

Sägen

Leitz Lexikon Edition 7

Version 3

11/2024



Erläuterung der Kurzzeichen








A	= Maß A	LL	= Linkslauf
a_e	= Schnittdicke (radial)	M	= Metrisches Gewinde
a_p	= Schnittdicke (axial)	MBM	= Mindestbestellmenge
ABM	= Abmessung	MC	= Mehrbereichsstahl, beschichtet
APL	= Abplattlänge	MD	= Messerdicke
APT	= Abplatttiefe	min^{-1}	= Umdrehung pro Minute
AL	= Arbeitslänge	MK	= Morsekonus
AM	= Anzahl Messer	m min^{-1}	= Meter pro Minute
AS	= Anti Schall (lärmreduzierte Ausführung)	m s^{-1}	= Meter pro Sekunde
b	= Auskraglänge	n	= zulässiger Drehzahlbereich
B	= Breite	n_{max}	= maximale Drehzahl
BDD	= Bunddicke	NAL	= Nabenlage
BEM	= Bemerkung	ND	= Nabendicke
BEZ	= Bezeichnung	NH	= Nullhöhe
BH	= Bestückungshöhe	NL	= Nutzlänge
BO	= Bohrungsdurchmesser	NLA	= Nebenlochabmessung
CNC	= Computerized Numerical Control	NT	= Nuttiefe
d	= Durchmesser	P	= Profil
D	= Durchmesser	POS	= Fräserposition
D0	= Nulldurchmesser	PT	= Profiltiefe
DA	= Außendurchmesser	PG	= Profilgruppe
DB	= Bunddurchmesser	QAL	= Schneidstoffqualität
DFC	= Dust Flow Control (optimierte Späneerfassung)	R	= Radius
DGL	= Anzahl Doppelglieder	RD	= Rechtsdrall
DIK	= Dicke	RL	= Rechtslauf
DKN	= Doppelkeilnut	RP	= Radius Fräsprofil
DP	= Polykristalliner Diamant (PKD)	S	= Schaftabmessung
DRI	= Drehrichtung	SB	= Schnittbreite
FAB	= Falzbreite	SET	= Set
FAT	= Falztiefe	SLB	= Schlitzbreite
FAW	= Fasewinkel	SLL	= Schlitzlänge
FLD	= Flanschdurchmesser	SLT	= Schlitztiefe
f_z	= Zahnvorschub	SP	= Spezialstahl
$f_{z \text{ eff}}$	= effektiver Zahnvorschub	ST	= Gusslegierungen auf Kobalt-Basis, z.B. Stellite™
GEW	= Gewinde	STO	= Schafttoleranz
GL	= Gesamtlänge	SW	= Spanwinkel
GS	= Grundschnaide (Bohrschneide)	TD	= Tragkörperdurchmesser
H	= Höhe	TDI	= Tragkörperdicke
HC	= Hartmetall, beschichtet	TG	= Teilung
HD	= Holzdicke (Werkstückdicke)	TK	= Teilkreisdurchmesser
HL	= Hochlegierter Werkzeugstahl	UT	= Ungleichteilung der Schneiden
HS	= Schnellarbeitsstahl (HSS)	V	= Vorschneideranzahl
HW	= Hartmetall	v_c	= Schnittgeschwindigkeit
ID	= Identnummer	v_f	= Vorschubgeschwindigkeit
IV	= Isolierverglasung	VE	= Verpackungseinheit
KBZ	= Kurzbezeichnung	VSB	= Verstellbereich
KLH	= Klemmhöhe	WSS	= Werkstückstoff
KM	= Kantenmesser	Z	= Zähnezahl
KN	= Keilnut	ZA	= Anzahl Zinken
KNL	= Kombinationsnebenloch bestehend aus: 2/7/42 2/9/46,35 2/10/60	ZF	= Zahnform (Schneidenform)
L	= Länge	ZL	= Zinkenlänge
l	= Aufspannlänge		
LD	= Linksdrall		
LEN	= Leitz-Norm		

Hinweis im Katalog zur Relativität der Diagramme und Tabellen

Die in den Diagrammen und Tabellen enthaltenen Aussagen sind abhängig von den einzelnen Rahmenbedingungen und stellen Werte aus Versuchen dar, die unter bestimmten definierten Bedingungen entstanden sind. Bei der konkreten Anwendung der Werkzeuge können sich im Einzelfall Abweichungen aufgrund besonderer Einsatzbedingungen ergeben. Unsere Berater geben dazu gerne detailliert Auskunft.

1. Sägen



	1.1 Vollholzbearbeitung längs	10
	1.1.1 Kreissägeblätter Dünnschnitt	12
	1.1.2 Kreissägeblätter mit Räumschneiden	14
	1.1.3 Kreissägeblätter ohne Räumschneiden	18
	1.2 Vollholzbearbeitung quer	21
	1.2.1 Kreissägeblätter für Optimierungskreissägen	22
	1.2.2 Kreissägeblätter WZ mit neg. Spanwinkel	23
	1.2.3 Kreissägeblätter für Abbundanlagen	25
	1.3 Formatschneiden	26
	1.3.1 Formatkreissägeblätter WZ	27
	1.3.2 Formatkreissägeblätter Katana	30
	1.3.3 Formatkreissägeblätter WhisperCut	31
	1.3.4 Formatkreissägeblätter HZ/DZ	32
	1.3.5 Formatkreissägeblätter FZ/TR	34
	1.3.6 Formatkreissägeblätter FZ	35
	1.3.7 Ritzkreissägeblätter für Tisch- und Formatkreissägen	38
	1.4 Platten aufteilen	40
	1.4.1 Plattenaufteilkreissägeblätter WZ	41
	1.4.2 Plattenaufteilkreissägeblätter FZ/TR	42
	1.4.3 Plattenaufteilkreissägeblätter TR/TR	44
	1.4.4 Kon. Ritzkreissägeblätter für Plattenaufteilsägen	48
	1.4.5 Ritzkreissägeblätter Soft- und Postforming	51
	1.4.6 Übersicht Ritz- und Hauptkreissägeblätter	52
	1.4.7 Kreissägeblätter zur Fußbodenherstellung	56
	1.5 NE-Metall- und Kunststoffbearbeitung	57
	1.5.1 Abläng- und Gehrungskreissägeblätter für Profile	58
	1.5.2 Kreissägeblätter für Vollmaterialplatten und Blöcke	64
	1.6 Kreissägeblätter für CNC	68
	1.6.1 Kapp- und Formatkreissägeblätter	69
	1.6.2 Nutkreissägeblätter	72
	1.7 Handkreissägen / halbstationäre Maschinen	73
	1.7.1 Kreissägeblätter WZ	74
	1.7.2 Kreissägeblätter FZ/TR	78
	1.7.3 Kreissägeblätter Metall Trockensägen	80
	1.7.4 Kreissägeblätter für Kunststoffe und NE-Metalle	81
	1.7.5 Kreissägeblätter für Baukreissägen	82
	1.7.6 Kreissägeblätter für Faserzementplatten	83
	1.7.7 Zubehör Reduzierringe	84
Maßnahmen zur Problembeseitigung		85
Verschleißerscheinungen		87
Anfrage-/Bestellformular Sonderwerkzeuge – Sägen		89
Alphabetisches Produktverzeichnis		91
Identnummern-Verzeichnis		93

D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ZF	SW °	ID	Seite
80	2,8 - 3,8	20	20	HW	FZ	10	165401	38
80	3,3	20	18	DP	HZ/WZ	10	190700	31
100	2,4	12	30	HW	WZ	10	166109	75
100	2,4	22	30	HW	WZ	10	166110	75
100	2,8 - 3,8	20	20	HW	FZ	10	165402	38
100	2,8 - 3,8	22	20	HW	FZ	10	165403	38
100	3,2	20	20	HW	KON/FZ	5	165625	49
100	3,2	22	20	HW	KON/FZ	5	165626	49
100	3,5	20	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	166014	72
100	3,5	30	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	166000	72
100	4,0	20	12	DP	FZ	10	192303	72
100	4,0	20	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	166015	72
100	4,0	30	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	166008	72
100	5,0	20	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	166016	72
100	5,0	30	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	166001	72
100	8,5	20	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	166013	72
100	8,5	30	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	166017	72
120	2,4	20	24	HW	WZ	15	166111	75
120	2,8 - 3,8	20	24	HW	FZ	10	165404	38
120	2,8 - 3,8	20	24	DP	FZ	10	190731	39
120	2,8 - 3,6	22	24	HW	FZ	10	165405	38
120	2,8 - 3,8	22	24	HW	FZ	10	165406	38
120	2,8 - 3,8	22	24	DP	FZ	10	190694	39
120	2,8 - 3,8	50	24	HW	FZ	10	165412	38
120	2,8 - 3,8	50	24	DP	FZ	10	190704	39
120	3,2	20	24	HW	KON/FZ	5	165627	49
120	3,3	20	18	DP	HZ/WZ	10	190701	31
120	3,3	22	18	DP	HZ/WZ	10	190702	31
120	3,5	20	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	166002	72
120	3,5	35	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	166004	72
120	4,0	20	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	166009	72
120	4,0	35	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	166010	72
120	5,0	20	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	166003	72
120	5,0	35	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	166005	72
125	2,4	20	36	HW	WZ	10	166113	75
125	2,4	20	24	HW	WZ	15	166112	75
125	2,8 - 3,8	20	24	HW	FZ	10	165407	38
125	2,8 - 3,8	20	24	DP	FZ	10	190695	39
125	3,1	20	20	DP	KON/FZ	10	190564	50
125	3,1	22	20	DP	KON/FZ	10	190614	50
125	3,2	20	24	HW	KON/WZ	5	165550	48
125	3,2	22	24	HW	KON/WZ	5	165551	48
125	3,3	20	18	DP	HZ/WZ	10	190703	31
125	3,5	30	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	166006	72
125	4,0	30	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	166011	72
125	4,4	20	24	HW	KON/FZ	5	165628	49
125	4,4	45	24	HW	KON/WZ	5	165553	48
125	4,4	45	24	HW	KON/FZ	5	165629	49

D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ZF	SW °	ID	Seite
125	5,0	30	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	166007	72
140	1,8	20	35	HW	WZ/WZ/ WZ/FZ	10	166623	74
140	2,4	20	24	HW	WZ	15	166114	75
140	2,8 - 3,8	36	24	HW	WZ	10	165408	38
150	2,8	20	48	HW	WZ	10	166115	75
150	3,2	30	48	HW	WZ	10	163100	27
150	3,2	30	42	HW	FZ	10	165375	36
150	4,3	30	24	DP	KON/FZ	10	190565	50, 53
150	4,4	20	24	HW	KON/WZ	5	165554	48
150	4,4	30	36	HW	KON/WZ	5	165555	48, 53
150	4,4	30	24	HW	KON/WZ	5	165556	48, 53
150	4,4	45	24	HW	KON/WZ	5	165557	48, 53
150	4,4	45	28	HW	KON/WZ	5	165558	48, 53
160	1,6	20	24	HW	WZ	25	166100	75
160	1,8	16	48	HW	WZ	10	060574	29
160	1,8	20	32	HW	WZ	5	166102	75
160	1,8	20	48	HW	FZ/TR	5	166311	78
160	1,8	20	42	HW	WZ/WZ/ WZ/FZ	10	166620	74
160	1,8	20	18	HW	WZ	25	166101	75
160	2,0	20	48	HW	FZFA/FZFA	0	163529	80
160	2,2	20	48	HW	FZFA/FZFA	5	161008	81
160	2,2	20	4	DP	FZ	5	190752	83
160	2,5	20	56	HW	FZ/TR	-5	166350	79
160	2,5	20	30	DP	HZFA/ WZFA	10	190751	71
160	2,5	20	24	HW	WZ	15	166117	75
160	2,5	20	48	HW	WZ	15	166118	75
160	2,5	20	12	HW	WZ	20	166116	75
160	2,6	20	48	HW	FZ/TR	5	166300	78
160	3,2	20	32	HW	KON/WZ	5	165559	48
160	3,2	20	4	DP	P	5	190302	83
160	4,3	55	30	DP	KON/FZ	10	190566	50, 52
160	4,4	30	36	HW	KON/WZ	5	165560	48
160	4,4	45	36	HW	KON/WZ	5	165561	48
160	4,4	55	36	HW	KON/WZ	5	165562	48, 52
165	1,8	20	48	HW	FZ/TR	5	166312	78
165	1,8	20	42	HW	WZ/WZ/ WZ/FZ	10	166621	74
165	1,8	20	18	HW	WZ	15	166159	75
165	2,0	20	48	HW	FZFA/FZFA	0	163530	80
165	2,2	20	56	HW	FZ/TR	-5	166351	79
165	2,2	20	48	HW	FZFA/FZFA	5	161009	81
165	2,2	20	4	DP	FZ	5	190753	83
165	2,2	20	48	HW	WZ	10	166104	75
165	2,2	20	24	HW	WZ	15	166119	75
165	2,4	20	12	HW	WZ	15	166103	75
170	2,5	30	48	HW	WZ	10	166120	75
180	1,3	60	32	HW	FZ	20	057418	12
180	1,5	60	21	HW	FZ	20	057443	12
180	1,6	16	56	HW	WZ	10	060591	29
180	1,8	60	32	HW	FZ	20	057412	12
180	1,8	60	21	HW	FZ	20	057444	12
180	2,2	30	18	HW	FZ	15	165300	18
180	2,4	16	58	HW	WZ	10	059665	29
180	2,4	30	30	HW	WZ	10	163101	27
180	2,4	30	24	HW	FZ	15	165301	18
180	2,5	20	48	HW	WZ	10	166122	75
180	2,5	20	24	HW	WZ	15	166121	75

