080 120	100 A	• 5 6001 080 120	48 B
80	1,50	22	• 5 6000 080 150	100 A	• 5 6001 080 150	48 B
80	1,60	22	-	-	• 5 6001 080 160	48 B
80	2,00	22	• 5 6000 080 200	80 A	• 5 6001 080 200	40 B
80	2,50	22	• 5 6000 080 250	80 A	• 5 6001 080 250	40 B
80	3,00	22	-	80 A	• 5 6001 080 300	40 B
80	4,00	22	• 5 6000 080 400	64 A	-	-
100	0,50	22	• 5 6000 100 050	160 A	-	-
100	0,70	22	• 5 6000 100 070	128 A	-	-
100	0,80	22	• 5 6000 100 080	128 A	• 5 6001 100 120	64 B
100	0,90	22	-	-	• 5 6001 100 090	64 B
100	1,00	22	• 5 6000 100 100	128 A	• 5 6001 100 100	64 B
100	1,20	22	-	-	• 5 6001 100 120	64 B
100	1,40	22	• 5 6000 100 140	100 A	-	-
100	1,50	22	• 5 6000 100 150	100 A	• 5 6001 100 150	48 B
100	1,60	22	• 5 6000 100 160	100 A	-	-
100	2,00	22	• 5 6000 100 200	100 A	• 5 6001 100 200	48 B
100	3,00	22	• 5 6000 100 300	80 A	• 5 6001 100 300	40 B
125	1,20	22	-	-	• 5 6001 125 120	64 B
125	1,50	22	• 5 6000 125 150	128 A	-	-
125	1,60	22	-	-	• 5 6001 125 160	64 B
125	2,00	22	-	-	• 5 6001 125 200	64 B
125	2,50	22	• 5 6000 125 250	100 A	-	-
125	3,00	22	-	-	• 5 6001 125 300	48 B

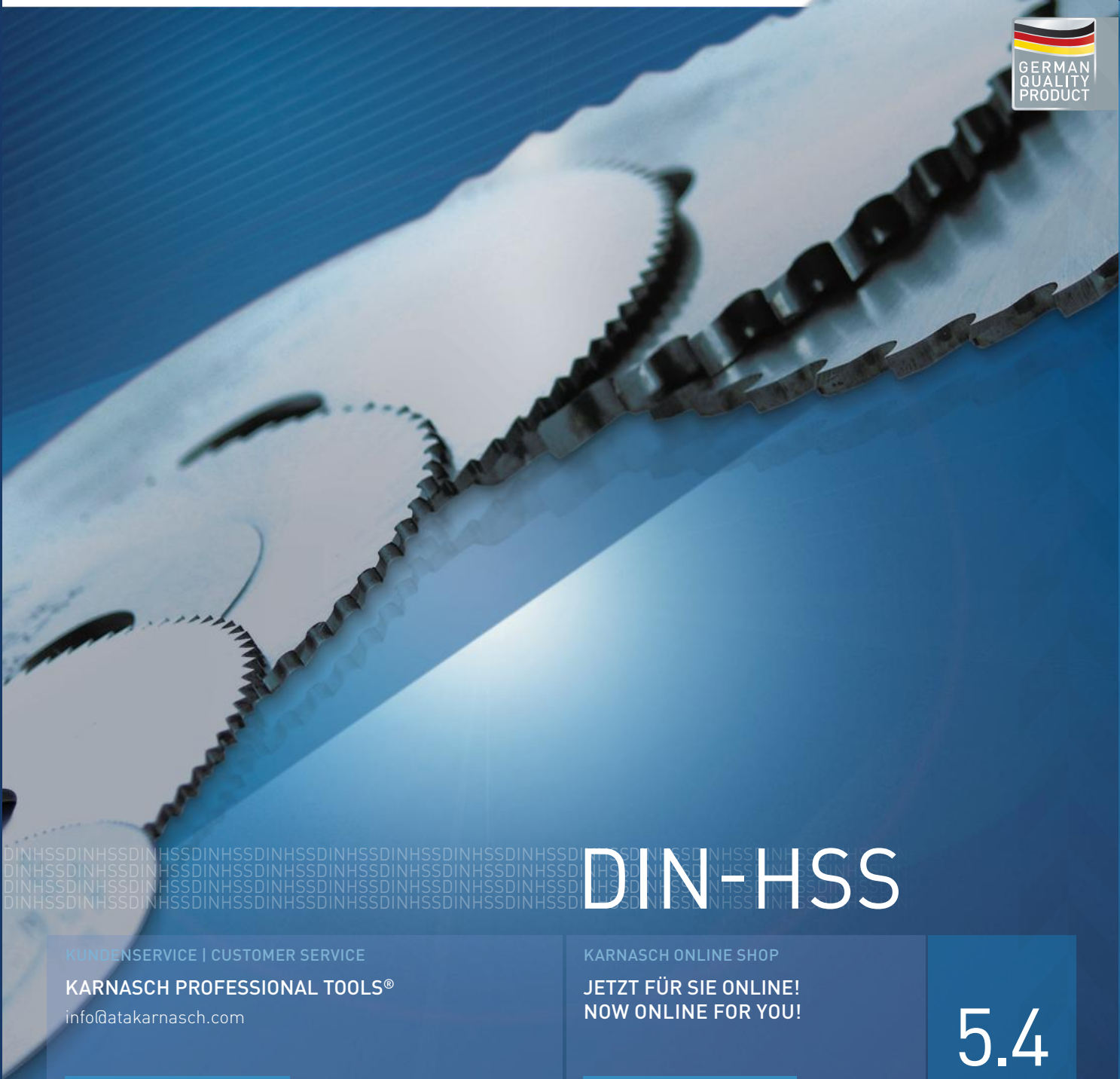
Anwendung siehe Seite
Application see page

			818		818	
			Art. 5 6000	DIN 1837A 	Art. 5 6001	DIN 1838B 
Ø	Stärke Thickness	Bohrung Bore		"A"		"B"
150	1,00	32				
150	1,20	32				
150	1,50	32				
150	1,60	32				
150	1,80	32				
150	2,00	32				
150	2,50	32				
150	3,00	32				
150	4,00	32				
160	1,00	32				
160	1,20	32				
160	1,50	32				
160	1,60	32				
160	1,80	32				
160	2,00	32				
160	2,50	32				
160	3,00	32				
160	4,00	32				
200	1,20	32				
200	1,50	32				
200	1,60	32				
200	1,80	32				
200	2,00	32				
200	2,50	32				
200	3,00	32				
200	4,00	32				

Bis Durchmesser 200 mm auf Anfrage erhältlich
Up to diameter 200 mm available on request

DIN-HSS-SÄGEN

DIN-HSS-SAW BLADES



DIN-HSS

KUNDENSERVICE | CUSTOMER SERVICE
KARNASCH PROFESSIONAL TOOLS®
info@datakarnasch.com

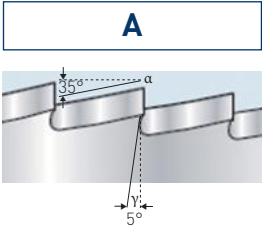
KARNASCH ONLINE SHOP
JETZT FÜR SIE ONLINE!
NOW ONLINE FOR YOU!

+49 (0) 6203 - 40390

<https://karnasch.tools>

5.4

5 5000



DIN 1837A Blätter kommen mit feingezahnten Winkelzähnen.

Hauptanwendungsgebiet:

- Feine Schlitz- und Trennarbeiten (Feinmechanik, Schmuckindustrie).
- Ideal auch zum Schlitzten von Schrauben.
- Zum Trennen/Schlitzten von dünnwandigen Profilen und kurzspanenden Werkstücken aus Stahl, Guss, Nichteisenmetalle, Kunststoffe.

Maximal empfohlene Schnitttiefe ca. 3 mm

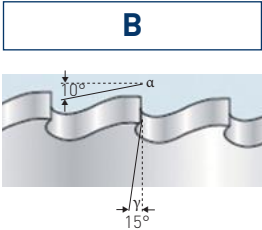
DIN 1837A blades come with fine teeth and tooth shape form A.

Main field of application:

- This shape is mostly used for fine slotting and cutting works (micro-mechanics and jewellery).
- Excellent also for screw slotting.
- For cutting and slotting thin walled profiles and short chipping workpieces made of steel, cast iron, non-ferrous metals, plastics.

Maximum recommended cutting depth approx. 3 mm

5 5001



DIN 1838B Blätter kommen mit grobgezahnten Bogenzähnen.

Hauptanwendungsgebiet:

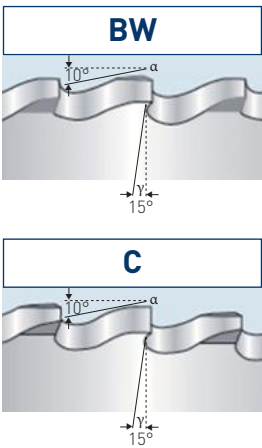
- Die am meisten verwendete Universalverzahnung für Schlitz- und Trennarbeiten von dickwandigen Profilen / Vollmaterial **ab ca. 3 mm**.
- Generell für Arbeiten an langspanenden Werkstücken aus Stahl, Guss, Nichteisenmetalle.

DIN 1838B blades come with rough teeth and tooth form B.

Main field of application:

- The most widely used universal tooth formation for slotting and cutting thick walled profiles and solid material **from 3 mm**.
- In general for cutting long chipping workpieces made of steel, cast iron, non-ferrous metals.

5 5002



DIN 1838C Blätter kommen je nach Durchmesser mit grobgezahnten Bogenzähnen wechselseitig angefast (Zahnform BW) oder mit Vor- und Nachschneider (Zahnform C).

Diese Zahnformen reduzieren die Schnittkräfte und erlauben hierdurch eine deutlich erhöhte Zerspanleistung gegenüber DIN 1838B

Hauptanwendungsgebiet:

- Für Schlitz- und Trennarbeiten von dick bis sehr dickwandigen Profilen ab ca. 3 mm.
- Speziell hervorragend für Vollmaterial **ab ca. 3 mm**.
- Generell für Arbeiten an langspanenden Werkstücken aus Stahl, Guss, Nichteisenmetalle.

DIN 1838C blades come with rough teeth and tooth form B additionally, depending on the diameter, alternative top beveled (tooth shape BW) or with precut and finishing cut tooth (tooth shape C).

This tooth forms reduce cutting forces and thus allow a significantly increased cutting performance compared to DIN 1838B

Main field of application:

- For slotting and cutting thick, up to very thick profiles from 3 mm.
- Especially excellent for cutting solid material **from 3 mm**.
- In general for slotting and cutting long chipping workpieces made of steel, cast iron, non-ferrous metals.

ANWENDUNG · APPLICATION

Stahl	Grauguss	Alu	Kupfer, Kupferlegierungen	Zinklegierung
Steel	Grey cast iron	Alu	Copper, copper alloys	Zinc alloy
< 800 N				

Metallkreissägeblätter nach DIN 1840, Typ N sind grundsätzlich für mittelharte Metalle, Stähle bis zu 800 N/mm² anwendbar. Für besonders harte und zähe Werkstoffe empfehlen wir Typ "H" (Preis und Lieferzeit auf Anfrage). Für besonders weiche und zähe Werkstoffe empfehlen wir Typ "W" (Preis und Lieferzeit auf Anfrage).

Metal-circular saw blades according DIN 1840, type N are for medium hard metals and steels up to 800 N/mm². For particularly tough and hard materials we recommend type "H" (Price and delivery time on request). For very soft and tough materials we recommend type "W" (Price and delivery time on request).

Richtwerte für den Einsatz HSS-DIN 1840 Typ "N" Kreissägeblätter
Recommended cutting data for HSS-DIN 1840 Typ "N" circular saws

Werkstoffe Materials		Vc (m/min) Schnittgeschwindigkeit Cutting speed	fz (mm/z) Vorschub pro Zahn Feed per tooth
Stahl • Steel	< 500 N/mm²	25 - 50	0,02 - 0,04
	< 800 N/mm²	15 - 30	0,02 - 0,03
Guss • Cast Iron		15 - 25	0,02 - 0,05
Aluminium Vollmaterial • Aluminum Solid		400 - 800	0,03 - 0,10
Aluminium Profile • Aluminum Profile		800 - 1600	0,02 - 0,05
Bronze • Bronze		200 - 400	0,02 - 0,06
Kupfer • Copper		160 - 200	0,02 - 0,05
Messing • Brass		200 - 400	0,02 - 0,04
Zinklegierungen • Zinc Alloy		30 - 100	0,02 - 0,08

Festlegung der Schnittgeschwindigkeit Vc
Determination of cutting speed Vc

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

Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit Vf
Determination of feed rate Vf

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

Festlegung der Drehzahl n
Determination of revolution speed n

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

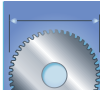
fz (mm/z) = Vorschub pro Zahn · Feed per tooth
D (mm) = Sägendurchmesser · Saw blade diameter
Z = Anzahl der Zähne · Number of teeth
n (min⁻¹) = Drehzahl · rpm

Anwendung siehe Seite
Application see page

				826		826		826	
				Art. 5 5000	DIN 1837A "A"	Art. 5 5001	DIN 1838B "B"	Art. 5 5002	DIN 1838C "BW" "C"
Ø	Stärke Thickness	Bohrung Bore	Bund Hub						
20	0,20	5	10	-	-	-	-	-	-
20	0,30	5	10	• 5 5000 020 030	64 A	-	-	-	-
20	0,50	5	10	• 5 5000 020 050	48 A	-	-	-	-
20	0,60	5	10	-	-	-	-	-	-
20	0,80	5	10	-	-	-	-	-	-
20	1,00	5	10	• 5 5000 020 100	40 A	-	-	-	-
20	1,20	5	10	-	-	-	-	-	-
20	1,60	5	10	-	-	-	-	-	-
20	2,00	5	10	• 5 5000 020 200	32 A	-	-	-	-
20	2,50	5	10	-	-	-	-	-	-
20	3,00	5	10	-	-	-	-	-	-
20	4,00	5	10	-	-	-	-	-	-
25	0,20	8	12	• 5 5000 025 020	80 A	-	-	-	-
25	0,25	8	12	-	-	-	-	-	-
25	0,30	8	12	-	-	-	-	-	-
25	0,40	8	12	-	-	-	-	-	-
25	0,50	8	12	-	-	-	-	-	-
25	0,60	8	12	• 5 5000 025 060	64 A	-	-	-	-
25	0,80	8	12	• 5 5000 025 080	48 A	-	-	-	-
25	1,00	8	12	• 5 5000 025 100	48 A	-	-	-	-
25	1,60	8	12	-	-	-	-	-	-
25	2,00	8	12	-	-	-	-	-	-
25	2,50	8	12	-	-	-	-	-	-
25	3,00	8	12	-	-	-	-	-	-
25	5,00	8	12	-	-	-	-	-	-
25	6,00	8	12	-	-	-	-	-	-
32	0,20	8	14	-	-	-	-	-	-
32	0,25	8	14	-	-	-	-	-	-
32	0,30	8	14	-	-	-	-	-	-
32	0,40	8	14	-	-	-	-	-	-
32	0,60	8	14	-	-	-	-	-	-
32	0,80	8	14	-	-	-	-	-	-
32	1,20	8	14	-	-	-	-	-	-
32	1,60	8	14	• 5 5000 032 160	48 A	-	-	-	-
32	2,00	8	14	• 5 5000 032 200	48 A	-	-	-	-
32	2,50	8	14	• 5 5000 032 250	40 A	-	-	-	-
32	3,00	8	14	• 5 5000 032 300	40 A	-	-	-	-
32	4,00	8	14	-	-	-	-	-	-
32	5,00	8	14	-	-	-	-	-	-
40	0,20	10	18	-	-	-	-	-	-
40	0,25	10	18	-	-	-	-	-	-
40	0,40	10	18	-	-	-	-	-	-
40	0,50	10	18	• 5 5000 040 050	80 A	-	-	-	-
40	0,60	10	18	• 5 5000 040 060	80 A	-	-	-	-
40	0,80	10	18	-	-	-	-	-	-
40	1,00	10	18	• 5 5000 040 100	64 A	-	-	-	-
40	1,20	10	18	• 5 5000 040 120	64 A	-	-	-	-
40	1,60	10	18	• 5 5000 040 160	64 A	-	-	-	-
40	2,00	10	18	• 5 5000 040 200	48 A	-	-	-	-
40	2,50	10	18	-	-	-	-	-	-
40	5,00	10	18	-	-	-	-	-	-
40	6,00	10	18	-	-	-	-	-	-
50	0,20	13	32	-	-	-	-	-	-
50	0,50	13	25	-	-	-	-	-	-