D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ZF	SW °	ID	Seite
180	2,5	30	48	HW	WZ	10	166105	75
180	2,5	30	35	DP	HZFA/ WZFA	10	190713	71
180	2,5	30	24	HW	WZ	15	166123	75
180	2,5	40	35	DP	HZFA/ WZFA	10	190714	71
180	3,0 - 3,8	22	36	HW	WZ	10	165410	38
180	3,0	30	60	HW	WZ/WZ/FZ	10	161250	70
180	3,0	30	60	HW	WZ/WZ/FZ	10	161267	70
180	3,0	30	24	HW	WZ	10	163102	27
180	3,0	40	60	HW	WZ/WZ/FZ	10	161251	70
180	3,0 - 3,8	50	36	HW	FZ	10	165413	38
180	3,2	16	42	HW	FZ/TR	5	166301	78
180	3,2	20	42	HW	FZ/TR	-5	166352	79
180	3,2	20	36	HW	KON/WZ	5	165563	48
180	3,2	30	58	HW	WZ	10	163103	27
180	3,2	30	48	HW	FZ	10	165378	36
180	3,2	30	36	DP	DZ/TR	10	190747	67
180	3,2	65	48	HW	FZ	10	165379	36
180	3,2	65	48	HW	FZ	10	165380	36
180	3,2	65	58	HW	FZ	10	165381	36
180	3,2	65	58	HW	FZ	10	165382	36
180	3,2	65	24	DP	FZ	10	190660	37
180	3,2	65	24	DP	FZ	10	190661	37
180	3,2	65	36	DP	FZ	10	190662	37
180	3,2	65	36	DP	FZ	10	190663	37
180	3,2	65	48	DP	FZ	10	190664	37
180	3,2	65	48	DP	FZ	10	190665	37
180	3,5	30	30	HW	WZ	10	163104	27
180	3,8	60	24	HW	WZ	20	165255	13
180	4,3	30	30	DP	KON/FZ	10	190567	50, 52, 54-55
180	4,3	45	30	DP	KON/FZ	10	190568	50, 52- 53
180	4,4	20	36	HW	KON/WZ	5	165564	48
180	4,4	20	28	HW	KON/FZ	5	165630	49
180	4,4	30	30	HW	KON/FZ	5	165632	49, 52, 54-55
180	4,4	45	30	HW	KON/WZ	5	165565	48, 52- 53
180	4,4	45	36	HW	KON/WZ	5	165566	48, 52- 53
180	4,4	45	36	HW	KON/FZ	5	165633	49, 52- 53
180	4,5	50	36	HW	KON/WZ	5	165567	48
180	4,55	30	36	HW	WZFA	10	165681	51
180	4,7	45	30	DP	KON/FZ	10	190569	50, 53
180	4,8	45	36	HW	KON/FZ	5	165634	49, 53
180	5,8	20	36	HW	KON/FZ	5	165631	49
184	1,8	20	42	HW	WZ/WZ/ WZ/FZ	10	166624	74
184	2,5	20	24	HW	WZ	15	166124	75
184	3,2	20	4	DP	P	5	190696	83
190	1,8	30	54	HW	FZ/TR	5	166313	78
190	1,8	30	42	HW	WZ/WZ/ WZ/FZ	10	166622	74
190	1,8	30	24	HW	WZ	15	166160	75
190	2,0	30	54	HW	FZFA/FZFA	0	163531	80

D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ZF	SW °	ID	Seite
190	2,2	30	4	DP	FZ	5	190754	83
190	2,5	30	24	HW	WZ	20	166128	75
190	2,8	16	48	HW	WZ	10	166126	75
190	2,8	16	24	HW	WZ	15	166125	75
190	2,8	30	68	HW	FZ/TR	-5	166354	79
190	2,8	30	54	HW	FZ/TR	5	166302	78
190	2,8	30	48	HW	WZ	10	166129	75
190	2,8	30	16	HW	WZ	20	166127	75
190	3,2	20	4	DP	P	5	190303	83
190	3,2	30	4	DP	P	5	190745	83
200	1,5	60	36	HW	FZ	20	057421	12
200	1,5	60	21	HW	FZ	20	057445	12
200	1,8	20	80	HW	FZFA/FZFA	-5	060274	62
200	1,8	60	21	HW	FZ	20	057446	12
200	2,0	16	64	HW	WZ	10	059666	29
200	2,0	30	24	HW	FZ	20	163575	16
200	2,4	30	36	HW	WZ	10	163105	27
200	2,4	30	60	HW	WZ	10	163106	27
200	2,4	30	18	HW	FZ	15	165302	18
200	2,4	30	24	HW	FZ	15	165303	18
200	2,4	40	24	HW	FZ	20	163550	17
200	2,5	30	40	DP	HZFA/ WZFA	10	190715	71
200	2,5	30	40	DP	HZFA/ WZFA	10	190716	71
200	2,8	20	84	HW	FZ/TR	5	166303	78
200	3,0	30	65	HW	WZ/WZ/FZ	10	161253	70
200	3,0	30	65	HW	WZ/WZ/FZ	10	161254	70
200	3,0	30	24	HW	WZ	10	163107	27
200	3,0	30	48	HW	WZ	10	163108	27
200	3,0	30	60	HW	WZ	10	163109	27
200	3,0	30	34	HW	WZ	10	166130	75
200	3,0	30	48	HW	WZ	10	166131	75
200	3,2	30	60	HW	FZ/TR	-5	166356	79
200	3,2	30	60	HW	KON/WZ	5	165571	48
200	3,2	30	48	HW	FZ/TR	5	166304	78
200	3,2	30	54	HW	FZ	10	165383	36
200	3,2	30	18	HW	FZ	25	165108	19
200	3,8	60	24	HW	WZ	20	165259	13
200	4,3	20	30	DP	KON/FZ	10	190570	50, 54
200	4,3	30	30	DP	KON/FZ	10	190571	50
200	4,3	45	30	DP	KON/FZ	10	190572	50, 53
200	4,3	65	30	DP	KON/FZ	10	190615	50, 55
200	4,3	80	30	DP	KON/FZ	10	190616	50
200	4,4	20	36	HW	KON/WZ	5	165569	48, 54
200	4,4	30	36	HW	KON/WZ	5	165572	48
200	4,4	45	36	HW	KON/WZ	5	165574	48, 53
200	4,4	65	36	HW	KON/WZ	5	165576	48, 55
200	4,4	80	36	HW	KON/FZ	5	165637	49, 52
200	4,7	45	30	DP	KON/FZ	10	190573	50
200	4,7	65	30	DP	KON/FZ	10	190574	50, 55
200	4,8	20	36	HW	KON/WZ	5	165573	48, 54
200	4,8	45	36	HW	KON/FZ	5	165636	49
200	4,8	65	36	HW	KON/WZ	5	165577	48, 55
200	5,0	30	60	HW	WZ/WZ/FZ	15	166012	72
200	5,0	30	24	HW	FZ	20	165250	13
200	5,8	45	36	HW	KON/WZ	5	165575	48, 52
200	6,2	20	36	HW	KON/WZ	5	165570	48
200	6,8	20	36	HW	KON/FZ	5	165635	49
210	2,0	30	60	HW	FZFA/FZFA	0	163532	80

1. Sägen

Schnellsuche

D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ZF	SW °	ID	Seite
210	2,2	100	36	DP	FZ	3	190676	56
210	2,2	115	36	DP	FZ	3	190677	56
210	2,4	30	64	HW	FZ/TR	-5	166357	79
210	2,4	30	68	HW	FZFA/FZFA	5	161011	81
210	2,4	30	64	HW	WZ	10	166135	75
210	2,4	30	24	HW	WZ	15	166133	75
210	2,4	30	42	HW	WZ	20	166134	75
210	2,8	30	60	HW	WZ	-5	166252	77
210	2,8	30	60	HW	FZ/TR	-5	166358	79
210	3,2	30	18	HW	FZ	20	165109	19
215	4,4	50	42	HW	KON/WZ	5	165578	48
216	1,8	30	48	HW	WZ	-5	166260	77
216	2,2	30	64	HW	FZ/TR	-5	166366	79
216	3,0	30	24	HW	WZ	-5	166253	77
216	3,0	30	48	HW	WZ	-5	166254	77
216	3,0	30	64	HW	WZ	-5	166255	77
216	3,0	30	64	HW	FZ/TR	-5	166359	79
220	1,2	60	27	HW	FZ	20	057475	12
220	1,2	65	24	HW	FZ	20	057474	12
220	1,3	60	24	HW	FZ	25	057476	12
220	1,3	60	32	HW	FZ	25	057478	12
220	1,3	65	24	HW	FZ	25	057477	12
220	1,3	65	32	HW	FZ	25	057479	12
220	1,4	60	32	HW	FZ	20	057464	12
220	1,4	60	24	HW	FZ	25	057480	12
220	1,4	65	32	HW	FZ	20	057465	12
220	1,4	65	24	HW	FZ	25	057481	12
220	2,4	40	24	HW	FZ	20	163551	17
220	2,5	30	45	DP	HZFA/ WZFA	10	190717	71
220	2,5	40	45	DP	HZFA/ WZFA	10	190718	71
220	3,0	30	70	HW	WZ/WZ/FZ	10	161255	70
220	3,0	40	70	HW	WZ/WZ/FZ	10	161256	70
220	3,1	45	48	DP	KON/FZ	10	190744	50
220	3,2	30	72	HW	FZ/TR	-5	166360	79
220	3,2	30	64	HW	FZ/TR	10	163000	34
220	3,2	30	42	HW	HZ/DZ	10	163050	33
220	3,2	30	36	HW	WZ	10	163110	27
220	3,2	30	60	HW	WZ	10	163111	27
220	3,2	30	60	HW	WZ	10	166107	75
220	3,2	30	34	HW	WZ	15	166136	75
220	3,2	45	60	HW	KON/FZ	5	165638	49
220	3,35	30	48	HW	FZ/TR	10	165676	51
220	3,8	60	24	HW	WZ	20	165260	13
220	3,8	60	24	HW	WZ	20	165262	13
220	3,8	65	24	HW	WZ	20	165261	13
220	5,0	30	24	HW	FZ	20	165251	13
220	6,5	20	36	HW	KON/WZ	5	165579	48, 54
225	1,5	60	25	HW	FZ	20	057447	12
225	1,6	60	32	HW	FZ	25	057482	12
225	1,8	60	25	HW	FZ	20	057448	12
225	2,0	40	40	HW	FZ	20	163600	12
225	2,0	60	25	HW	FZ	20	057449	12
225	2,2	30	64	HW	FZFA/FZFA	0	163533	80
225	2,4	30	24	HW	FZ	15	165304	18
225	2,6	30	68	HW	FZ/TR	-5	166361	79
225	2,6	30	48	HW	WZ	10	166138	75
225	2,6	30	32	HW	WZ	20	166137	75
225	2,8	30	24	HW	FZ	15	165305	18

D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ZF	SW °	ID	Seite
225	3,2	30	6	DP	P	5	190304	83
225	3,8	60	24	HW	WZ	20	165263	13
225	5,0	30	24	HW	FZ	20	165252	13
225	5,0	60	40	HW	FZ	20	165256	13
230	2,5	30	48	HW	WZ	15	166108	75
230	2,5	30	24	HW	WZ	20	166140	75
230	3,2	30	34	HW	WZ	15	166141	75
235	2,5	30	24	HW	WZ	15	166156	75
235	2,5	30	56	HW	WZ	15	166157	75
235	3,2	30	24	HW	WZ	15	166142	75
235	3,2	30	34	HW	WZ	15	166143	75
240	2,5	30	50	DP	HZFA/ WZFA	10	190719	71
240	2,5	40	50	DP	HZFA/ WZFA	10	190720	71
240	2,8	40	24	HW	FZ	15	165306	18
240	3,0	30	75	HW	WZ/WZ/FZ	10	161257	70
240	3,0	30	48	HW	WZ	10	166145	75
240	3,0	30	34	HW	WZ	15	166144	75
240	3,0	40	75	HW	WZ/WZ/FZ	10	161258	70
240	3,0	40	30	HW	WZ	15	165337	25
250	1,7	30	80	HW	WZ	10	058520	29
250	1,7	60	36	HW	FZ	20	057433	12
250	1,7	60	25	HW	FZ	20	057450	12
250	2,0	30	100	HW	FZFA/FZFA	-5	060275	62
250	2,0	60	36	HW	FZ	20	057434	12
250	2,0	60	25	HW	FZ	20	057451	12
250	2,0	80	36	HW	WZ	15	163576	16
250	2,0	100	48	DP	FZ	3	190678	56
250	2,0	100	48	DP	FZ	3	190679	56
250	2,0	115	48	DP	FZ	3	190680	56
250	2,2	100	36	DP	FZ	3	190681	56
250	2,2	100	36	DP	FZ	3	190682	56
250	2,2	100	48	DP	FZ	3	190684	56
250	2,2	100	48	DP	FZ	3	190685	56
250	2,2	115	36	DP	FZ	3	190683	56
250	2,2	115	48	DP	FZ	3	190686	56
250	2,4	30	48	HW	WZ	-5	166256	77
250	2,4	30	60	HW	WZ	-5	166257	77
250	2,4	30	40	HW	WZ	10	163112	27
250	2,4	30	80	HW	WZ	10	163113	27
250	2,4	30	24	HW	FZ	20	163558	17
250	2,4	40	24	HW	FZ	20	163552	17
250	2,4	60	24	HW	FZ	20	163700	17
250	2,4	60	40	HW	FZ	20	163701	17
250	2,4	70	24	HW	FZ	20	163553	17
250	2,4	80	32	HW	WZ	15	163577	16
250	2,4	80	40	HW	WZ	15	163509	18
250	2,4	80	24	HW	FZ	20	163554	17
250	2,5	30	50	DP	HZFA/ WZFA	10	190721	71
250	2,8	30	72	HW	FZFA/FZFA	5	161012	81
250	2,8	30	24	HW	FZ	15	165307	18
250	2,8	30	60	HW	WZ	20	166147	76
250	2,8	30	24	HW	WZ	25	166146	76
250	2,8	70	24	HW	FZ	15	165308	18
250	3,0	30	80	HW	WZ/WZ/FZ	10	161259	70
250	3,2	30	48	HW	HZ/DZ	-5	163076	33
250	3,2	30	80	HW	WZ	-5	163225	28
250	3,2	30	80	HW	WZ	-5	166258	77
250	3,2	30	60	HW	FZ/TR	-5	166362	79

1. Sägen

Schnellsuche

D	SB	BO	Z	QAL	ZF	SW	ID	Seite
mm	mm	mm				°		
250	3,2	30	80	HW	FZ/TR	-5	166363	79
250	3,2	30	60	HW	FZ/TR	5	166305	78
250	3,2	30	80	HW	FZ/TR	5	166306	78
250	3,2	30	54	HW	HZ/DZ	10	161300	32
250	3,2	30	60	HW	FZ/TR	10	163002	34
250	3,2	30	80	HW	FZ/TR	10	163003	34
250	3,2	30	48	HW	HZ/DZ	10	163051	33
250	3,2	30	40	HW	WZ	10	163114	27
250	3,2	30	60	HW	WZ	10	163115	27
250	3,2	30	80	HW	WZ	10	163116	27
250	3,2	30	50	DP	HZFA/ WZFA	10	190697	31
250	3,2	30	48	DP	DZ/TR	10	190748	67
250	3,2	30	60	HW	TR/TR	15	161135	45
250	3,2	30	18	HW	FZ	20	165110	19
250	3,2	30	18	HW	FZ	20	166050	20
250	3,2	30	24	HW	WZ	20	166076	20
250	3,2	32	60	HW	FZ/TR	5	166307	78
250	3,2	32	80	HW	FZ/TR	5	166308	78
250	3,2	40	80	HW	FZ/TR	5	166309	78
250	3,2	70	20	HW	WZ	20	165200	15
250	3,2	100	48	HW	FZ	10	061434	56
250	3,5	30	18	HW	FZ	25	165008	14
250	3,5	80	18	HW	FZ	25	165009	14
250	3,8	60	24	HW	WZ	20	165264	13
250	4,0	30	18	HW	FZ	20	165101	19
250	4,4	30	42	HW	KON/FZ	5	165639	49
250	4,4	30	18	HW	FZ	25	165000	14
250	4,4	80	18	HW	FZ	25	165001	14
250	4,55	30	48	HW	FZ/TR	10	165677	51
250	5,0	30	24	HW	FZ	20	165253	13
250	5,0	30	36	HW	FZ	20	165254	13
250	8,0	80	24	HW	FZ	15	165257	13
254	2,2	30	72	HW	FZFA/FZFA	0	163534	80
255	2,8	30	60	HW	WZ	-5	166259	77
255	2,8	30	80	HW	WZ/WZ/FZ	10	161200	30
260	2,4	30	68	HW	FZ/TR	-5	166364	79
260	2,5	30	60	HW	WZ	-5	166250	77
260	2,5	30	80	HW	WZ	-5	166251	77
260	3,2	30	60	HW	WZ	10	166148	76
270	2,4	60	28	HW	FZ	20	163702	17
275	3,2	30	88	HW	FZ/TR	-5	166365	79
275	3,4	40	72	HW	FZ/TR	5	166310	78
280	2,5	30	55	DP	HZFA/ WZFA	10	190722	71
280	3,0	30	85	HW	WZ/WZ/FZ	10	161260	70
280	3,2	30	60	HW	FZ/TR	10	163004	34
280	3,2	30	48	HW	WZ	10	166149	76
280	3,2	30	60	HW	WZ	10	166150	76
280	3,2	30	60	HW	TR/TR	15	161136	45
280	3,2	32	96	HW	FZ/TR	5	165725	58
280	4,4	30	48	HW	KON/FZ	5	165640	49
280	4,55	30	60	HW	FZ/TR	10	165678	51
280	4,55	45	84	HW	WZ	10	165684	51
280	4,8	45	72	HW	KON/WZ	5	165581	48
300	1,7	30	96	HW	WZ	10	058521	29
300	2,2	30	120	HW	FZFA/FZFA	-5	060276	62
300	2,2	30	80	HW	FZFA/FZFA	0	163535	80
300	2,4	30	48	HW	WZ	10	163117	27
300	2,4	30	96	HW	WZ	10	163118	27