				826		826		826	
				Art. 5 5000	DIN 1837A "A"	Art. 5 5001	DIN 1838B "B"	Art. 5 5002	DIN 1838C "BW" "C"
Ø	Stärke Thickness	Bohrung Bore	Bund Hub						
50	0,60	13	25	• 5 5000 050 060	100 A	-	-	-	-
50	0,80	13	25	• 5 5000 050 080	80 A	• 5 5001 050 080	40 B	-	-
50	1,00	13	25	• 5 5000 050 100	80 A	• 5 5001 050 100	40 B	-	-
50	1,20	13	25	• 5 5000 050 120	80 A	-	-	-	-
50	1,60	13	25	• 5 5000 050 160	64 A	-	-	-	-
50	2,00	13	25	• 5 5000 050 200	64 A	-	-	-	-
50	2,50	13	25	-	-	-	-	-	-
50	3,00	13	25	-	-	-	-	-	-
50	4,00	13	25	• 5 5000 050 400	48 A	-	-	-	-
50	5,00	13	25	-	-	-	-	-	-
50	6,00	13	25	-	-	-	-	-	-
63	0,40	16	32	-	-	-	-	-	-
63	0,50	16	32	• 5 5000 063 050	128 A	-	-	-	-
63	0,60	16	32	• 5 5000 063 060	100 A	-	-	-	-
63	0,80	16	32	• 5 5000 063 080	100 A	• 5 5001 063 080	48 B	-	-
63	1,00	16	32	• 5 5000 063 100	100 A	-	-	-	-
63	1,20	16	32	-	-	-	-	-	-
63	1,50	16	32	• 5 5000 063 150	80 A	-	-	-	-
63	1,60	16	32	• 5 5000 063 160	80 A	• 5 5001 063 160	40 B	-	-
63	2,00	16	32	• 5 5000 063 200	80 A	-	-	-	-
63	2,50	16	32	• 5 5000 063 250	64 A	-	-	-	-
63	3,00	16	32	• 5 5000 063 300	64 A	-	-	-	-
63	4,00	16	32	-	-	-	-	-	-
63	5,00	16	32	-	-	-	-	-	-
63	6,00	16	32	-	-	-	-	-	-
80	0,30	22	36	• 5 5000 080 030	160 A	-	-	-	-
80	0,40	22	36	• 5 5000 080 040	160 A	-	-	-	-
80	0,50	22	36	• 5 5000 080 050	128 A	• 5 5001 080 050	64 B	-	-
80	0,60	22	36	-	-	-	-	-	-
80	0,80	22	36	• 5 5000 080 080	128 A	-	-	-	-
80	1,00	22	36	• 5 5000 080 100	100 A	-	-	-	-
80	1,20	22	36	• 5 5000 080 120	100 A	-	-	-	-
80	1,50	22	36	• 5 5000 080 150	100 A	-	-	-	-
80	1,60	22	36	• 5 5000 080 160	100 A	• 5 5001 080 160	48 B	-	-
80	2,00	22	36	• 5 5000 080 200	80 A	• 5 5001 080 200	40 B	-	-
80	2,50	22	36	• 5 5000 080 250	80 A	• 5 5001 080 250	40 B	-	-
80	3,00	22	36	• 5 5000 080 300	80 A	-	-	-	-
80	4,00	22	36	-	-	-	-	-	-
80	5,00	22	36	-	-	-	-	-	-
80	6,00	22	36	-	-	-	-	-	-
100	0,50	22	40	• 5 5000 100 050	160 A	• 5 5001 100 050	80 B	-	-
100	0,60	22	40	• 5 5000 100 060	160 A	-	-	-	-
100	0,80	22	40	• 5 5000 100 080	128 A	-	-	-	-
100	1,00	22	40	• 5 5000 100 100	128 A	• 5 5001 100 100	64 B	-	-
100	1,20	22	40	-	-	-	-	-	-
100	1,60	22	40	-	-	-	-	-	-
100	2,00	22	40	• 5 5000 100 200	100 A	• 5 5001 100 200	48 B	-	-
100	2,50	22	40	-	-	-	-	-	-
100	3,00	22	40	• 5 5000 100 300	80 A	-	-	-	-
100	4,00	22	40	• 5 5000 100 400	80 A	• 5 5001 100 400	40 B	-	-
100	5,00	22	40	-	-	-	-	-	-
100	6,00	22	40	-	-	-	-	-	-
125	0,60	22	40	-	-	• 5 5001 125 060	80 B	-	-
125	0,80	22	40	• 5 5000 125 080	160 A	-	-	-	-

Anwendung siehe Seite
Application see page

Anwendung siehe Seite Application see page				826			826			826		
				Art. 5 5000	DIN 1837A 		Art. 5 5001	DIN 1838B 		Art. 5 5002	DIN 1838C 	
Ø	Stärke Thickness	Bohrung Bore	Bund Hub		"A"			"B"			"BW" "C"	
125	1,00	22	40	• 5 5000 125 100	160 A		-	-		-	-	
125	1,20	22	40	• 5 5000 125 120	128 A		-	-		-	-	
125	1,60	22	40	• 5 5000 125 160	128 A		-	-		-	-	
125	2,00	22	40	• 5 5000 125 200	128 A		• 5 5001 125 200	64 B		-	-	
125	2,50	22	40	• 5 5000 125 250	100 A		-	-		-	-	
125	3,00	22	40	• 5 5000 125 300	100 A		-	-		-	-	
125	4,00	22	40	• 5 5000 125 400	100 A		-	-		-	-	
125	5,00	22	40	-	-		-	-		-	-	
125	6,00	22	40	-	-		-	-		-	-	
160	1,00	32	63	• 5 5000 160 100	160 A		• 5 5001 160 100	80 B		-	-	
160	1,20	32	63	• 5 5000 160 120	160 A		-	-		-	-	
160	1,60	32	63	• 5 5000 160 160	160 A		• 5 5001 160 160	80 B		-	-	
160	2,00	32	63	• 5 5000 160 200	128 A		-	-		-	-	
160	2,50	32	63	-	-		-	-		-	-	
160	3,00	32	63	• 5 5000 160 300	128 A		-	-		-	-	
160	4,00	32	63	-	-		-	-		-	-	
160	5,00	32	63	-	-		-	-		-	-	
160	6,00	32	63	-	-		-	-		-	-	
200	1,00	32	63	-	-		-	-		-	-	
200	1,20	32	63	-	-		• 5 5001 200 120	100 B		-	-	
200	1,60	32	63	• 5 5000 200 160	160 A		-	-		-	-	
200	2,00	32	63	-	-		-	-		-	-	
200	2,50	32	63	-	-		-	-		-	-	
200	3,00	32	63	-	-		-	-		-	-	
200	4,00	32	63	-	-		-	-		-	-	
200	5,00	32	63	-	-		-	-		-	-	
200	6,00	32	63	-	-		-	-		-	-	
250	1,60	32	63	-	-		-	-		-	-	
250	2,00	32	63	-	-		-	-		-	-	
250	2,50	32	63	-	-		-	-		-	-	
250	3,00	32	63	-	-		-	-		-	-	
250	4,00	32	63	-	-		-	-		-	-	
250	5,00	32	63	-	-		-	-		-	-	
250	6,00	32	63	-	-		-	-		-	-	
315	3,00	40	80	-	-		-	-		-	-	
315	5,00	40	80	-	-		-	-		-	-	

ORBITALE ROHRKREISSÄGEBLÄTTER

PASSEND FÜR: GEORG FISCHER (GF) · ORBITALUM · EXACT · SCORP · ROTHENBERGER PIPECUT TURBO · T-DRILL · VICTAULIC · PROTEM

ORBITAL PIPE CUTTING CIRCULAR SAW BLADES

SUITABLE FOR: GEORG FISCHER (GF) · ORBITALUM · EXACT · SCORP · ROTHENBERGER PIPECUT TURBO · T-DRILL · VICTAULIC · PROTEM



KUNDENSERVICE | CUSTOMER SERVICE
KARNASCH PROFESSIONAL TOOLS®
info@atakarnasch.com

KARNASCH ONLINE SHOP
JETZT FÜR SIE ONLINE!
NOW ONLINE FOR YOU!

+49 (0) 6203 - 40390

https://karnasch.tools

5.5

ORBITALE ROHRKREISSÄGEBLÄTTER HSS-Co5 COBALT 5 %
ORBITAL PIPE CUTTING CIRCULAR SAW BLADES HSS-Co5 COBALT 5 %

Orbitale Rohrkreissägeblätter für: Georg Fischer (GF), Axxair, Orbitalum
Orbital pipe cutting circular saw blades for: Georg Fischer (GF), Axxair, Orbitalum

5 3990



HSS-Co5 Cobalt + **Kx beschichtet**: Zum Sägen von Rohren aus Edelstahl, Stahl, NE-Metalle.
Durch **Kx-Beschichtung** werden höchste Standzeiten erreicht (auch bei nicht optimaler Kühlung)
HSS-Co5 Cobalt + **Kx coating**: For cutting pipes made of stainless steel, steel, non-ferrous metals.
By **Kx coating** excellent tool life (even at sub-optimal cooling)

Art.	Passend für Maschine Suitable for machine					Für Wandstärken For pipe thickness
5 3990 063 010	GF, Axxair, Orbitalum	63	1,6	16	64 BW	1-3 mm
5 3990 063 020	GF, Axxair, Orbitalum	63	1,6	16	100 BW	0,6-1,5 mm
5 3990 068 010	GF, Axxair, Orbitalum	68	1,6	16	44 BW	2-7 mm
5 3990 068 020	GF, Axxair, Orbitalum	68	1,6	16	72 BW	1-3 mm
5 3990 080 020	GF, Axxair, Orbitalum	80	2,0	16	54 BW	2-7 mm
5 3990 080 030	GF, Axxair, Orbitalum	80	2,0	16	80 BW	1-3 mm

Für höchste Standzeiten siehe neue Artikel 5 3965 nächste Seite / For maximum tool life see new article 5 3965 next page
Protom: Preis und Lieferzeit auf Anfrage / Protom: price and delivery on request

5 3980



HSS-Co5 Cobalt: Zum Sägen von Rohren aus Edelstahl, Stahl, NE-Metalle
HSS-Co5 Cobalt: For cutting pipes made of stainless steel, steel, non-ferrous metals

Art.	Passend für Maschine Suitable for machine					Für Wandstärken For pipe thickness
5 3980 063 010	GF, Axxair, Orbitalum	63	1,6	16	64 BW	1-3 mm
5 3980 063 020	GF, Axxair, Orbitalum	63	1,6	16	100 BW	0,6-1,5 mm
5 3980 068 010	GF, Axxair, Orbitalum	68	1,6	16	44 BW	2-7 mm
5 3980 068 020	GF, Axxair, Orbitalum	68	1,6	16	72 BW	1-3 mm
5 3980 080 020	GF, Axxair, Orbitalum	80	2,0	16	54 BW	2-7 mm
5 3980 080 030	GF, Axxair, Orbitalum	80	2,0	16	80 BW	1-3 mm

Für höchste Standzeiten siehe neue Artikel 5 3965 nächste Seite / For maximum tool life see new article 5 3965 next page
Protom: Preis und Lieferzeit auf Anfrage / Protom: price and delivery on request

ORBITALE ROHRKREISSÄGEBLÄTTER CERMET-BESTÜCKT
ORBITAL PIPE CUTTING CIRCULAR SAW BLADES CERMET TIPPED

Orbitale Rohrkreissägeblätter für: Georg Fischer (GF), Axxair, Protom, Orbitalum
Orbital pipe cutting circular saw blades for: Georg Fischer (GF), Axxair, Protom, Orbitalum

5 3965



Kreissägeblatt **Cermet (Keramik)** bestückt für **höchste Standzeit**. Zum Sägen von Rohren aus **Edelstahl, säurebeständigem Stahl, Stahl, Kupfer, Aluminium und Kunststoff**
Circular saw blades **Cermet (Ceramic)** tipped for **maximum tool life**. For cutting pipes made of **stainless steel, acid-resistant steel, steel, copper, aluminum and plastic**

Art.	Passend für Maschine Suitable for machine					Hinweis Comment
5 3965 063 020	Axxair, GF, Protom, Orbitalum	63	1,8/1,4	16	32 BW	Für alle oben genannten Materialien mit Wandstärke 1-3 mm For all above mentioned materials with wall thickness 1-3 mm
5 3965 068 010	Axxair, GF, Protom, Orbitalum	68	2,0/1,6	16	28 BW	Für Stahl, NE-Metalle, Kunststoffe mit Wandstärke 2-7 mm For steel, non-ferrous metals, plastics with wall thickness 2-7 mm
5 3965 068 020	Axxair, GF, Protom, Orbitalum	68	1,8/1,4	16	32 BW	Für alle oben genannten Materialien mit Wandstärke 1-3 mm For all above mentioned materials with wall thickness 1-3 mm
5 3965 090 010	Axxair, GF, Protom, Orbitalum	90	2,2/1,8	16	28 BW	Für Stahl, NE-Metalle, Kunststoffe mit Wandstärke 2-7 mm For steel, non-ferrous metals, plastics with wall thickness 2-7 mm
5 3965 090 020	Axxair, GF, Protom, Orbitalum	90	2,0/1,6	16	36 BW	Für alle oben genannten Materialien mit Wandstärke 1-3 mm For all above mentioned materials with wall thickness 1-3 mm
5 3965 125 010	Axxair, GF, Protom, Orbitalum	125	1,5/1,2	16	52 BW	Für alle oben genannten Materialien mit Wandstärke 1-3 mm For all above mentioned materials with wall thickness 1-3 mm

Einblicke in die Karnasch
High-Tech Produktion.

Insights into the Karnasch
high-tech production.

NC-Löten
NC soldering



POWER.
PRECISION.
PERFORMANCE.



NC-Schleifen
NC grinding

ORBITALE ROHRKREISSÄGEBLÄTTER HARTMETALL/CERMET-BESTÜCKT
ORBITAL PIPE CUTTING CIRCULAR SAW BLADES CARBIDE/CERMET TIPPED

Orbitale Rohrkreissägeblätter für: Georg Fischer (GF), Orbitalum, Exact, Rothenberger Pipecut Turbo
Orbital pipe cutting circular saw blades for: Georg Fischer (GF), Orbitalum, Exact, Rothenberger Pipecut Turbo

5 3960 CERMET



Kreissägeblatt **Cermet (Keramik)** bestückt für **höchste Standzeit**. Ideal zum Sägen von Rohren aus **Stahl und Edelstahl**. Auch geeignet zum Sägen von **Aluminium, Kupfer und Kunststoff**. Speziell für Kunststoff empfehlen wir Artikelgruppe 53951. Speziell für Aluminium und Kupfer empfehlen wir Artikelgruppe 53952.