D	SB	BO	Z	QAL	ZF	SW	ID	Seite
mm	mm	mm				°		
300	2,8	30	30	HW	FZ	25	163555	17
300	2,8	80	28	HW	WZ	15	163578	16
300	2,8	80	28	HW	WZFA	15	165310	18
300	2,8	80	48	HW	TR/TR	15	165311	18
300	2,8	80	30	HW	FZ	25	163556	17
300	3,0	30	72	HW	FZFA/FZFA	5	161005	63
300	3,0	30	96	HW	FZFA/FZFA	5	161006	63
300	3,0	50	100	HW	WZ/WZ/FZ	10	161266	70
300	3,2	30	96	HW	FZ/TR	-5	161380	61
300	3,2	30	96	HW	FZ/TR	-5	161381	61
300	3,2	30	60	HW	WZ	-5	165514	23
300	3,2	30	96	HW	WZ	-5	165515	23
300	3,2	30	72	HW	FZ/TR	-5	165825	60
300	3,2	30	96	HW	FZ/TR	-5	165826	60
300	3,2	30	120	HW	FZ/TR	-5	165827	60
300	3,2	30	96	HW	FZ/TR	5	161360	59
300	3,2	30	96	HW	FZ/TR	5	161361	59
300	3,2	30	72	HW	KON/FZ	5	165641	49
300	3,2	30	72	HW	FZ/TR	5	165726	58
300	3,2	30	96	HW	FZ/TR	5	165727	58
300	3,2	30	8	DP	P	5	190305	83
300	3,2	30	72	HW	FZ/TR	10	163005	34
300	3,2	30	96	HW	FZ/TR	10	163006	34
300	3,2	30	36	HW	WZ	10	163119	27
300	3,2	30	48	HW	WZ	10	163120	27
300	3,2	30	72	HW	WZ	10	163121	27
300	3,2	30	96	HW	WZ	10	163122	27
300	3,2	30	72	HW	TR/TR	15	161138	45
300	3,2	30	72	HW	TR/TR	15	161139	45
300	3,2	30	72	HW	TR/TR	15	163370	44
300	3,2	30	24	HW	FZ	20	165111	19
300	3,2	30	28	HW	WZ	20	166077	20
300	3,2	32	72	HW	FZ/TR	-5	165828	60
300	3,2	32	96	HW	FZ/TR	-5	165829	60
300	3,2	32	120	HW	FZ/TR	-5	165830	60
300	3,2	70	24	HW	WZ	20	165201	15
300	3,4	80	28	HW	FZ	15	165312	18
300	3,5	30	96	HW	WZ	-5	161330	24
300	3,5	30	96	HW	WZ	-5	161331	24
300	3,5	30	96	HW	WZ	5	163200	28
300	3,5	30	14	HW	FZ	20	166051	20
300	3,5	30	20	HW	FZ	25	165010	14
300	3,5	70	20	HW	FZ	25	165011	14
300	3,5	80	20	HW	FZ	25	165012	14
300	3,6	30	20	HW	FZ/TR	10	163500	65
300	3,6	30	42	HW	FZ/TR	10	163501	65
300	4,0	30	24	HW	FZ	20	165102	19
300	4,0	80	28	HW	TR/TR	15	165313	18
300	4,0	80	48	HW	TR/TR	15	165314	18
300	4,3	30	48	DP	KON/FZ	10	190743	50
300	4,4	30	48	HW	KON/WZ	5	165582	48, 54
300	4,4	30	60	DP	HZFA	5	190666	63
300	4,4	30	60	HW	TR/TR	15	161137	45, 53- 54
300	4,4	30	48	HW	WZ	15	163300	41, 54
300	4,4	30	60	HW	TR/TR	15	163369	44, 53- 54
300	4,4	30	60	HW	FZ/TR	15	163400	42, 54
300	4,4	30	60	DP	TR/TR	15	190706	47
300	4,4	50	48	HW	KON/WZ	5	165583	48

D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ZF	SW °	ID	Seite
300	4,4	60	72	HW	TR/TR	15	161140	45, 53
300	4,4	60	72	HW	TR/TR	15	163371	44, 53
300	4,4	60	72	HW	FZ/TR	15	163401	42, 53
300	4,4	65	72	HW	KON/WZ	5	165584	48
300	4,4	65	48	HW	KON/WZ	5	165585	48
300	4,4	65	60	HW	TR/TR	15	161141	45, 55
300	4,4	65	60	HW	TR/TR	15	163372	44, 55
300	4,4	65	60	HW	FZ/TR	15	163402	42, 55
300	4,4	75	60	HW	FZ/TR	15	163403	42
300	4,4	80	60	HW	TR/TR	15	161142	45, 52
300	4,4	80	60	HW	FZ/TR	15	163456	42, 52
300	4,55	30	72	HW	WZFA	10	165682	51
300	4,55	65	72	HW	WZFA	10	165683	51
300	5,0	30	20	HW	FZ	25	165002	14
300	8,0	80	24	HW	FZ	15	165258	13
303	3,2	30	60	HW	HZ/DZ	-5	163077	33
303	3,2	30	100	HW	WZ/WZ/FZ	10	161201	30
303	3,2	30	68	HW	HZ/DZ	10	161301	32
303	3,2	30	60	HW	HZ/DZ	10	163054	33
303	3,2	30	60	DP	DZ/TR	10	190673	67
303	3,2	30	96	DP	DZ/TR	10	190674	67
303	3,2	30	60	DP	HZFA/ WZFA	10	190698	31
303	3,2	30	60	DP	HZFA/ WZFA	10	190728	71
303	3,5	30	96	HW	WZ	-5	163226	28
303	3,5	30	60	HW	TR/TR	10	161028	64
303	3,5	30	60	HW	HZ/DZ	10	163052	33
305	2,4	25.4	80	HW	FZFA/FZFA	0	163536	80
305	3,2	30	60	HW	WZ	-5	165516	23
308	3,2	60	96	DP	TR/TR	10	190746	47
308	3,2	60	96	HW	TR/TR	15	161143	45
308	3,2	60	96	HW	FZ/TR	15	163404	42
310	4,4	60	72	HW	TR/TR	15	161144	45
310	4,4	60	72	HW	FZ/TR	15	163405	42
315	3,0	30	48	HW	WZ	15	166152	76
315	3,2	30	72	HW	WZ	10	166153	76
315	3,2	30	28	HW	WZ	20	166151	76
320	3,2	30	84	HW	FZ/TR	5	165728	58
320	3,2	70	28	HW	WZ	20	165202	15
320	4,4	30	60	HW	FZ/TR	15	163406	42, 53
320	4,4	50	60	HW	TR/TR	15	161145	45
320	4,4	50	60	HW	TR/TR	15	163374	44
320	4,4	60	72	HW	TR/TR	15	163394	44
320	4,4	65	60	HW	TR/TR	15	161146	45, 55
320	4,4	65	60	HW	TR/TR	15	163375	44
320	4,4	65	60	HW	FZ/TR	15	163407	42, 55
320	4,4	75	60	HW	TR/TR	15	163376	44
320	4,4	80	60	HW	TR/TR	15	163377	44
320	4,4	80	60	HW	FZ/TR	15	163457	42
330	3,2	30	96	HW	FZ/TR	-5	165831	60
330	3,2	32	96	HW	FZ/TR	-5	165832	60
340	4,4	80	72	HW	TR/TR	15	161148	45, 52
340	4,4	80	72	HW	TR/TR	15	163378	44, 52
340	4,4	80	72	HW	FZ/TR	15	163458	42, 52
350	2,4	30	140	HW	FZFA/FZFA	-5	060279	62
350	2,8	30	30	HW	FZ	25	163557	17
350	3,2	30	108	HW	FZ/TR	-5	161382	61
350	3,2	30	108	HW	FZ/TR	-5	161383	61
350	3,2	30	36	HW	WZ	-5	165517	23

D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ZF	SW °	ID	Seite
350	3,2	30	60	HW	WZ	-5	165518	23
350	3,2	30	108	HW	FZ/TR	-5	165837	60
350	3,2	30	108	HW	FZ/TR	5	161362	59
350	3,2	30	108	HW	FZ/TR	5	161363	59
350	3,2	30	108	HW	FZ/TR	5	165730	58
350	3,2	30	70	DP	HZFA/ WZFA	10	190699	31
350	3,2	30	70	DP	HZFA/ WZFA	10	190729	71
350	3,2	30	24	HW	FZ	20	165113	19
350	3,2	30	32	HW	WZ	20	166078	20
350	3,2	32	84	HW	FZ/TR	5	165731	58
350	3,4	30	84	HW	FZ/TR	-5	165833	60
350	3,4	30	84	HW	FZ/TR	5	165729	58
350	3,5	30	108	HW	WZ	-5	161332	24
350	3,5	30	108	HW	WZ	-5	161333	24
350	3,5	30	108	HW	WZ	-5	165519	23
350	3,5	30	96	HW	FZFA/FZFA	5	161007	63
350	3,5	30	108	HW	WZ	5	163201	28
350	3,5	30	110	HW	WZ/WZ/FZ	10	161263	70
350	3,5	30	80	HW	HZ/DZ	10	161302	32
350	3,5	30	84	HW	FZ/TR	10	163007	34
350	3,5	30	108	HW	FZ/TR	10	163008	34
350	3,5	30	72	HW	HZ/DZ	10	163053	33
350	3,5	30	54	HW	WZ	10	163123	27
350	3,5	30	72	HW	WZ	10	163124	27
350	3,5	30	84	HW	WZ	10	163125	27
350	3,5	30	108	HW	WZ	10	163126	27
350	3,5	30	32	HW	WZ	10	163134	27
350	3,5	30	24	HW	TR	10	166025	82
350	3,5	30	72	DP	DZ/TR	10	190749	67
350	3,5	30	72	HW	WZ	15	165976	69
350	3,5	30	12	HW	FZ	20	163025	35
350	3,5	30	16	HW	FZ	20	166052	20
350	3,5	70	28	HW	WZ	20	165203	15
350	3,6	30	16	HW	WZ	15	165975	69
350	3,6	40	108	HW	FZ/TR	-5	165838	60
350	3,8	30	84	HW	FZ/TR	-5	165834	60
350	3,8	30	24	HW	FZ/TR	10	163502	65
350	3,8	30	48	HW	FZ/TR	10	163503	65
350	3,8	30	48	HW	FZFA/FZFA	10	165925	66
350	3,8	32	84	HW	FZ/TR	-5	165835	60
350	3,8	40	84	HW	FZ/TR	-5	165836	60
350	4,0	30	24	HW	FZ	25	165013	14
350	4,0	80	24	HW	FZ	25	165014	14
350	4,4	30	70	DP	HZFA	5	190667	63
350	4,4	30	72	HW	WZ/FA	15	161029	64
350	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	161149	45, 52- 55
350	4,4	30	54	HW	WZ	15	163301	41, 52, 54-55
350	4,4	30	72	HW	WZ	15	163302	41, 52, 54-55
350	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	163379	44, 52- 55
350	4,4	30	72	HW	FZ/TR	15	163408	42, 52- 55
350	4,4	30	72	DP	TR/TR	15	190707	47, 52- 55
350	4,4	30	24	HW	FZ	20	165104	19

1. Sägen

Schnellsuche

D	SB	BO	Z	QAL	ZF	SW	ID	Seite
mm	mm	mm				°		
350	4,4	60	72	HW	WZ/FA	15	161030	64
350	4,4	60	72	HW	TR/TR	15	161150	46, 52-53
350	4,4	60	72	HW	WZ	15	163304	41, 52-53
350	4,4	60	72	HW	TR/TR	15	163380	44, 52-53
350	4,4	60	72	HW	FZ/TR	15	163409	42, 52-53
350	4,4	60	72	DP	TR/TR	15	190708	47, 52-53
350	4,4	75	72	HW	TR/TR	15	161151	46
350	4,4	75	72	HW	TR/TR	15	163395	44
350	4,4	75	72	HW	FZ/TR	15	163410	42
350	4,4	80	54	HW	WZ	15	163305	41
350	4,4	80	72	HW	FZ/TR	15	163454	42
350	4,55	75	72	HW	FZ/TR	10	165679	51
350	5,0	30	24	HW	FZ	25	165003	14
350	5,0	80	24	HW	FZ	25	165004	14
355	2,4	25.4	80	HW	FZFA/FZFA	0	163538	80
355	3,0	30	120	HW	WZ/WZ/FZ	10	161202	30
355	3,2	30	72	HW	WZ	-5	165520	23
355	3,2	30	16	HW	WZ	20	166154	76
355	3,2	30	32	HW	WZ	20	166155	76
355	4,4	30	72	HW	WZ	15	163306	41, 53
355	4,4	65	72	HW	TR/TR	15	161152	46, 55
355	4,4	65	72	HW	TR/TR	15	163381	44, 55
355	4,4	65	72	HW	FZ/TR	15	163412	42, 55
355	4,4	75	72	HW	FZ/TR	15	163413	42
355	4,4	80	72	HW	TR/TR	15	161153	46, 55
360	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	161154	46, 54
360	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	163382	44, 54
360	4,4	30	72	HW	FZ/TR	15	163414	42, 54
360	4,4	65	72	HW	FZ/TR	15	163415	42, 55
370	3,5	30	108	HW	WZ	10	165338	25
370	3,8	30	96	HW	FZ/TR	5	165732	58
370	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	161155	46
370	4,4	30	72	HW	FZ/TR	15	163416	42
380	3,8	32	108	HW	FZ/TR	-5	165839	60
380	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	161156	46
380	4,4	30	72	HW	WZ	15	163319	41
380	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	163383	44, 52
380	4,4	50	72	HW	TR/TR	15	161157	46
380	4,4	50	72	HW	TR/TR	15	163396	44
380	4,4	50	72	HW	FZ/TR	15	163417	42
380	4,4	60	72	HW	TR/TR	15	161158	46, 53
380	4,4	60	72	HW	TR/TR	15	163384	44, 53
380	4,4	60	72	HW	FZ/TR	15	163418	42, 53
380	4,4	60	72	DP	TR/TR	15	190709	47
380	4,4	65	72	HW	TR/TR	15	163386	44
380	4,4	65	72	HW	FZ/TR	15	163461	42
380	4,4	75	72	HW	FZ/TR	15	163420	42
380	4,4	80	72	HW	TR/TR	15	161160	46, 52
380	4,4	80	72	HW	FZ/TR	15	163459	42, 52
380	4,8	60	84	HW	WZ/FA	15	161031	64
380	4,8	60	72	HW	TR/TR	15	161159	46, 53
380	4,8	60	54	HW	WZ	15	163307	41, 53
380	4,8	60	72	HW	TR/TR	15	163385	44, 53
380	4,8	60	72	HW	FZ/TR	15	163419	42, 53
380	4,8	60	84	HW	TR/TR	15	163750	44
380	4,8	60	72	DP	TR/TR	15	190710	47