Circular saw blade **Cermet (Ceramic)** tipped for **maximum tool life**. Ideal for cutting pipes made of **steel and stainless steel**. Also suitable for **aluminum, copper and plastic**. Especially for plastic we suggest our article group 53951. Especially for aluminium and copper we suggest article group 53952.

Art.	Passend für Maschine Suitable for machine				
5 3960 140 020	Exact PipeCut 200, 22U, 360, 360U, Georg Fischer (GF), Orbitalum, SCORP 170, 170E, 220Plus, 360, Rothenberger PipeCut 170, 170E, 200, 360, T-Drill PCS 6, 8+, 14, Victaulic PIPECUT 170, 200, 360	• 140	1,8/1,4	62	48 WWF
5 3960 165 010	Exact PC 280E, 360E	• 165	1,8/1,4	62	54 WWF

5 3961 CERMET DÜNNSCNITT AKKU / CERMET THIN-CUT BATTERY



Kreissägeblatt **Cermet (Keramik)** bestückt **Dünnschnitt** vorzugsweise für **Akkumaschinen**. Durch dünne Schnittbreite weniger Kraftaufwand, geringerer Verschleiß und längere Akkulaufzeit. Zum Sägen von Rohren aus **Stahl, Edelstahl, Aluminium, Kupfer und Kunststoff**.

Circular saw blade **Cermet (Ceramic)** tipped **thin-cut** preferably for **battery tools**. Due to the small cutting width less cutting pressure, less cutting waste and longer battery life. For cutting pipes made of **steel, stainless steel, aluminium, copper and plastic**.

Art.	Passend für Maschine Suitable for machine				
5 3961 140 010	Exact PC 170 Battery	• 140	1,4/1,2	62	46 WWF

5 3950 HARTMETALL-BESTÜCKT / CARBIDE TIPPED



Kreissägeblatt **Hartmetall-bestückt** zum Sägen von Rohren aus **Stahl**. Auch geeignet zum Sägen von **Aluminium, Kupfer und Kunststoff**. Speziell für Kunststoff empfehlen wir Artikelgruppe 53951. Speziell für Aluminium und Kupfer empfehlen wir Artikelgruppe 53952.

Carbide tipped circular saw blade for cutting pipes made of **steel**. Also suitable for **aluminium, copper and plastic**. Especially for plastic we suggest our article group 53951. Especially for aluminium and copper we suggest article group 53952.

Art.	Passend für Maschine Suitable for machine				
5 3950 140 020	Exact PipeCut 200, 22U, 360, 360U, Georg Fischer (GF), Orbitalum, SCORP 170, 170E, 220Plus, 360, Rothenberger PipeCut 170, 170E, 200, 360, T-Drill PCS 6, 8+, 14, Victaulic PIPECUT 170, 200, 360	• 140	1,8/1,4	62	48 WWF
5 3950 165 010	Exact PC 280E, 360E	• 165	1,8/1,4	62	54 WWF

ORBITALE ROHRKREISSÄGEBLÄTTER HARTMETALL-BESTÜCKT / DIAMANT-BESTREUT
ORBITAL PIPE CUTTING CIRCULAR SAW BLADES CARBIDE TIPPED / DIAMOND-GRIT

Karnasch®

Orbitale Rohrkreissägeblätter für: Georg Fischer (GF), Orbitalum, Exact, SCORP, Rothenberger PipeCut Turbo, T-Drill, Victaulic
Orbital pipe cutting circular saw blades for: Georg Fischer (GF), Orbitalum, Exact, SCORP, Rothenberger PipeCut Turbo, T-Drill, Victaulic

HARTMETALL-BESTÜCKT KUNSTSTOFF / CARBIDE TIPPED PLASTIC

5 3951



Kreissägeblatt **Hartmetall-bestückt** speziell zum Sägen von Rohren aus **Kunststoffen (PE, PP, PVC, etc.)**

Carbide tipped circular saw blade especially for cutting pipes made of **plastics (PE, PP, PVC, etc.)**

Art.	Passend für Maschine Suitable for machine				
5 3951 140 010	Exact PipeCut 200, 22U, 360, 360U, Georg Fischer (GF), Orbitalum, SCORP 170, 170E, 220Plus, 360, Rothenberger PipeCut 170, 170E, 200, 360, T-Drill PCS 6, 8+, 14, Victaulic PIPECUT 170, 200, 360	• 140	1,8/1,4	62	38 WZ
5 3951 165 010	Exact PC 280E, 360E	• 165	1,8/1,4	62	40 WZ

HARTMETALL-BESTÜCKT ALUMINIUM, KUPFER / CARBIDE TIPPED ALUMINUM, COPPER

5 3952



Kreissägeblatt **Hartmetall-bestückt** speziell zum Sägen von Rohren aus **Aluminium und Kupfer**

Carbide tipped circular saw blade especially for cutting pipes made of **aluminium and copper**

Art.	Passend für Maschine Suitable for machine				
5 3952 165 010	Exact PC 280E, 360E	• 165	2,5/1,8	62	40 TFP

DIAMANT-BESTREUT / DIAMOND-GRIT

5 3970



Diamantbestreutes Kreissägeblatt zum Sägen von Rohren aus **Gusseisen, Sphäroguss (GGG), Gusseisen mit Betonschicht, Glasfaser (GFK), Kohlefaser (CFK)**

Diamond-Grit circular saw blade for cutting pipes made of **cast iron, ductile cast iron (GGG), cast iron with layer of concrete, fibre glass (FRP), carbon fibre (CFRP)**

Art.	Passend für Maschine Suitable for machine				
5 3970 140 010	Exact PipeCut 200, 22U, 360, 360U, Georg Fischer (GF), Orbitalum, SCORP 170, 170E, 220Plus, 360, Rothenberger PipeCut 170, 170E, 200, 360, T-Drill PCS 6, 8+, 14, Victaulic PIPECUT 170, 200, 360	• 140	2,7/1,5	62	
5 3970 165 010	Exact PC 280E, 360E	• 165	2,7/1,5	62	

KREISSÄGEBLÄTTER AUFNAHMEHALTER

CIRCULAR SAW BLADE RETAINERS



KUNDENSERVICE | CUSTOMER SERVICE
KARNASCH PROFESSIONAL TOOLS[®]
info@datakarnasch.com

+49 (0) 6203 - 40390

KARNASCH ONLINE SHOP
JETZT FÜR SIE ONLINE!
NOW ONLINE FOR YOU!

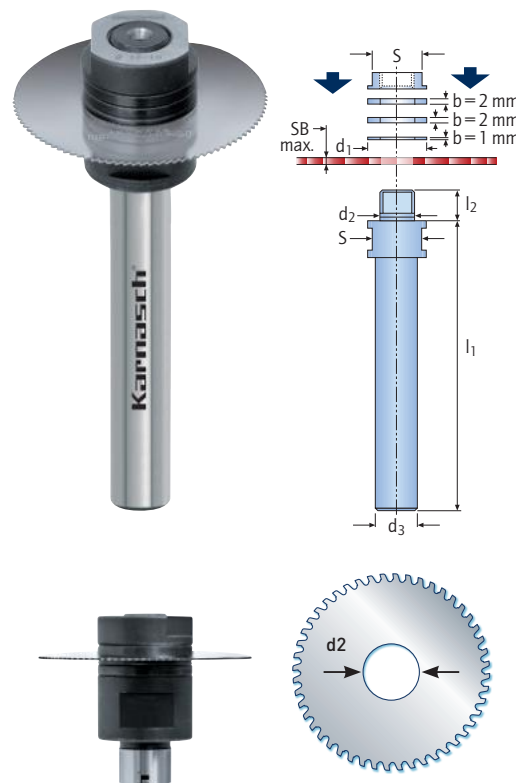
<https://karnasch.tools>

5.6

5 6100

Kreissägeblätter Aufnahmehalter – „Vorderseitige Aufspannung“
Circular saw blade retainer – front side securing

HSS



d2 = Sägeblattbohrung / Saw blade bore
d1 = Flanschdurchmesser / Flange diameter
d3 = Schaftdurchmesser / Shank diameter

Art.	d2 h6	d3 h6	d1	l1	l2	SB max.	S
5 6100 03 05	• 3	5	5	60	8,0	3	4
5 6100 05 06	• 5	6	10	70	10,0	6	8
5 6100 05 06 075	• 5	6	7,5	70	7,0	3	6
5 6100 05 10	• 5	10	10	80	10,0	6	8
5 6100 06 10	• 6	10	12	80	10,5	6	10
5 6100 08 10	• 8	10	15	80	10,0	6	13
5 6100 08 12	• 8	12	15	90	11,0	6	13
5 6100 10 06	• 10	6	18	80	10,5	6	15
5 6100 10 10	• 10	10	18	80	10,5	6	15
5 6100 10 16	• 10	16	18	100	11,5	6	15
5 6100 13 16	• 13	16	22	110	12,0	6	19
5 6100 16 10	• 16	10	22	80	8,0	3	19
5 6100 16 20	• 16	20	26	120	13,0	6	22
5 6100 22 16	• 22	16	32	120	13,0	6	27

Lieferung wie abgebildet inklusive Mutter und Abstandsringe (1 x 1 mm, 2 x 2 mm)
Shipment as shown including nut and distance rings (1 x 1 mm, 2 x 2 mm)

Abstandsringe / Distance ring

Art.	d2	d1	b
5 6110 05 03 01	• 3	5	1
5 6110 05 03 02	• 3	5	2
5 6110 10 05 01	• 5	10	1
5 6110 10 05 02	• 5	10	2
5 6110 075 05 01	• 5	7,5	1
5 6110 12 06 01	• 6	12	1
5 6110 12 06 02	• 6	12	2
5 6110 15 08 01	• 8	15	1
5 6110 15 08 02	• 8	15	2
5 6110 18 10 01	• 10	18	1
5 6110 18 10 02	• 10	18	2
5 6110 22 13 01	• 13	22	1
5 6110 22 13 02	• 13	22	2
5 6110 22 16 01	• 16	22	1
5 6110 22 16 02	• 16	22	2
5 6110 26 16 01	• 16	26	1
5 6110 26 16 02	• 16	26	2
5 6110 32 22 01	• 22	32	1
5 6110 32 22 02	• 22	32	2

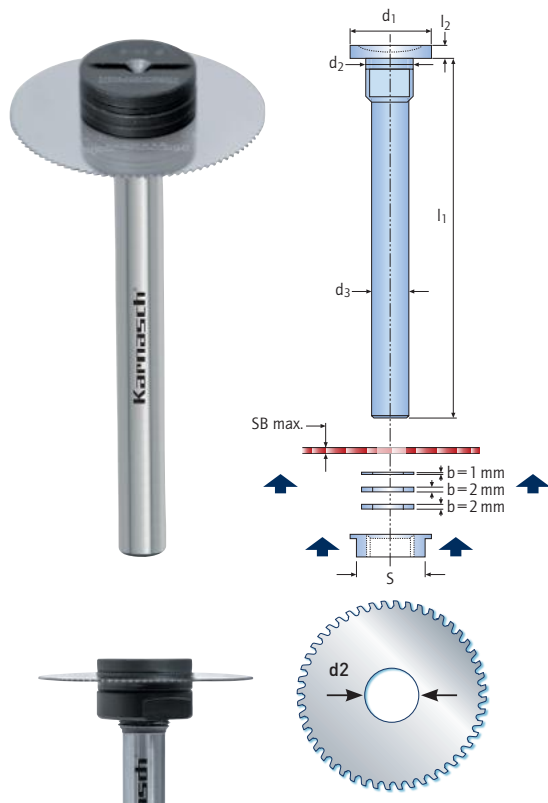
Mutter / Nut

Art.	d2	d1	S
5 6111 03 04	• 3	4	4
5 6111 05 08	• 5	10	8
5 6111 05 06	• 5	7,5	6
5 6111 06 10	• 6	12	10
5 6111 08 13	• 8	15	13
5 6111 10 15	• 10	18	15
5 6111 13 19	• 13	22	19
5 6111 16 19	• 16	22	19
5 6111 16 22	• 16	26	22
5 6111 22 27	• 22	32	27

5 6101

Kreissägeblätter Aufnahmehalter – „Rückseitige Aufspannung“
Circular saw blade retainer – rear side securing

HSS



d2 = Sägeblattbohrung / Saw blade bore
d1 = Flanschdurchmesser / Flange diameter
d3 = Schaftdurchmesser / Shank diameter

Art.	d2 h6	d3 h6	d1	l1	l2	SB max.	S
5 6101 05 04	• 5	4	10	50	2,0	6	8
5 6101 08 06	• 8	6	15	70	2,0	6	13
5 6101 08 07	• 8	7	15	80	2,0	6	13
5 6101 10 06	• 10	6	18	70	2,5	6	15
5 6101 10 08	• 10	8	18	90	2,5	6	15
5 6101 13 10	• 13	10	22	110	2,5	6	19
5 6101 16 12	• 16	12	26	120	2,5	6	22

Lieferung wie abgebildet inklusive Mutter und Abstandsringe (1 x 1 mm, 2 x 2 mm)
Shipment as shown including nut and distance rings (1 x 1 mm, 2 x 2 mm)

Abstandsringe / Distance ring

Art.	d2	d1	b
5 6120 10 05 01	• 5	10	1
5 6120 10 05 02	• 5	10	2
5 6120 12 06 01	• 6	12	1
5 6120 12 06 02	• 6	12	2
5 6120 15 08 01	• 8	15	1
5 6120 15 08 02	• 8	15	2
5 6120 18 10 01	• 10	18	1
5 6120 18 10 02	• 10	18	2
5 6120 22 13 01	• 13	22	1
5 6120 22 13 02	• 13	22	2
5 6120 26 16 01	• 16	26	1
5 6120 26 16 02	• 16	26	2

Mutter / Nut

Art.	d2	d1	S
5 6121 05 08	• 5	10	8
5 6121 06 10	• 6	12	10
5 6121 08 13	• 8	15	13
5 6121 10 15	• 10	18	15
5 6121 13 19	• 13	22	19
5 6121 16 22	• 16	26	22

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

6 MASCHINEN MACHINES

MAGNET-KERNBOHRMASCHINEN
MAGNETIC HOLE CUTTING MACHINES

6.1



843-867

KANTENFRÄSER & KANTENFRÄSMASCHINEN
BEVELLING CUTTERS & BEVELLING TOOLS



6.2



869-877

MAGNET-KERNBOHRMASCHINEN

MAGNETIC HOLE CUTTING MACHINES



"ONLY THE BEST"

KA35 – KA38 – KAS40 – KA50 – KAS50 – KATV55
KATSV55– KA100 – KAS100 – KATV100 – KATSV100
KALP45 – KALP148 – KATV140 – KATV200