D	SB	BO	Z	QAL	ZF	SW	ID	Seite
mm	mm	mm				°		
400	3,0	30	84	HW	FZFA/FZFA	0	163539	80
400	3,2	30	130	HW	WZ/WZ/FZ	20	161203	30
400	3,5	30	120	HW	WZ	-5	161334	24
400	3,5	30	120	HW	WZ	-5	161335	24
400	3,5	30	48	HW	WZ	10	163127	27
400	3,5	30	60	HW	WZ	10	163128	27
400	3,5	30	84	HW	WZ	10	163129	27
400	3,5	30	96	HW	WZ	10	163130	27
400	3,5	30	120	HW	WZ	10	163131	27
400	3,5	30	120	HW	WZ	10	165450	22
400	3,5	30	140	HW	WZ	10	165464	22
400	3,5	30	14	HW	FZ	20	163026	35
400	3,8	30	42	HW	WZ	-5	165521	23
400	3,8	30	60	HW	WZ	-5	165522	23
400	3,8	30	120	HW	WZ	-5	165523	23
400	3,8	30	96	HW	FZ/TR	-5	165840	60
400	3,8	30	96	HW	FZ/TR	5	165733	58
400	3,8	30	28	HW	FZ/TR	10	163504	65
400	3,8	30	54	HW	FZ/TR	10	163505	65
400	3,8	30	28	HW	TR	10	166026	82
400	3,8	32	96	HW	FZ/TR	-5	165841	60
400	3,8	32	96	HW	FZ/TR	5	165734	58
400	3,8	40	96	HW	FZ/TR	-5	165842	60
400	3,8	50	96	HW	FZ/TR	-5	165843	60
400	3,8	50	96	HW	FZ/TR	5	165735	58
400	4,0	30	28	HW	FZ	20	165114	19
400	4,0	30	18	HW	FZ	20	166053	20
400	4,0	30	36	HW	WZ	20	166079	20
400	4,0	30	28	HW	FZ	25	165015	14
400	4,0	70	24	HW	WZ	20	165204	15
400	4,0	80	28	HW	FZ	25	165016	14
400	4,4	30	80	DP	HZFA	5	762339	63
400	4,4	30	60	HW	FZFA/FZFA	10	165926	66
400	4,4	30	72	HW	WZ/FA	15	161032	64
400	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	161161	46, 53-55
400	4,4	30	60	HW	WZ	15	163308	41, 53-55
400	4,4	30	72	HW	WZ	15	163309	41, 53-55
400	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	163387	44, 53-55
400	4,4	30	72	HW	FZ/TR	15	163421	43, 53-55
400	4,4	30	72	DP	TR/TR	15	190711	47, 53-55
400	4,4	60	72	HW	FZ/TR	15	163422	43
400	4,4	65	72	HW	TR/TR	15	163388	44
400	4,4	75	72	HW	TR/TR	15	161162	46
400	4,4	75	72	HW	FZ/TR	15	163423	43
400	4,4	80	72	HW	TR/TR	15	161163	46, 52, 55
400	4,4	80	72	HW	FZ/TR	15	163455	43, 52
400	5,0	30	28	HW	FZ	20	165105	19
400	5,0	30	28	HW	FZ	25	165005	14
400	5,0	80	28	HW	FZ	25	165006	14
420	3,5	40	48	HW	WZ	-5	165524	23
420	3,8	30	108	HW	FZ/TR	-5	165844	60
420	3,8	30	96	HW	FZ/TR	5	165736	58
420	3,8	40	108	HW	FZ/TR	-5	165845	60
420	4,8	60	72	HW	TR/TR	15	161164	46

D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ZF	SW °	ID	Seite
420	4,8	60	72	HW	FZ/TR	15	163426	43
430	3,5	30	96	HW	FZ/TR	5	165737	58
430	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	161165	46
430	4,4	30	72	HW	WZ	15	163310	41, 52
430	4,4	30	72	HW	FZ/TR	15	163427	43, 52
430	4,4	65	72	HW	TR/TR	15	163389	44
430	4,4	75	72	HW	TR/TR	15	161166	46
430	4,4	75	72	HW	FZ/TR	15	163428	43
430	4,4	80	72	HW	TR/TR	15	161167	46, 52, 55
430	4,4	80	72	HW	TR/TR	15	163397	45
430	4,4	80	72	HW	FZ/TR	15	163429	43, 52, 55
440	7,0	75	12	HW	WZ	20	165326	25
450	3,0	30	120	HW	WZ	20	058461	29
450	3,5	30	158	HW	WZ	10	165465	22
450	3,6	30	140	HW	WZ/WZ/FZ	20	161204	30
450	3,8	30	48	HW	WZ	-5	165525	23
450	3,8	30	108	HW	FZ/TR	-5	165846	60
450	3,8	30	110	HW	FZ/TR	5	165738	58
450	3,8	30	66	HW	WZ	10	163132	27
450	3,8	30	16	HW	FZ	20	163027	35
450	3,8	32	108	HW	FZ/TR	-5	165847	60
450	3,8	32	96	HW	FZ/TR	5	165739	58
450	3,9	30	136	HW	WZ	10	165466	22
450	4,0	30	32	HW	TR	10	166027	82
450	4,0	30	28	HW	FZ	20	165115	19
450	4,0	30	20	HW	FZ	20	166054	20
450	4,0	30	42	HW	WZ	20	166080	20
450	4,4	30	90	DP	HZFA	5	190668	63
450	4,4	30	60	HW	FZ/TR	10	165927	66
450	4,4	30	72	HW	WZ/FA	15	161033	64
450	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	161168	46
450	4,4	30	54	HW	WZ	15	163311	41
450	4,4	30	72	HW	WZ	15	163312	41
450	4,4	30	72	HW	FZ/TR	15	163430	43
450	4,4	30	28	HW	FZ	25	165017	14
450	4,4	80	72	HW	FZ/TR	15	163432	43
450	4,8	30	138	HW	WZ	10	165451	22
450	4,8	30	72	HW	FZ/TR	10	165680	51
450	4,8	60	72	HW	WZ/FA	15	161034	64
450	4,8	60	72	HW	TR/TR	15	161169	46, 53
450	4,8	60	72	HW	TR/TR	15	163390	45, 53
450	4,8	60	72	HW	FZ/TR	15	163431	43, 53
450	4,8	60	72	DP	TR/TR	15	190712	47, 53
450	4,8	80	72	HW	TR/TR	15	163398	45
450	4,8	80	72	HW	FZ/TR	15	163433	43, 55
450	5,0	30	108	HW	WZ	10	165452	22
450	5,0	30	28	HW	FZ	20	165106	19
450	5,0	30	28	HW	FZ	25	165007	14
460	4,4	30	48	HW	FZFA/FZFA	10	165928	66
460	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	161170	46, 54
460	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	163391	45, 54
460	4,4	30	72	HW	FZ/TR	15	163434	43, 54
470	4,4	75	96	HW	FZ/TR	15	163435	43
470	4,8	70	72	HW	TR/TR	15	163392	45
480	4,4	30	72	HW	WZ	15	163313	41
480	4,4	30	72	HW	FZ/TR	15	163436	43
480	4,8	60	72	HW	FZ/TR	15	163437	43
480	4,8	80	72	HW	FZ/TR	15	163438	43, 55

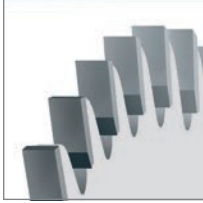



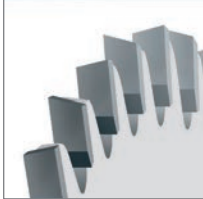

D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ZF	SW °	ID	Seite
500	3,8	30	72	HW	WZ	10	163133	27
500	4,0	30	36	HW	TR	10	166028	82
500	4,0	30	150	HW	WZ/WZ/FZ	20	161205	30
500	4,0	30	32	HW	FZ	20	165116	19
500	4,0	30	24	HW	FZ	20	166055	20
500	4,0	30	48	HW	WZ	20	166081	20
500	4,0	32	96	HW	FZ/TR	5	165741	58
500	4,0	32	120	HW	FZ/TR	5	165742	58
500	4,4	30	54	HW	WZ	-5	165526	23
500	4,4	30	120	HW	FZ/TR	-5	165848	60
500	4,4	30	120	HW	FZ/TR	5	165740	58
500	4,4	30	100	DP	HZFA	5	762341	63
500	4,4	32	120	HW	FZ/TR	5	165743	58
500	4,4	75	28	HW	WZ	20	165328	25
500	4,8	30	144	HW	WZ	10	165454	22
500	4,8	35	144	HW	WZ	10	165455	22
500	4,8	60	72	HW	TR/TR	15	163393	45
500	5,0	30	32	HW	FZ	20	165107	19
500	5,0	30	28	HW	WZ	20	165205	15
500	5,2	30	120	HW	WZ	10	165453	22
500	5,2	30	60	HW	WZ	15	163314	41, 53
500	5,2	30	60	HW	FZ/TR	15	163439	43, 53
500	5,2	60	60	HW	FZ/TR	15	163440	43
500	5,2	80	60	HW	WZ	15	163315	41
500	7,0	75	14	HW	WZ	20	165327	25
510	4,8	80	72	HW	FZ/TR	15	163441	43
520	4,4	30	44	HW	FZFA/FZFA	10	165929	66
520	4,4	30	72	HW	WZ	15	163316	41, 54
520	4,4	30	72	HW	FZ/TR	15	163442	43, 54
520	4,4	50	120	HW	FZ/TR	-5	165849	60
520	4,6	30	144	HW	WZ	10	165456	22
520	4,8	30	72	HW	TR/TR	15	163399	45
520	4,8	60	72	HW	FZ/TR	15	163443	43
520	4,8	70	72	HW	FZ/TR	15	163444	43
520	5,4	60	72	HW	WZ	20	165332	25
530	4,4	30	44	HW	FZFA/FZFA	10	165930	66
530	4,8	80	72	HW	FZ/TR	15	163460	43
550	4,0	30	132	HW	FZ/TR	-5	165850	60
550	4,0	30	160	HW	WZ/WZ/FZ	20	161206	30
550	4,0	32	132	HW	FZ/TR	-5	165851	60
550	4,0	32	96	HW	FZ/TR	5	165744	58
550	4,0	32	126	HW	FZ/TR	5	165745	58
550	4,4	30	120	HW	FZ/TR	5	165746	58
550	4,4	30	110	DP	HZFA	5	762342	63
550	4,8	30	54	HW	WZ	20	166082	20
550	5,0	30	96	HW	WZ	10	165457	22
550	5,0	80	36	HW	WZ	25	165206	15
550	5,2	30	160	HW	WZ	10	165458	22
550	5,2	30	120	HW	WZ	10	165459	22
550	5,2	30	60	HW	WZ	15	163317	41
550	5,2	80	60	HW	WZ	15	163318	41
555	5,2	55	54	HW	WZ	20	165325	25
570	4,8	60	60	HW	FZ/TR	22	163445	43
570	5,0	40	48	HW	FZFA/FZFA	10	165931	66
600	3,8	30	36	HW	WZ	20	166610	76
600	4,6	30	140	HW	FZ/TR	5	165747	58
600	4,8	30	120	DP	HZFA	5	762343	63
600	4,8	30	60	HW	WZ	20	166083	20
600	5,0	32	132	HW	FZ/TR	5	165748	58
600	5,2	30	138	HW	FZ/TR	-5	165852	60

D	SB	BO	Z	QAL	ZF	SW	ID	Seite
mm	mm	mm				°		
600	5,4	30	172	HW	WZ	10	165461	22
600	5,4	80	72	HW	WZ	20	165333	25
600	5,4	80	42	HW	WZ	25	165207	15
600	5,8	30	108	HW	WZ	10	165460	22
600	5,8	60	60	HW	FZ/TR	22	163446	43, 52
600	5,8	60	72	HW	FZ/TR	22	163447	43, 52
600	6,0	30	48	HW	WZ	15	057570	25
600	7,0	75	16	HW	WZ	20	165329	25
620	5,5	40	36	HW	FZFA/FZFA	10	165932	66
620	5,5	40	60	HW	FZ/TR	10	165933	66
630	5,4	30	180	HW	WZ	10	165462	22
640	5,4	30	36	HW	WZ	20	165330	25
650	5,0	30	144	HW	FZ/TR	5	165749	58
670	5,8	60	42	HW	FZ/TR	22	163448	43
680	5,5	40	42	HW	FZFA/FZFA	10	165934	66
680	6,2	40	60	HW	FZ/TR	22	163449	43, 54
700	4,2	30	42	HW	WZ	20	166611	76
700	4,8	30	60	HW	WZ	20	166084	20
700	5,5	30	200	HW	WZ	10	165463	22
700	6,0	30	72	HW	WZ	15	165334	25
700	6,2	80	60	HW	FZ/TR	22	163450	43
720	6,5	40	60	HW	FZ/TR	22	163451	43, 54
730	6,2	60	60	HW	FZ/TR	22	163452	43
750	6,0	30	72	HW	WZ	15	165335	25
750	7,0	80	70	HW	FZ/TR	22	163453	43
800	6,0	30	72	HW	WZ	15	165336	25
850	8,0	30	60	HW	WZ	20	165331	25

1. Sägen

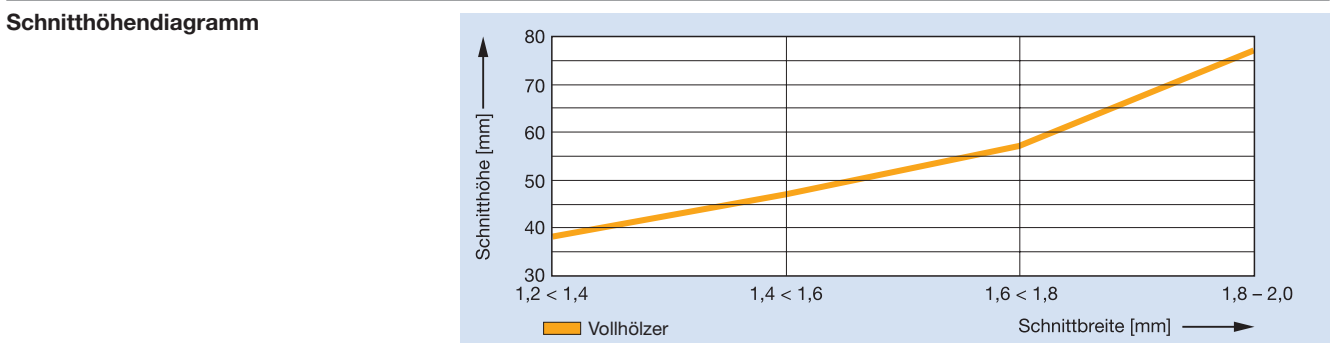
1.1 Vollholzbearbeitung längs

Arbeitsgang	Für Mittel-, Besäum-, Rand- und Lamellenschnitte auf horizontalen bzw. vertikalen Wellen.
Werkstückstoff	Weich- und Harthölzer nass, gefroren, trocken und langfaserig.
Maschinen	Besäum-, Einblatt-, Mehrblatt-, sowie ein- bzw. doppelwellige Kreissägemaschinen, Tischkreis- und Profilfräsmaschinen.

Zahnformen	 	<p>FZ (Flachzahn): Zum universellen Einsatz – besonders geeignet für nasse und trockene Hölzer.</p>
	 	<p>TR (Trapezzahn): Besonders geeignet für Schnitte in getrockneten Hölzern mit riefenfreier (lackierfähiger) Schnittgüte.</p>
	 	<p>WZ (Wechselzahn): Besonders geeignet für langfaserige Hölzer. Erhöhte Schnittgüte an der Austrittsseite.</p>

Dünnschnittkreissägeblätter

Einsatzgebiete	<ul style="list-style-type: none"> – Sägewerksindustrie (Kanteln, Brettware, Dachlatten, Stäbe für Stäbchenplatten etc.). – Massivholzplattenerzeugung (Lamellen und Mittellagen für Mehrschichtplatten etc.). – Parkettindustrie (Stäbe und Lamellen). – Leistenindustrie (Profilleisten, Anleimer, Meterstäbe etc.). – Sportartikelindustrie (Skilamellen, Tischtennisschläger etc.).
-----------------------	--



Dünnschnittkreissägeblätter – Schnitthöhe a_e in Abhängigkeit von Schnittbreite SB.

Technische Hinweise	<p>Einsatz- und Wartungsbedingungen (empfohlen):</p> <ul style="list-style-type: none"> – Spanntechnik auf Hydrobüchsen. – Richtiger Spannflanschdurchmesser. – Einhaltung der Belastungsgrenzen hinsichtlich Schnitthöhe und Zahnvorschub. – Rechtzeitiges Nachschärfen und Entfernung der Harzansätze.
----------------------------	--

1. Sägen

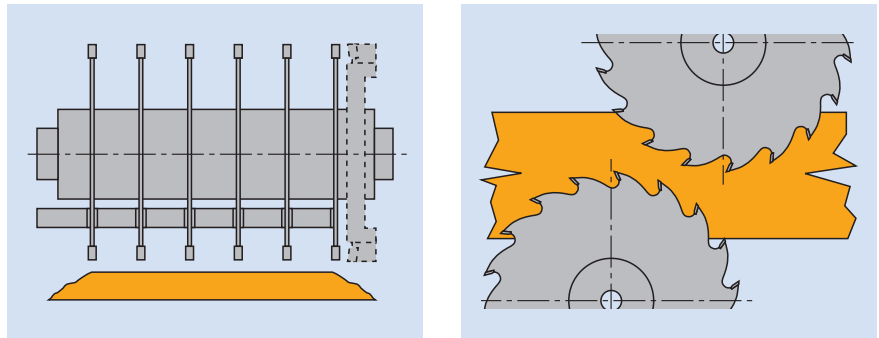
1.1 Vollholzbearbeitung längs

Vorteile

- Umweltfreundliche Rohstoffnutzung.
- Geringer Späneanfall und Staubemission.
- Optimierte Einschnittmaße bei großen Holzschnittmengen.
- Höhere Stabzahl bei Standardschnitten.

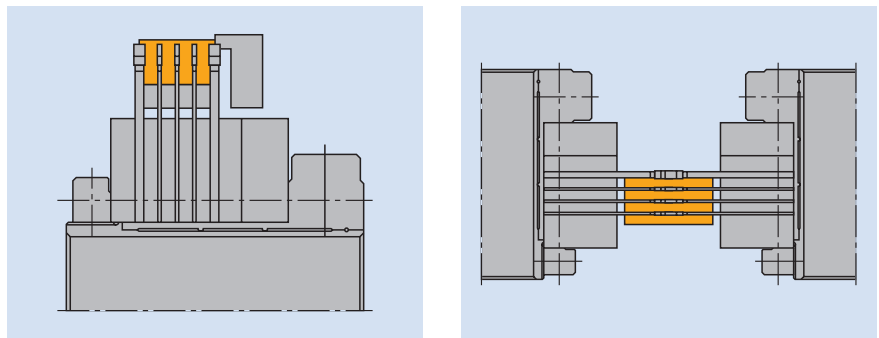
Maschinentypen

Ein- oder zweiwellige Mehrblattmaschine ohne Zwangsführung



Zum Abtrennen der Baumkante sind motorseitig verstärkte Randsägen oder Zerspaner und bei vorhandenem Blattverstellungssystem verstärkte Randsägen vorzusehen. Beim Auftrennen dünner Lamellen ist die Montage von Holzdruckrechen notwendig.

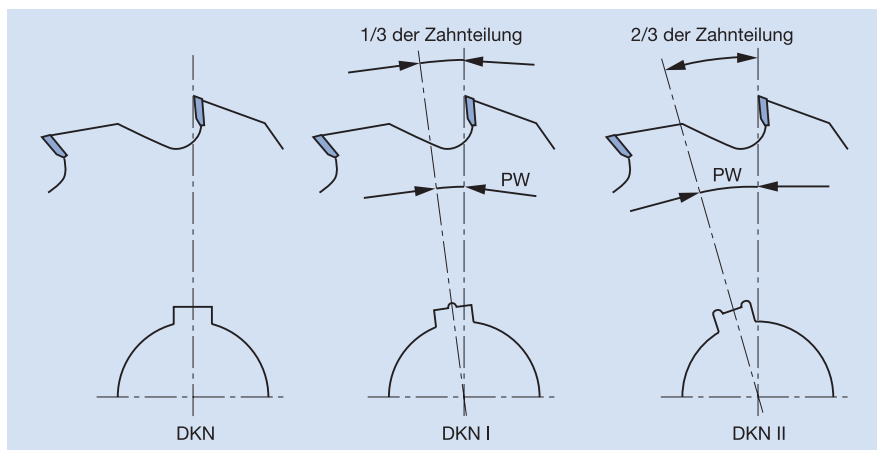
Mehrwellige Maschine mit Zwangsführung (für horizontale oder vertikale Schnitte)



Die Sägewellen dieser Maschinen sind zur Erreichung der geforderten Genauigkeit in Präzisionslagern gelagert. Stabile und exakte Zuführeinrichtungen zur Führung der gebogenen, gewölbten oder verdrehten Rohware sind unbedingt notwendig.

- Beim vertikalen Einschnitt von oben oder unten müssen zur Gewährleistung einer exakten Führung und Trennung die Sägewelle und das Anschlaglineal präzise eingestellt werden.
- Beim horizontalen Einschnitt wird die Dicke der Spaltkeile nach der Schnittbreite der Kreissägeblätter festgelegt. Ihre Ausrichtung muss 100-prozentig horizontal sein.

Lage der Doppelkeilnuten für die spirale Anordnung der Kreissägeblätter





Lamellenschnitt *Premium* - Mittelschnitt mit extrem reduzierter Schnittbreite

Anwendung:

Zum Längsschneiden von Leisten und Lamellen auf horizontalen und vertikalen Wellen.

Maschine:

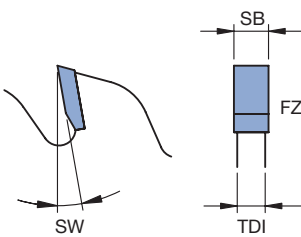
Profilfräsmaschinen mit/ohne Zwangsführung der Werkstücke. Einsatz ein- oder zweiwellig, horizontal bzw. vertikal.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer trocken bis 10% Holzfeuchte, Güteklasse 0 bis 1.

Technische Information:

Lärmgedämpfte und schwingungsarme Ausführung durch ungleichmäßige Zahnteilung oder ungerader Zähnezahl. Schnittbreitenreduzierung für hohe Holzeinsparung und effiziente Energieausnutzung. Durchgehender Tragkörper ohne Absetzung für max. Schnitthöhe. Unterschiedliche Zähnezahl für optimale Zahnvorschübe bei unterschiedlicher Vorschubgeschwindigkeit. Höhere Schnittleistung und weniger Verharzung durch spezielle Beschichtung des Tragkörpers. Um die Leistung der Sägen zu erhöhen, ist der Einsatz auf Hydro-Büchsen bzw. Aufspanndornen sowie die Verwendung von Hochgenauigkeitsringen zu empfehlen. Bei Maschinen mit Spaltkeilen unbedingt auf Einstellung achten.



Mittelschnitt

WK 100 2 21

D	SB	TDI	BO	BO _{max}	NLA	FLD	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			°		
180	1,3	0,8	60	70	3/10/75	100	32	FZ	20	■	057418 ●
180	1,5	1,0	60	70	3/10/75	100	21	FZ	20	■	057443 ●
180	1,8	1,2	60	70	3/10/75	100	21	FZ	20	■	057444 ●
180	1,8	1,3	60	70	3/10/75	100	32	FZ	20	■	057412 ●
200	1,5	1,0	60	80	3/10/75	120	21	FZ	20	■	057445 ●
200	1,5	1,0	60	80	3/10/75	120	36	FZ	20	■	057421 ●
200	1,8	1,2	60	80	3/10/75	120	21	FZ	20	■	057446 ●
220	1,2	0,9	60	80	3/10/75	120	27	FZ	20	■	057475 ●
220	1,2	0,9	65	80	3/11/80	120	24	FZ	20	■	057474 ●
220	1,3	0,9	60	80	3/10/75	120	24	FZ	25	■	057476 ●
220	1,3	0,9	60	80	3/10/75	120	32	FZ	25	■	057478 ●
220	1,3	0,9	65	80	3/11/80	120	24	FZ	25	■	057477 ●
220	1,3	0,9	65	80	3/11/80	120	32	FZ	25	■	057479 ●
220	1,4	1,0	60	80	3/10/75	120	24	FZ	25	■	057480 ●
220	1,4	1,0	60	80	3/10/75	120	32	FZ	20	■	057464 ●
220	1,4	1,0	65	80	3/11/80	120	24	FZ	25	■	057481 ●
220	1,4	1,0	65	80	3/11/80	120	32	FZ	20	■	057465 ●
225	1,5	1,0	60	110	3/10/75	120	25	FZ	20	■	057447 ●
225	1,6	1,2	60	110	3/10/75	130	32	FZ	25	■	057482 ●
225	1,8	1,2	60	110	3/10/75	120	25	FZ	20	■	057448 ●
225	2,0	1,4	40	110	3/10/75	120	40	FZ	20	■	163600 ●
225	2,0	1,4	60	110	3/10/75	120	25	FZ	20	■	057449 ●
250	1,7	1,2	60	120	3/10/75	140	25	FZ	20	■	057450 ●
250	1,7	1,2	60	120	3/10/75	140	36	FZ	20	■	057433 ●
250	2,0	1,4	60	120	3/10/75	140	25	FZ	20	■	057451 ●
250	2,0	1,4	60	120	3/10/75	140	36	FZ	20	■	057434 ●



Lamellenschnitt - Randschnitt

Anwendung:

Zum Längsschneiden - für Randschnitte in Kombination mit Mittelschnittkreissägeblättern.

Maschine:

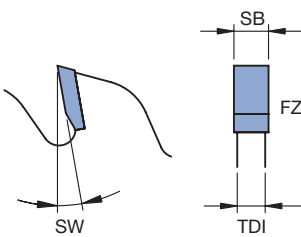
Profilfräsmaschinen mit/ohne Zwangsführung der Werkstücke. Einsatz ein- oder zweiwellig, horizontal bzw. vertikal.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer trocken bis 10% Holzfeuchte, Güteklasse 0 bis 1.

Technische Information:

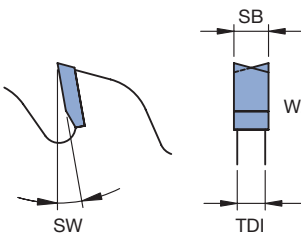
Geeignet für Satzaufbau in Kombination mit Dünnchnittkreissägeblättern für Mittelschnitt. Stabile Ausführung um Steifigkeit des Satzes zu erhöhen. Höhere Schnittleistung und geringere Verharzung durch spezielle Beschichtung des Tragkörpers.



Randschnitt

WK 100 2 21

D	SB	TDI	BO	NLA	DKN	FLD	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			°		
200	5,0	4,0	30	3/10/75		120	24	FZ	20	■	165250 ●
220	5,0	4,0	30	3/10/75		120	24	FZ	20	■	165251 ●
225	5,0	4,0	30	3/10/75		120	24	FZ	20	■	165252 ●
225	5,0	4,0	60	3/10/75		120	40	FZ	20	■	165256 ●
250	5,0	4,0	30	3/10/75		140	24	FZ	20	■	165253 ●
250	5,0	4,0	30	3/10/75		140	36	FZ	20	■	165254 ●
250	8,0	6,0	80	4/7/95	13/89	100	24	FZ	15	■	165257 ●
				2/13/100							
300	8,0	6,0	80	4/7/95	13/89	100	24	FZ	15	■	165258 ●
				2/13/100							



Technische Information:

Geeignet für Satzaufbau in Kombination mit Dünnchnittkreissägeblättern für Mittelschnitt. Spezielle Schneidengeometrie für Schnittaufteilung und geringere Zerspanungskräfte. Zur Schnittdruckreduzierung und Verminderung von Brandspuren auch bei geringeren Vorschubgeschwindigkeiten. Höhere Schnittleistung und geringere Verharzung durch spezielle Beschichtung des Tragkörpers.

Randschnitt - geringere Zähnezahl

WK 150 2, WK 150 2 21

D	SB	TDI	BO	NLA	FLD	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm			°		
180	3,8	3,0	60	3/10/75	100	24	WZ	20	■	165255 ●
				3/11/80						
200	3,8	3,0	60	3/10/75	100	24	WZ	20	■	165259 ●
				3/11/80						
220	3,8	3,0	60	3/10/75	120	24	WZ	20	■	165260 ●
				3/11/80						
220	3,8	3,0	65	3/10/75	120	24	WZ	20	■	165261 ●
				3/11/80						
220	3,8	3,0	60	3/10/75	120	24	WZ	20	■	165262 ●
				3/11/80						
225	3,8	3,0	60	3/10/75	120	24	WZ	20	■	165263 ●
				3/11/80						
250	3,8	3,0	60	3/10/75	120	24	WZ	20	■	165264 ●
				3/11/80						



Lamellenschnitt mit innen und außen liegenden Räumschneiden

Anwendung:

Zum Längsschneiden - Rand- und Besäumschnitte.