KUNDENSERVICE | CUSTOMER SERVICE

KARNASCH PROFESSIONAL TOOLS®

info@datakarnasch.com

+49 (0) 6203 - 40390

KARNASCH ONLINE SHOP

**JETZT FÜR SIE ONLINE!
NOW ONLINE FOR YOU!**

<https://karnasch.tools>

6.1

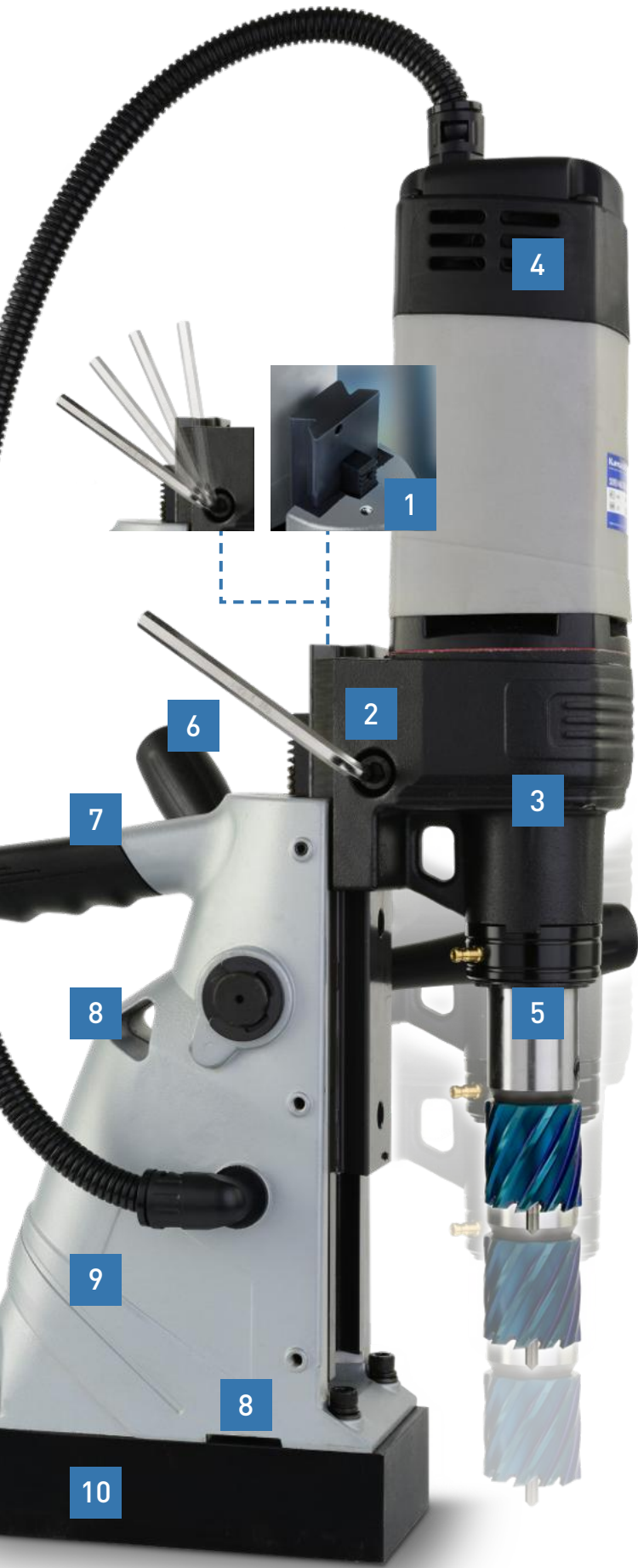
P R O F E S S I O N A L T O O L S

Kernbohren Core drilling Spiralbohren Twist drilling Senken Countersinking Gewindebohren Tapping Drehfuß Swivel Base Wechselbar Changeable					
					
KA 35 SILVER-MAG BEST SELLER TWIN SLIDE					
20 8013 EUROPE 21 8013 USA 22 8013 UK 846					
Ø 12-35 mm Ø 5/32-1.3/8"	Ø 3-18 mm Ø 3/16-45/64"	Ø 10-30 mm Ø 3/8-1.3/16"	-	-	-
Schnitttiefe max. 110 mm Cutting depth max. 4"					
					
KA 38 BLUE-MAG BEST SELLER SENSOR · TWIN-RAIL SLIDE					
20 8020 010 EUROPE 20 8020 020 USA 20 8020 030 UK 853					
Ø 12-38 mm Ø 5/32-1.1/2"	Ø 3-18 mm Ø 3/16-45/64"	Ø 10-30 mm Ø 3/8-1.3/16"	-	-	✓
Schnitttiefe max. 110 mm Cutting depth max. 4"					
					
KA 40 BLUE-MAG BEST SELLER SENSOR · TWIN-RAIL SLIDE					
20 8021 010 EUROPE 20 8021 020 USA 20 8021 030 UK 854					
Ø 12-40 mm Ø 5/32-1.37/64"	Ø 3-18 mm Ø 3/16-45/64"	Ø 10-30 mm Ø 3/8-1.3/16"	-	-	✓
Schnitttiefe max. 110 mm Cutting depth max. 4"					
					
KAS 40 BLUE-MAG BEST SELLER SENSOR · TWIN-RAIL SLIDE					
20 8022 010 EUROPE 20 8022 020 USA 20 8022 030 UK 855					
Ø 12-40 mm Ø 5/32-1.37/64"	Ø 3-18 mm Ø 3/16-45/64"	Ø 10-30 mm Ø 3/8-1.3/16"	-	✓	✓
Schnitttiefe max. 110 mm Cutting depth max. 4"					
					
KA 50 BLUE-MAG BEST SELLER SENSOR · TWIN-RAIL SLIDE					
20 8023 010 EUROPE 20 8023 020 USA 20 8023 030 UK 856					
Ø 12-50 mm Ø 5/32-1.31/32"	Ø 3-23 mm Ø 3/16-29/32"	Ø 10-40 mm Ø 3/8-1.37/64"	-	-	✓
Schnitttiefe max. 110 mm Cutting depth max. 4"					
					
KAS 50 BLUE-MAG BEST SELLER SENSOR · TWIN-RAIL SLIDE					
20 8024 010 EUROPE 20 8024 020 USA 20 8024 030 UK 857					
Ø 12-50 mm Ø 5/32-1.31/32"	Ø 3-23 mm Ø 3/16-29/32"	Ø 10-40 mm Ø 3/8-1.37/64"	-	✓	✓
Schnitttiefe max. 110 mm Cutting depth max. 4"					
					
KATV 55 BLUE-MAG BEST SELLER SENSOR · TWIN-RAIL SLIDE					
20 8025 010 EUROPE 20 8025 020 USA 20 8025 030 UK 858					
Ø 12-55 mm Ø 5/32-2.11/64"	Ø 3-23 mm Ø 3/16-29/32"	Ø 10-40 mm Ø 3/8-1.37/64"	Ø 6-20 mm Ø 15/64-25/32"	-	✓
Schnitttiefe max. 110 mm Cutting depth max. 4"					
					
KATSV 55 BLUE-MAG BEST SELLER SENSOR · TWIN-RAIL SLIDE					
20 8026 010 EUROPE 20 8026 020 USA 20 8026 030 UK 859					
Ø 12-55 mm Ø 5/32-2.11/64"	Ø 3-23 mm Ø 3/16-29/32"	Ø 10-40 mm Ø 3/8-1.37/64"	Ø 6-20 mm Ø 15/64-25/32"	✓	✓
Schnitttiefe max. 110 mm Cutting depth max. 4"					

Kernbohren Core drilling Spiralbohren Twist drilling Senken Countersinking Gewindebohren Tapping Drehfuß Swivel Base Wechselbar Changeable					
					
KA 100 BLUE-MAG BEST SELLER SENSOR · TWIN-RAIL SLIDE					
20 8027 010 EUROPE 20 8027 020 USA 20 8027 030 UK 860					
Ø 12-100 mm Ø 15/32-3.15/16"	Ø 3-32 mm Ø 3/16-1.17/64"	Ø 10-55 mm Ø 3/8-2.11/64"	-	-	-
Schnitttiefe max. 210 mm Cutting depth max. 7.7/8"					
					
KAS 100 BLUE-MAG BEST SELLER SENSOR · TWIN-RAIL SLIDE					
20 8028 010 EUROPE 20 8028 020 USA 20 8028 030 UK 861					
Ø 12-100 mm Ø 15/32-3.15/16"	Ø 3-32 mm Ø 3/16-1.17/64"	Ø 10-55 mm Ø 3/8-2.11/64"	-	✓	-
Schnitttiefe max. 240 mm Cutting depth max. 9.27/32"					
					
KATV 100 BLUE-MAG BEST SELLER SENSOR · TWIN-RAIL SLIDE					
20 8029 010 EUROPE 20 8029 020 USA 20 8029 030 UK 862					
Ø 12-100 mm Ø 15/32-3.15/16"	Ø 3-32 mm Ø 3/16-1.17/64"	Ø 10-55 mm Ø 3/8-2.11/64"	Ø 6-32 mm Ø 15/64-1.17/64"	-	-
Schnitttiefe max. 220 mm Cutting depth max. 8.21/32"					
					