Maschine:

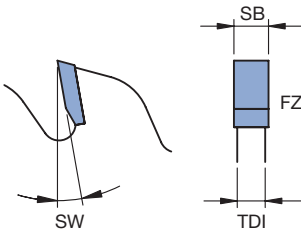
Besäum-, Einblatt-, Mehrblatt- sowie ein- bzw. doppelwellige Kreissägemaschinen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer nass, gefroren, trocken. Weich- und Harthölzer langfaserig (Pappel, Balsa etc.).

Technische Information:

Mit zwei innen und außen liegenden (ab D 280 mm) Räumschneiden. Stabile Ausführung speziell für Randschnitte. Große seitliche Zahnüberstände. Für universellen Einsatz in trockenen, nassen und gefrorenen Weich- und Harthölzern. Höhere Schnittleistung und weniger Verharzung durch spezielle Beschichtung des Tragkörpers.



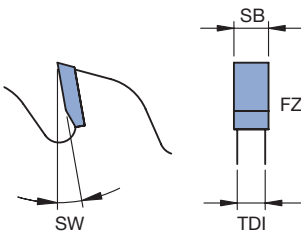
Besäum- und Randschnitt

WK 150 2

D	SB	TDI	BO	BO _{max}	NLA	DKN	FLD _{max}	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			°		
250	4,4	2,8	30	80	KNL		130	18	FZ	25	■	165000 ●
250	4,4	2,8	80		6/5,5/91	19/89	130	18	FZ	25	■	165001 ●
					4/6,6/95	13/89						
					2/13/100							
300	5,0	3,2	30	80	KNL		110	20	FZ	25	■	165002 ●
350	5,0	3,2	30	100	KNL		130	24	FZ	25	■	165003 ●
350	5,0	3,2	80	100	6/5,5/91	19/89	130	24	FZ	25	■	165004 ●
					4/6,6/95	13/89						
					2/13/100							
400	5,0	3,2	30	120	KNL		150	28	FZ	25	■	165005 ●
400	5,0	3,2	80	120	6/5,5/91	19/89	150	28	FZ	25	■	165006 ●
					4/6,6/95	13/89						
					2/13/100							
450	5,0	3,2	30	120	KNL		160	28	FZ	25	■	165007 ●

Anwendung:

Zum Längsschneiden - Mittelschnitte.



Mittelschnitt

WK 100 2 43

D	SB	TDI	BO	BO _{max}	NLA	DKN	FLD _{max}	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			°		
250	3,5	2,2	30	80	KNL		130	18	FZ	25	■	165008 ●
250	3,5	2,2	80		6/5,5/91	19/89	130	18	FZ	25	■	165009 ●
					4/6,6/95	13/89						
					2/13/100							
300	3,5	2,2	30	80	KNL		110	20	FZ	25	■	165010 ●
300	3,5	2,2	70			21x83	110	20	FZ	25	■	165011 ●
300	3,5	2,2	80			23x90	110	20	FZ	25	■	165012 ●
						13x89						
350	4,0	2,8	30	100	KNL		130	24	FZ	25	■	165013 ●
350	4,0	2,8	80	100	6/5,5/91	19/89	130	24	FZ	25	■	165014 ●
					4/6,6/95	13/89						
					2/13/100							
400	4,0	2,8	30	120	KNL		150	28	FZ	25	■	165015 ●
400	4,0	2,8	80	120	6/5,5/91	19/89	150	28	FZ	25	■	165016 ●
					4/6,6/95	13/89						
					2/13/100							
450	4,4	3,0	30	120	KNL		160	28	FZ	25	■	165017 ●



Lamellenschnitt mit innen und außen liegenden Räumschneiden

Anwendung:

Zum Längsschneiden - Mittelschnitte.

Maschine:

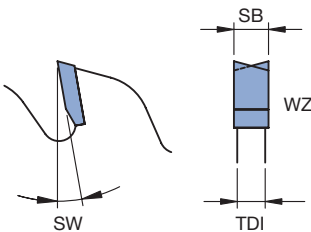
Besäum-, Einblatt-, Mehrblatt- sowie ein- bzw. doppelwellige Kreissägemaschinen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer trocken bis 15% Holzfeuchte. Weich- und Harthölzer langfaserig (Pappel, Balsa etc.).

Technische Information:

Mit zwei außen und zwei bzw. vier innen liegenden Räumschneiden. Zahnform WZ am besten geeignet für Schnitte in langfaserigen Hölzern wie z.B. Pappel. Geringere Leistungsaufnahme durch Zahnform WZ. Höhere Schnittleistung und weniger Verharzung durch spezielle Beschichtung des Trägers.



Mittelschnitt

WK 150 2

D	SB	TDI	BO	BO _{max}	NLA	DKN	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			°		
250	3,2	2,2	70			20,6/83	20	WZ	20	■	165200 ●
300	3,2	2,2	70	80		20,6/83	24	WZ	20	■	165201 ●
320	3,2	2,2	70	80		20,6/83	28	WZ	20	■	165202 ●
350	3,5	2,5	70	100		20,6/83	28	WZ	20	■	165203 ●
400	4,0	2,8	70	100		20,6/83	24	WZ	20	■	165204 ●
500	5,0	3,5	30	100	KNL		28	WZ	20	■	165205 ●
550	5,0	3,2	80		2/13/100		36	WZ	25	■	165206 ●
600	5,4	3,8	80		2/13/100		42	WZ	25	■	165207 ●



Lamellenschnitt mit außen liegenden Räumschneiden *Premium*

Anwendung:

Zum Längsschneiden von dünnen Lamellen auf horizontalen Wellen.

Maschine:

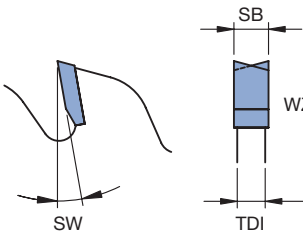
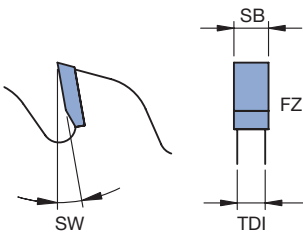
Besäum-, Einblatt-, Mehrblatt- sowie ein- bzw. doppelwellige Kreissäge- und Profilfräsmaschinen.

Werkstückstoff:

Weichhölzer trocken bis 10% Holzfeuchte.

Technische Information:

Mit zwei außen liegenden Räumschneiden für besseren Späneauswurf. Höhere Schnittleistung und weniger Verharzung durch spezielle Beschichtung des Tragkörpers. Spezielle Abweiserform für Schutz der Zähne beim Einsatz in Hölzern mit lockeren Ästen und in rissigen Hölzern.



Mittelschnitt

WK 100 2, WK 150 2

D	SB	TDI	BO	DKN	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
200	2,0	1,4	30		24	FZ	20	■	163575 ●
250	2,0	1,4	80	19/89	36	WZ	15	■	163576 ●
250	2,4	1,6	80	19/89	32	WZ	15	■	163577 ●
300	2,8	1,8	80	19/89	28	WZ	15	■	163578 ●

1. Sägen

1.1 Vollholzbearbeitung längs 1.1.2 Kreissägeblätter mit Räumschneiden



Lamellenschnitt mit innen liegenden Räumschneiden *Premium* - reduzierte Schnittbreite

Anwendung:

Zum Längsschneiden von dünnen Lamellen auf horizontalen Wellen.

Maschine:

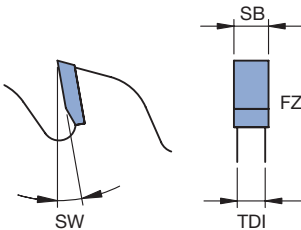
Besäum-, Einblatt-, Mehrblatt- sowie ein- bzw. doppelwellige Kreissäge- und Profilfräsmaschinen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer trocken bis 10% Holzfeuchte.

Technische Information:

Mit innen liegenden Räumschneiden für bessere Maßhaltigkeit. Effiziente Energie- und Holzausnutzung durch verringerte Schnittbreiten. Spezielle Abweiserform (bis D 250 mm) zum Schutz der Zähne beim Einsatz in Hölzern mit lockeren Ästen und rissigen Hölzern. Ab D 300 mm große Spanräume für besseren Späneauswurf. Höhere Schnittleistung und weniger Verharzung durch spezielle Beschichtung des Trägkörpers.



Mittelschnitt

WK 100 4 , WK 100 2

D	SB	TDI	BO	BO _{max}	DKN	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm			°		
200	2,4	1,6	30			24	FZ	25	■	163560 ●
200	2,4	1,6	40	60		24	FZ	20	■	163550 ●
220	2,4	1,6	30			24	FZ	25	■	163559 ●
220	2,4	1,6	40	80		24	FZ	20	■	163551 ●
250	2,4	1,6	30			24	FZ	20	■	163558 ●
250	2,4	1,6	40	90		24	FZ	20	■	163552 ●
250	2,4	1,6	70		21/83	24	FZ	20	■	163553 ●
250	2,4	1,6	80		19x89	24	FZ	20	■	163554 ●
					13x89					
300	2,8	1,8	30	100		30	FZ	25	■	163555 ●
300	2,8	1,8	80		19x89	30	FZ	25	■	163556 ●
					13x89					
350	2,8	1,8	30	110		30	FZ	25	■	163557 ●



Lamellenschnitt mit innen und außen liegenden Räumschneiden *Premium* - reduzierte Schnittbreite

Anwendung:

Zum Längsschneiden von dünnen Lamellen auf vertikalen Wellen.

Maschine:

Besäum-, Einblatt-, Mehrblatt- sowie ein- bzw. doppelwellige Kreissäge- und Profilfräsmaschinen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer trocken bis 10% Holzfeuchte.

Technische Information:

Mit zwei außen und zwei innen liegenden Räumschneiden für erhöhte Stabilität auch bei größeren Schnitttiefen. Effiziente Energie- und Holzausnutzung durch verringerte Schnittbreiten. Höhere Schnittleistung und weniger Verharzung durch spezielle Beschichtung des Trägkörpers.



Mittelschnitt

WK 100 2

D	SB	TDI	BO	BO _{max}	NLA	FLD _{max}	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			°		
250	2,4	1,6	60	80	3/10/75	100	24	FZ	20	■	163700 ●
250	2,4	1,6	60	80	3/10/75	120	40	FZ	20	■	163701 ●
270	2,4	1,6	60	80	3/10/75	120	28	FZ	20	■	163702 ●

- Vollholz
- Kunststoff
- Platte, beschichtet
- Mineralischer Werkstoff
- Platte, unbeschichtet
- Verbundstoff
- NE-Metall
- Stahl, dünnwandig



Lamellenschnitt für verleimfähige Schnitte

Anwendung:

Zum Längsschneiden - für verleimfähige Mittel- und Lamellenschnitte auf horizontalen Wellen.

Maschine:

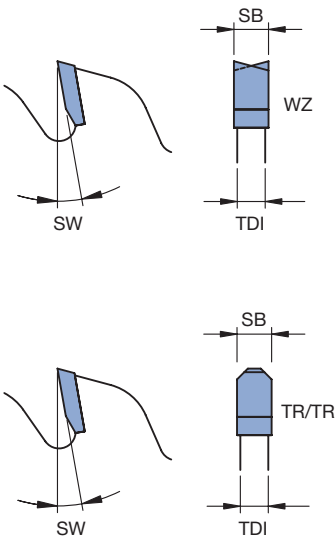
Einblatt-, Mehrblatt- sowie ein- bzw. doppelwellige Kreissäge- und Profilfräsmaschinen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer trocken bis 10% Holzfeuchte.

Technische Information:

Spezielle Zahngeometrie für verleimfähige Schnittflächen. Lärmgedämpfte Ausführung durch ungleichmäßige Zahnteilung. Durchgehender Tragkörper ohne Absetzung. Höhere Schnittleistung und weniger Verharzung durch spezielle Beschichtung des Tragkörpers.



Mittelschnitt

WK 100 2, WK 150 2, WK 152 2, WK 158 2

Maschine	D	SB	TDI	BO	BO _{max}	NLA	DKN	Z	ZF	SW	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			°		
	180	2,2	1,4	30	60	3/10/75		18	FZ	15	■	165300 ●
	180	2,4	1,6	30	60	3/10/75		24	FZ	15	■	165301 ●
	200	2,4	1,6	30	60	3/10/75		18	FZ	15	■	165302 ●
	200	2,4	1,6	30	60	3/10/75		24	FZ	15	■	165303 ●
	225	2,4	1,6	30	60	3/10/75		24	FZ	15	■	165304 ●
	225	2,8	2,0	30	60	3/10/75		24	FZ	15	■	165305 ●
	240	2,8	2,0	40	60	3/10/75		24	FZ	15	■	165306 ●
Raimann	250	2,4	1,6	80		6/5,5/91	19/89	40	WZ	15	■	165309 ●
						4/6,6/95	13/89					
						2/13/100						
	250	2,8	2,0	30	100	3/10/75		24	FZ	15	■	165307 ●
	250	2,8	2,0	70	100		21/80	24	FZ	15	■	165308 ●
Raimann	300	2,8	1,8	80		6/5,5/91	19/89	28	WZFA	15	■	165310 ●
						4/6,6/95	13/89					
						2/13/100						
Raimann	300	2,8	2,0	80		6/5,5/91	19/89	48	TR/	15	■	165311 ●
						4/6,6/95	13/89		TR			
						2/13/100						
Raimann	300	3,4	2,2	80		6/5,5/91	19/89	28	FZ	15	■	165312 ●
						4/6,6/95	13/89					
						2/13/100						
Raimann	300	4,0	2,8	80		6/5,5/91	19/89	28	TR/	15	■	165313 ●
						4/6,6/95	13/89		TR			
						2/13/100						
Raimann	300	4,0	2,8	80		6/5,5/91	19/89	48	TR/	15	■	165314 ●
						4/6,6/95	13/89		TR			
						2/13/100						



Lamellenschnitt

Anwendung:

Zum Längsschneiden - Rand- und Besäumschnitte.

Maschine:

Besäum-, Einblatt-, Mehrblatt- sowie ein- bzw. doppelwellige Kreissägemaschine.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer nass und trocken.

Technische Information:

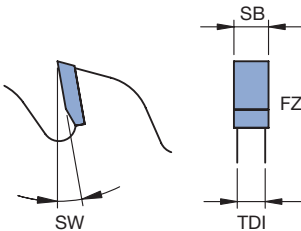
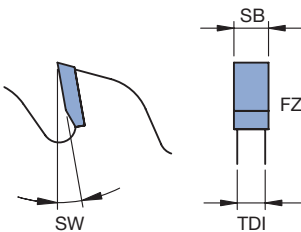
Großer Spanraum und großer seitlicher Zahnüberstand. Stabile Ausführung speziell für Randschnitte. Für universellen Einsatz in trockenen und nassen Weich- und Harthölzern. Ausführung ohne Räumschneiden. Bedingt geeignet für größere Schnitttiefen und den Einsatz in gefrorenen Hölzern.



Rand- und Besäumschnitt

WK 100 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
250	4,0	2,6	30	KNL	18	FZ	20	■	165101 ●
300	4,0	2,6	30	KNL	24	FZ	20	■	165102 ●
350	4,4	3,0	30	KNL	24	FZ	20	■	165104 ●
400	5,0	3,2	30	KNL	28	FZ	20	■	165105 ●
450	5,0	3,2	30	KNL	28	FZ	20	■	165106 ●
500	5,0	3,2	30	KNL	32	FZ	20	■	165107 ●



Technische Information:

Großer Spanraum und großer seitlicher Zahnüberstand. Für universellen Einsatz in trockenen und nassen Weich- und Harthölzern. Ausführung ohne Räumschneiden. Bedingt geeignet für größere Schnitttiefen und den Einsatz in gefrorenen Hölzern.

Mittelschnitt

WK 100 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
200	3,2	2,2	30	KNL	18	FZ	25	■	165108 ●
210	3,2	2,2	30	KNL	18	FZ	20	■	165109 ●
250	3,2	2,2	30	KNL	18	FZ	20	■	165110 ●
300	3,2	2,2	30	KNL	24	FZ	20	■	165111 ●
350	3,2	2,2	30	KNL	24	FZ	20	■	165113 ●
400	4,0	2,8	30	KNL	28	FZ	20	■	165114 ●
450	4,0	2,8	30	KNL	28	FZ	20	■	165115 ●
500	4,0	2,8	30	KNL	32	FZ	20	■	165116 ●

1. Sägen

1.1 Vollholzbearbeitung längs

1.1.3 Kreissägeblätter ohne Räumschneiden



Zuschnitt Vollholz längs

Anwendung:

Zum Längsschneiden beim Zuschnitt von Holz.

Maschine:

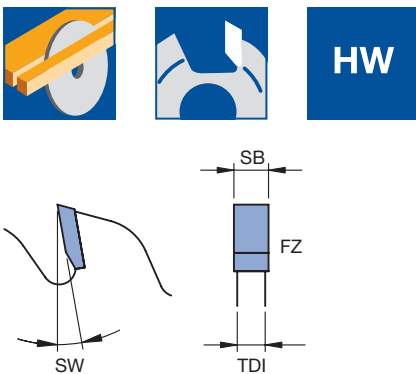
Besäum-, Einblatt-, Mehrblatt- sowie ein- bzw. doppelwellige Kreissägemaschine.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer trocken bis 15% Holzfeuchte.

Technische Information:

Ausführung mit Spandickenbegrenzung für begrenzte Spanabnahme pro Zahn und reduzierte Vorschubgeschwindigkeiten.



Kreissägeblatt FZ mit Spandickenbegrenzung

WK 100 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
250	3,2	2,2	30	KNL	18	FZ	20	■	166050 ●
300	3,5	2,4	30	KNL	14	FZ	20	■	166051 ●
350	3,5	2,4	30	KNL	16	FZ	20	■	166052 ●
400	4,0	2,8	30	KNL	18	FZ	20	■	166053 ●
450	4,0	2,8	30	KNL	20	FZ	20	■	166054 ●
500	4,0	2,8	30	KNL	24	FZ	20	■	166055 ●



Zuschnitt universal

Anwendung:

Für universellen Einsatz beim Zuschnitt von Holz.

Maschine:

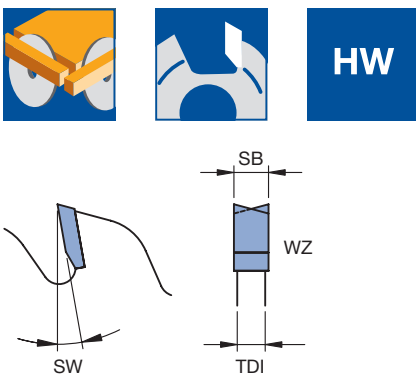
Kapp- und Abkürzsägen, Wippsägen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer nass und trocken.

Technische Information:

Ausführung mit Spandickenbegrenzung für begrenzte Spanabnahme pro Zahn und reduzierte Vorschubgeschwindigkeiten. Zahnform WZ für Schnitte in langfaserigen Hölzern wie z.B. Pappel sowie für Schnitte in nassen Hölzern. Geringere Leistungsaufnahme durch Zahnform WZ. Auch für Schnitte quer zur Faser geeignet.



Kreissägeblatt WZ mit Spandickenbegrenzung

WK 150 2

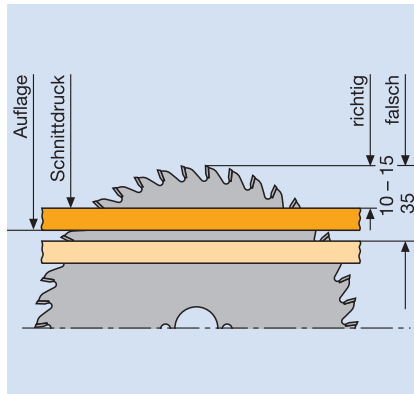
D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
250	3,2	2,2	30	KNL	24	WZ	20	■	166076 ●
300	3,2	2,2	30	KNL	28	WZ	20	■	166077 ●
350	3,2	2,2	30	KNL	32	WZ	20	■	166078 ●
400	4,0	2,8	30	KNL	36	WZ	20	■	166079 ●
450	4,0	2,8	30	KNL	42	WZ	20	■	166080 ●
500	4,0	2,8	30	KNL	48	WZ	20	■	166081 ●
550	4,8	3,5	30	KNL	54	WZ	20	■	166082 ●
600	4,8	3,5	30	KNL	60	WZ	20	■	166083 ●
700	4,8	3,5	30	KNL	60	WZ	20	■	166084 ●

1. Sägen

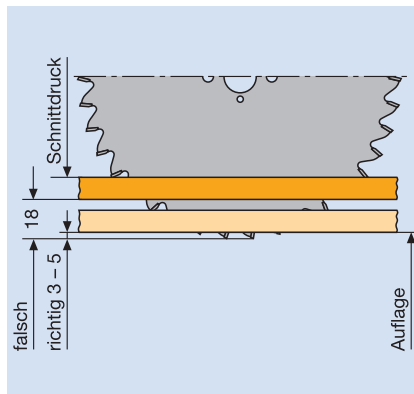
1.2 Vollholzbearbeitung quer

Arbeitsgang	Zum Ablängen, Kappen, Gehrungs- und Formatschneiden.
Werkstückstoff	Vollholz, rohe, beschichtete und furnierte Holzwerkstoffe, Schichthölzer, Mineralwerkstoffe.
Maschinen	Kombinierte Tisch-, Pendel-, Radial-, Unterflur- und Optimierungskreissägemaschine.

Einsatzart

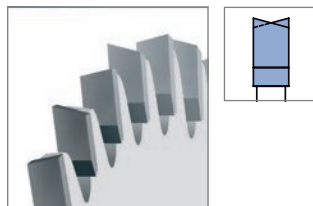


Für Kreissägeblätter mit positivem Spanwinkel und Sägewelle unter dem Werkstück. Für Kreissägeblätter mit negativem Spanwinkel und Sägewelle über dem Werkstück. Durch den positiven Spanwinkel wirkt der Schnittdruck auf die stabile Tischauflage.



Für Radialkreissägemaschinen ist der Einsatz von Kreissägeblättern mit negativem Spanwinkel im Gegenlauf obligatorisch (siehe EN1870-17). Durch den negativen Spanwinkel wirkt der Schnittdruck auf die stabile Tischauflage.

Zahnform



WZ (Wechselzahn):
Universelle Zahnform, preisgünstig in der Anschaffung und Instandsetzung, besonders geeignet für Vollhölzer und Holzwerkstoffe.



Kappschnitt mit hohen Vorschubgeschwindigkeiten

Anwendung:

Zum Kappen und Ablängen mit Taktzeiten von z.B. 0,3 - 1,0 sec.

Maschine:

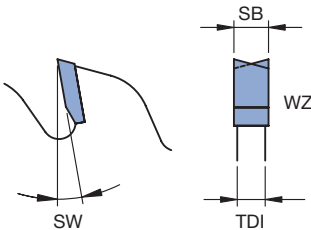
Abläng-, Kapp- und Optimierungskreissägen.

Werkstückstoff:

Vollholz nass und trocken quer, Vollholzprofile quer.

Technische Information:

Für schnelle Abläng-, Kapp- und Optimierungsmaschinen. Mit großem seitlichen Zahnüberstand und hoher Zähnezahzahl für kurze Kappzeiten. Mit stabilem Eckwinkel für ausrissfreie Schnittergebnisse und hohe Standzeiten.



Kappschnitt mit hohen Vorschubgeschwindigkeiten

WK 150 2

Maschine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°		
Dimter, System TM	400	3,5	2,8	30	2/10/60 2/15/63 2/10/150 2/10/198	120	WZ	10	■	165450 ●
Dimter, System TM	400	3,5	2,8	30	2/10/60 2/15/63 2/10/150 2/10/198	140	WZ	10	■	165464 ●
Dimter, System TM	450	3,5	2,8	30	2/10/60 2/15/63 2/10/150 2/10/198	158	WZ	10	■	165465 ●
Dimter	450	3,9	3,2	30	2/15/63	136	WZ	10	■	165466 ●
Dimter, System TM	450	4,8	3,5	30	2/10/60 2/15/63 2/10/150 2/10/198	138	WZ	10	■	165451 ●
Dimter	450	5,0	3,2	30	2/10/60 2/15/63	108	WZ	10	■	165452 ●
Dimter, System TM	500	4,8	3,5	30	2/10/60 2/15/63 2/10/150 2/10/198	144	WZ	10	■	165454 ●
Dimter	500	4,8	3,5	35	2/10/60 2/15/63	144	WZ	10	■	165455 □
Dimter	500	5,2	3,2	30	2/10/60 2/15/63	120	WZ	10	■	165453 ●
Dimter	520	4,6	3,4	30	2/10/60 2/15/63	144	WZ	10	■	165456 ●
Dimter	550	5,0	3,2	30	2/10/60 2/15/63	96	WZ	10	■	165457 ●
Dimter	550	5,2	3,2	30	2/10/60 2/15/63	120	WZ	10	■	165459 ●
Dimter, System TM	550	5,2	3,2	30	2/10/60 2/15/63 2/10/150 2/10/198	160	WZ	10	■	165458 ●
Dimter	600	5,4	4,0	30	2/10/60 2/15/63	172	WZ	10	■	165461 ●
Dimter	600	5,8	4,0	30	2/10/60 2/15/63	108	WZ	10	■	165460 ●
Dimter	630	5,4	4,0	30	2/10/60 2/15/63	180	WZ	10	■	165462 ●
Dimter	700	5,5	4,0	30	2/15/63	200	WZ	10	■	165463 ●



Kappschnitt mit negativem Spanwinkel

Anwendung:

Zum Kappen und Ablängen bei Positionierung des Werkstücks unter dem Kreissägeblatt.

Maschine:

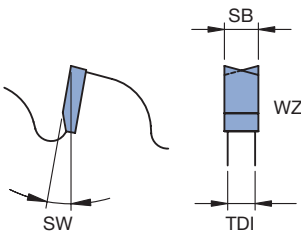
Abläng-, Kapp- und Gehrungs-, Radial-, Pendel und Doppelgehrungssägen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer nass und trocken, Schichthölzer (z.B. Sperrholz, Multiplex).

Technische Information:

Speziell für Maschinen mit Positionierung der Sägewelle über dem Werkstück. Negativer Spanwinkel für verbesserte Werkstückspannung.



Kreissägeblatt WZ mit neg. Spanwinkel

WK 160 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
300	3,2	2,4	30	KNL	60	WZ	-5	■	165514 ●
300	3,2	2,4	30	KNL	96	WZ	-5	■	165515 ●
305	3,2	2,4	30	KNL	60	WZ	-5	■	165516 ●
350	3,2	2,4	30	KNL	36	WZ	-5	■	165517 ●
350	3,2	2,4	30	KNL	60	WZ	-5	■	165518 ●
350	3,5	2,8	30	KNL	108	WZ	-5	■	165519 ●
355	3,2	2,4	30	KNL	72	WZ	-5	■	165520 ●
400	3,8	2,8	30	KNL	42	WZ	-5	■	165521 ●
400	3,8	2,8	30	KNL	60	WZ	-5	■	165522 ●
400	3,8	2,8	30	KNL	120	WZ	-5	■	165523 ●
420	3,5	2,8	40	KNL	48	WZ	-5	■	165524 ●
450	3,8	2,8	30	KNL	48	WZ	-5	■	165525 ●
500	4,4	3,2	30	KNL	54	WZ	-5	■	165526 ●



Kappschnitt mit negativem Spanwinkel *Excellent*

Anwendung:

Zum Kappen und Ablängen bei Positionierung des Werkstücks unter dem Kreissägeblatt.

Maschine:

Abläng-, Kapp- und Gehrungs-, Radial-, Pendel und Doppelgehrungssägen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer nass und trocken, Schichthölzer (z.B. Sperrholz, Multiplex).

Technische Information:

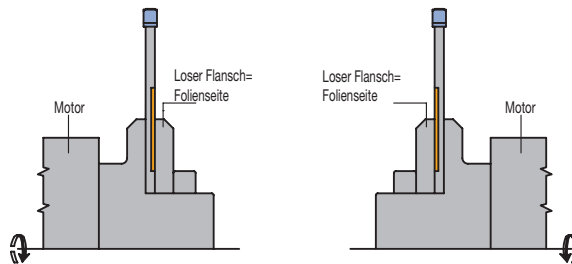
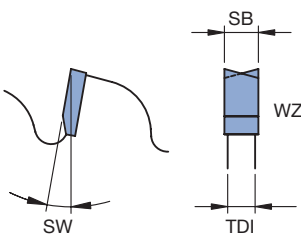
Speziell für Maschinen mit Positionierung der Sägewelle über dem Werkstück. Negativer Spanwinkel für verbesserte Werkstückspannung. **Excellent** Ausführung. Schwingungsdämpfende Verbundbauweise des Tragkörpers durch Stahlfolie. Extreme Lärminderung auch bei zunehmender Abstumpfung des Werkzeugs.



Kreissägeblatt WZ mit neg. Spanwinkel

WK 180 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	Folie	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°			
300	3,5	2,6	30	KNL	96	WZ	-5	links	■	161330 ●
300	3,5	2,6	30	KNL	96	WZ	-5	rechts	■	161331 ●
350	3,5	2,6	30	KNL	108	WZ	-5	links	■	161332 ●
350	3,5	2,6	30	KNL	108	WZ	-5	rechts	■	161333 ●
400	3,5	2,6	30	KNL	120	WZ	-5	links	■	161334 ●
400	3,5	2,6	30	KNL	120	WZ	-5	rechts	■	161335 ●





Kapp-, Abläng- und Gehrungsschnitt

Anwendung:

Zum Ablängen, Kappen und Schrägschneiden.