KATSV 100 BLUE-MAG BEST SELLER SENSOR · TWIN-RAIL SLIDE					
20 8030 010 EUROPE 20 8030 020 USA 20 8030 030 UK 863					
Ø 12-100 mm Ø 15/32-3.15/16"	Ø 3-32 mm Ø 3/16-1.17/64"	Ø 10-55 mm Ø 3/8-2.11/64"	Ø 6-32 mm Ø 15/64-1.17/64"	✓	-
Schnitttiefe max. 240 mm Cutting depth max. 9.27/32"					
					
KALP 45 BLUE-MAG BEST SELLER SENSOR					
20 8031 010 EUROPE 20 8031 020 USA 20 8031 030 UK 864					
Ø 12-45 mm Ø 15/32-1.49/64"	Ø 6-16 mm Ø 15/64-5/8"	Ø 10-30 mm Ø 3/8-1.3/16"	-	-	-
Schnitttiefe max. 55 mm Cutting depth max. 2.11/64"					
					
KALP 148 BLUE-MAG BEST SELLER					
20 8034 010 EUROPE 20 8034 020 USA 20 8034 030 UK 865					
Ø 12-40 mm Ø 15/32-1.37/64"	Ø 6-16 mm Ø 15/64-5/8"	Ø 10-30 mm Ø 3/8-1.3/16"	-	-	-
Schnitttiefe max. 40 mm Cutting depth max. 2.37/64"					
					
KATV 140 BLUE-MAG BEST SELLER SENSOR · TWIN-RAIL SLIDE					
20 8032 010 EUROPE 20 8032 020 USA 20 8032 030 UK 866					
Ø 12-140 mm Ø 15/32-5.33/64"	Ø 3-50 mm Ø 3/16-1.31/32"	Ø 10-80 mm Ø 3/8-3.5/32"	Ø 6-44 mm Ø 15/64-1.47/64"	-	-
Schnitttiefe max. 240 mm Cutting depth max. 9.27/32"					
					
KATV 200 BLUE-MAG · SENSOR · TWIN-RAIL SLIDE					
20 8033 010 EUROPE 20 8033 020 USA 20 8033 030 UK 867					
Ø 12-200 mm Ø 15/32-7.7/8"	Ø 3-50 mm Ø 3/16-1.31/32"	Ø 10-80 mm Ø 3/8-3.5/32"	Ø 6-44 mm Ø 15/64-1.47/64"	-	-
Schnitttiefe max. 240 mm Cutting depth max. 9.27/32"					

KA 35 SILVER-MAG · TWIN SLIDE

BESCHREIBUNG · SPECIFICATION



- 1

BLACKDUR gehärteter Schlitten. Daher mehr als 5× höhere Lebensdauer des Schienenführsystems gegenüber konventionellen Schwalbenschwanzführungen.

BLACKDUR hardened sliding rail. This results to more than 5 times longer lifetime than conventional dovetail slides.
- 2

Doppeltes-Schienenführsystem

Das verbesserte Schienenführsystem weist eine höhere Stabilität auf, wodurch weniger Vibrationen beim Bohren entstehen und somit die Lebenszeit der Maschine erhöht wird, bei gleichzeitiger Verbesserung der Bohrergergebnisse durch engere Toleranzen.

The improved twin rail slide system is more stable, resulting in less vibration when drilling and thus increasing the lifetime of the machine, while improving drilling results thanks to tighter tolerances.
- 3

Interne „Selbstschmierfunktion“ erhöht wesentlich die Lebensdauer des Getriebes.

Design of internal self-lubricating function ensures extended life of the gear.
- 4

Die Lufteinlässe sind so konstruiert das keine Flüssigkeiten oder Schmutz in den Motor gelangen können.

Tilt protection design for the motor air inlet avoid liquid or debris falling into the inside of the motor.
- 5

Automatisches inneres Kühlsystem. Der externe Kühlring ist so gestaltet, dass Kühlflüssigkeit nicht in das Getriebe gelangen kann.

Automatic internal cooling system. The external cooling ring design prevents cooling liquid overflow into the gear box.
- 6

Ergonomisch konstruierte Griffe für hervorragende Kontrolle der Drehbewegung.

Ergonomically designed handles for excellent control of the rotary movement.
- 7

Offener Griff. Optimal für leichte Maschinen. Die Maschine ist mühelos auf der zu bohrenden Oberfläche zu verschieben. Leicht zu tragen. Ergonomisch.

Open handle. Ideal for light machines. The machine can be moved easily on the surface.
- 8

Schwerpunktmäßig optimal positionierte Bohrungen im Aluminiumguss zum Befestigen des Sicherungsseiles. Maschinen welche an Wänden/Decken magnetisch befestigt werden sollten unbedingt gesichert werden.

Design of overall aerial lifting holes and safety rope holes guarantee double protection for the safety of the aerial personnel and equipment.
- 9

Die Konstruktion des gesamten Bohrständers ist auf eine hohe Steifigkeit zur Verbesserung der Bohrqualität ausgelegt.

The entire body is designed for high rigidity to improve drilling quality.
- 10

Die Magnet-Standflächen kommen in einem Verschleißreduzierten Design. Die Standflächen der Magnete erhalten hierdurch eine wesentlich längere Lebensdauer. Die Magnethaltekraft beträgt bis zu 10 000 N / 1000 kg für zuverlässiges und sicheres Bohren.

Magnetic bottom wear design, which reduces the wear of the magnetic bottom and extend service life. Magnetic base with maximum magnetic adhesion up to 10 000 N ensure the safety and reliability during drilling operations.

KA 35 SILVER-MAG · TWIN SLIDE

EUROPE-VERSION

230 VOLT · VOLTS

USA-VERSION

110 VOLT · VOLTS

UK-VERSION

110 VOLT · VOLTS

20 8013

21 8013

22 8013

Kernbohren
Core drilling



Ø 12-35 mm
5/32"-1.3/8"

14, 154

Spiralbohren
Twist drilling



Ø 3-18 mm
3/16"-45/64"

352

Senken
Countersinking



Ø 10-30 mm
3/8"-1.3/16"

383

Zubehör
Accessories



172

Lastdrehzahl
Speed full load

Getriebestufen
Gear stages

1 = 450 min⁻¹

Die angegebenen maximalen Durchmesser / Schnitttiefen der Kernbohrmaschinen, können wir nur mit **original** Karnasch Bohrwerkzeugen garantieren. The specified maximum diameter / cutting depths of the magnetic hole cutting machines, can only be guaranteed with **original** Karnasch drilling tools.

* Mit der Maschine sind **55 mm Schnitttiefe** erreichbar. Bei Verwendung 2-teiliger Auswerferstifte sind bis zu **110 mm Schnitttiefe** möglich ab Durchmesser 18 mm.
* The machines are supplied as standard with **55 mm cutting depth** holder. Please use our 2-part pins for cutters from 18 mm if you need **cutting depth up to 110 mm**.



Besonderheiten
Special Characteristics

Höhere Stabilität dank doppeltem Schienenführsystem.

Higher stability thanks to Two-way sliding system.

Enthaltenes Zubehör
Included Accessories

- Sicherungsgurt
- 3 Innensechskantschlüssel
- 2 Gummidichtungen
- Kühlmittelflasche mit Schlauch
- safety belt
- 3 hex keys
- 2 rubber seals
- coolant bottle with hose



Motorleistung Watt
Motor Power Watts

1100

Aufnahme
Tool holder

Direktaufnahme Weldon 19 mm
Directly Weldon 19 mm (3/4")

Kühlmittelzufuhr
Coolant supply

Integriert, automatisch
Internal, automatically

Hub (max. Schlittenweg)
Stroke (max. slide movement)

195 mm

Spannung
Voltage

230 Volt / 110 Volt
230 Volts / 110 Volts

Magnethaltekraft
Magnetic adhesion

1000 kg | 2200 lb

Magnetfuß
Magnetic foot

80 × 168 mm

Starr
Fixed

Gewicht
Weight

11,3 kg
24.9 lb