Maschine:

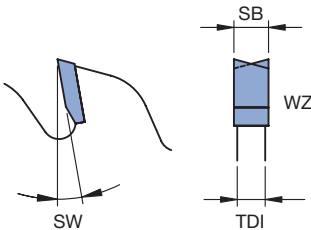
Abläng- und Kappsägen, CNC-gesteuerte Abbundanlagen und Balkenbearbeitungszentren, Doppelabkürzsägen.

Werkstückstoff:

Vollholzbalken nass und trocken, kreuzverleimte Vollholzbalken.

Technische Information:

Zahnform für universelle Einsätze und mit großem seitlichen Zahnüberstand.



Kreissägeblatt WZ

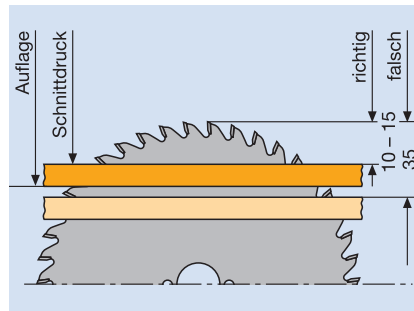
WK 150 2

Maschine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°		
Weinmann	240	3,0	2,0	40	8/6/52	30	WZ	15	■	165337 ●
Weinmann	370	3,5	2,5	30	KNL	108	WZ	10	■	165338 ●
Routech	440	7,0	4,0	75	6/9/100	12+2+2	WZ	20	■	165326 ●
Routech	500	4,4	3,2	75	2/8,5/100	28+2+2+2	WZ	20	■	165328 ●
Routech	500	7,0	4,0	75	6/10,6/100	14+2+2+2	WZ	20	■	165327 ●
Essetre	520	5,4	3,5	60	2/8,5/100	72	WZ	20	■	165332 ●
Weinmann	555	5,2	3,6/6	55	8/6,5/100	54+2+2	WZ	20	■	165325 ●
Essetre	600	5,4	3,5	80	6/7/75	72	WZ	20	■	165333 ●
Routech	600	6,0	4,0	30	8/9,5/120	48	WZ	15	■	057570 ●
Routech	600	7,0	4,0	75	2/14/400	16+2+2+2	WZ	20	■	165329 ●
Uniteam	640	5,4	3,6	30	2/8,5/125	36+2+2	WZ	20	■	165330 ●
					8/6,5/160					
					8/6,5/130					
					4/10,5/90					
	700	6,0	4,4	30		72	WZ	15	■	165334 ●
	750	6,0	4,4	30		72	WZ	15	■	165335 ●
	800	6,0	4,4	30		72	WZ	15	■	165336 ●
Uniteam	850	8,0	6,0	30	8/6,5/160	60+2+2+2	WZ	20	■	165331 ●
					8/6,5/130					
					4/10,5/90					

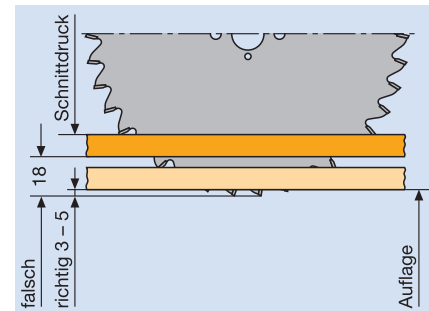
1. Sägen

1.3 Formatschneiden

Arbeitsgang	Zum Formatieren bzw. Querschneiden. Unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften ist auch Nuten und Gehrungsschneiden möglich.
Werkstückstoff	Vollhölzer, Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Leichtmetalle.
Maschinen	Tisch-, Formatkreissägemaschinen mit/ohne Vorritzaggregat, vertikale Plattenaufteilsägemaschinen, Doppelabkürzsägemaschinen.
Einsatzart	In der Regel Gegenlauf von unten; bei vertikalen Plattenaufteilsägemaschinen und Doppelabkürzsägen Gegenlauf von unten bzw. oben.



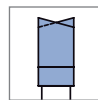
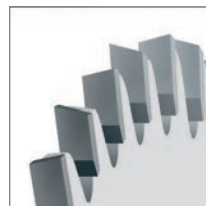
Für Kreissägeblätter mit positivem Spanwinkel und Sägewelle unter dem Werkstück. Durch den positiven Spanwinkel wirkt der Schnittdruck auf die stabile Tischauflage.



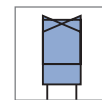
Für Kreissägeblätter mit negativem Spanwinkel und Sägewelle über dem Werkstück. Durch den negativen Spanwinkel wirkt der Schnittdruck auf die stabile Tischauflage.

Für Radialkreissägemaschinen ist der Einsatz von Kreissägeblättern mit negativem Spanwinkel im Gegenlauf obligatorisch (siehe EN1870-17).

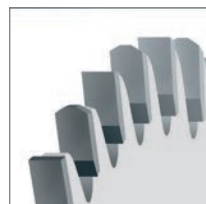
Zahnformen



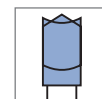
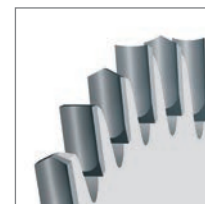
WZ (Wechselzahn):
Universelle Zahnform, preisgünstig in Anschaffung und Instandsetzung. Besonders geeignet zur Bearbeitung von Rohspanplatten, furnierten Spanplatten, Massivholzplatten, Tischlerplatten, Sperrholz.



WZ/WZ/FZ (Wechselzahn/Wechselzahn/Flachzahn):
Zahnform für hohe Schnittgüte und ausrissfreie Schnittkanten bei Schnitten in Vollhölzern, Schichthölzern und beschichteten oder furnierten Holzwerkstoffen. Zahnausführung in Gruppenzahn (WZre, WZli, WZre, WZli, FZ).



FZ/TR (Flachzahn/Trapezzahn):
Zahnform zur Bearbeitung von kunststoff- und folienbeschichteten Holzwerkstoffen. Zum Schneiden von harten, abrasiven Beschichtungen ist die Zahnform TR/TR zu bevorzugen und kann aus bestehender Zahnform FZ/TR umgeschliffen werden.



HZ/DZ (Dachzahn/Hohlzahn):
Zahnform für sehr gute Schnittqualität zur Bearbeitung kunststoffbeschichteter Werkstoffe bei guter Kantenqualität oben und unten auf Maschinen ohne Vorritzaggregat.



Formatschnitt *Premium*

Anwendung:

Zum Formatieren und Ablängen mit / ohne Vorritzen.

Maschine:

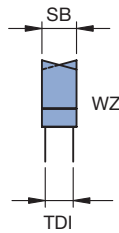
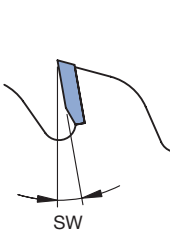
Tisch- und Formatkreissägen.

Werkstückstoff:

Vollholz quer, Span- und Faserwerkstoffe roh, Schichthölzer (z.B. Sperrholz, Multiplex).

Technische Information:

Premium Ausführung mit schwingungsdämpfenden Laserornamenten (ab D 200 mm). Gekennzeichnete Abmessungen mit ungleichmäßiger Zahnteilung (UT) zur Lärminderung und für verbessertes Laufverhalten.



Formatkreissägeblatt WZ

WK 170 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	Typ	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm				°		
150	3,2	2,2	30		48	WZ		10	■ ■	163100 ●
180	2,4	1,6	30		30	WZ	UT	10	■ ■	163101 ●
180	3,0	2,0	30		24	WZ	UT	10	■ ■	163102 ●
180	3,2	2,2	30		58	WZ		10	■ ■	163103 ●
180	3,5	2,5	30		30	WZ	UT	10	■ ■	163104 ●
200	2,4	1,6	30	KNL	36	WZ	UT	10	■ ■	163105 ●
200	2,4	1,6	30	KNL	60	WZ		10	■ ■	163106 ●
200	3,0	2,0	30	KNL	24	WZ	UT	10	■ ■	163107 ●
200	3,0	2,0	30	KNL	48	WZ	UT	10	■ ■	163108 ●
200	3,0	2,0	30	KNL	60	WZ		10	■ ■	163109 ●
220	3,2	2,2	30	KNL	36	WZ	UT	10	■ ■	163110 ●
220	3,2	2,2	30	KNL	60	WZ		10	■ ■	163111 ●
250	2,4	1,6	30	KNL	40	WZ	UT	10	■ ■	163112 ●
250	2,4	1,6	30	KNL	80	WZ		10	■ ■	163113 ●
250	3,2	2,2	30	KNL	40	WZ	UT	10	■ ■	163114 ●
250	3,2	2,2	30	KNL	60	WZ	UT	10	■ ■	163115 ●
250	3,2	2,2	30	KNL	80	WZ		10	■ ■	163116 ●
300	2,4	1,6	30	KNL	48	WZ	UT	10	■ ■	163117 ●
300	2,4	1,6	30	KNL	96	WZ		10	■ ■	163118 ●
300	3,2	2,2	30	KNL	36	WZ	UT	10	■ ■	163119 ●
300	3,2	2,2	30	KNL	48	WZ	UT	10	■ ■	163120 ●
300	3,2	2,2	30	KNL	72	WZ	UT	10	■ ■	163121 ●
300	3,2	2,2	30	KNL	96	WZ		10	■ ■	163122 ●
350	3,5	2,5	30	KNL	32	WZ	UT	10	■ ■	163134 ●
350	3,5	2,5	30	KNL	54	WZ	UT	10	■ ■	163123 ●
350	3,5	2,5	30	KNL	72	WZ	UT	10	■ ■	163124 ●
350	3,5	2,5	30	KNL	84	WZ	UT	10	■ ■	163125 ●
350	3,5	2,5	30	KNL	108	WZ		10	■ ■	163126 ●
400	3,5	2,5	30	KNL	48	WZ	UT	10	■ ■	163127 ●
400	3,5	2,5	30	KNL	60	WZ	UT	10	■ ■	163128 ●
400	3,5	2,5	30	KNL	84	WZ	UT	10	■ ■	163129 ●
400	3,5	2,5	30	KNL	96	WZ	UT	10	■ ■	163130 ●
400	3,5	2,5	30	KNL	120	WZ		10	■ ■	163131 ●
450	3,8	2,8	30	KNL	66	WZ	UT	10	■ ■	163132 ●
500	3,8	2,8	30	KNL	72	WZ	UT	10	■ ■	163133 ●



Formatschnitt ohne Vorritzen *Premium* - Mamba

Anwendung:

Zum Formatieren und Ablängen ohne Vorritzen.

Maschine:

Tisch- und Formatkreissägen. Vertikale Plattenaufteilsägen ohne Vorritzaggregat.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe kunststoff- und papierbeschichtet, Span- und Faserwerkstoffe furniert, Schichthölzer (z.B. Sperrholz, Multiplex), dünnwandige Kunststoffprofile (Wandstärke < 2 mm), dünnwandige Wabenplatten aus Kunststoff.

Technische Information:

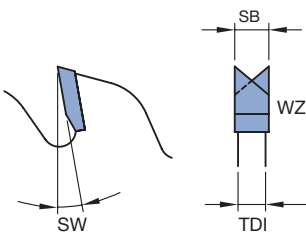
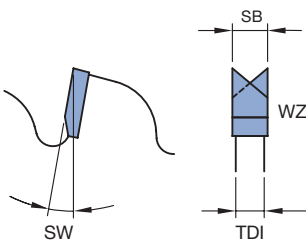
Extrem stark ausgebildeter WZ mit 40° Eckwinkel für beidseitig ausriffsfreie Schnitte. **Premium** Ausführung mit schwingungsdämpfenden Laserornamenten. Speziell für Maschinen mit Positionierung der Sägewelle über dem Werkstück. Negativer Spanwinkel für verbesserte Werkstückspannung.



Kreissägeblatt Mamba, negativer Spanwinkel

WK 880 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
250	3,2	2,2	30	KNL	80	WZ	-5	■	163225 ●
303	3,5	2,5	30	KNL	96	WZ	-5	■	163226 ●



Technische Information:

Extrem stark ausgebildeter WZ mit 40° Eckwinkel für beidseitig ausriffsfreie Schnitte in beschichteten Holzwerkstoffen. **Premium** Ausführung mit schwingungsdämpfenden Laserornamenten.

Kreissägeblatt Mamba, positiver Spanwinkel

WK 870 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
300	3,5	2,5	30	KNL	96	WZ	5	■	163200 ●
350	3,5	2,5	30	KNL	108	WZ	5	■	163201 ●



Format- und Furnierpaketschnitt - reduzierte Schnittbreite

Anwendung:

Zum Formatieren und Ablängen mit und ohne Vorritzen.

Maschine:

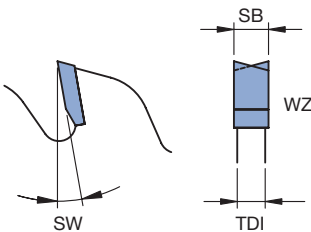
Tisch-, Format-, und Furnierkreissägen.

Werkstückstoff:

Vollholz quer, Span- und Faserwerkstoffe furniert, Schichthölzer (z.B. Sperrholz, Multiplex), Furnierpakete, Wabenplatten aus Holzwerkstoffen oder Kunststoff.

Technische Information:

Reduzierte Schnittbreite für bessere Materialausnutzung und geringere Schnittkräfte. Gekennzeichnete Identnummern mit abgesetztem Tragkörper und dadurch begrenzter Schnitttiefe.



Kreissägeblatt WZ

WK 250 2, WK 850 2, WK 850 2 10, WK 850 2 22

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
160	1,8	1,0/2,5	16	1/6/33	48	WZ	10	■	060574 ●
180	1,6	1,0/2,5	16	1/6/33	56	WZ	10	■	060591 ●
180	2,4	1,6	16		58	WZ	10	■	059665 ●
200	2,0	1,4	16		64	WZ	10	■	059666 ●
250	1,7	1,0/2,4	30	KNL	80	WZ	10	■	058520 ●
300	1,7	1,0/2,4	30	KNL	96	WZ	10	■	058521 ●
450	3,0	2,2	30	2/14/125 KNL	120	WZ	20	■	058461 ●



Formatschnitt *Excellent* - Katana

Anwendung:

Zum Formatieren und Ablängen ohne Vorritzen.

Maschine:

Tisch- und Formatkreissägen sowie vertikale Plattenaufteilsägen ohne Vorritzaggregat, Abläng-, Kapp- und Gehrungssägen.

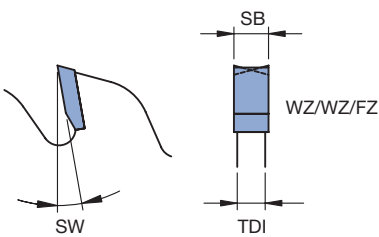
Werkstückstoff:

Vollholz quer, Schichthölzer (z.B. Sperrholz, Multiplex), Wabenplatten, dünnwandige Kunststoff- und NE-Profile.

Technische Information:

Katana Zahnkombination mit wechselseitiger Spanflächenschräge für höchste Schnittgüte. Hohe Zähnezahl für perfekte Kanten und sehr glatte Oberflächen.

Excellent Ausführung mit kunststoffgefüllten Laserornamenten zur Schwingungs- dämpfung und Reduzierung des Lärmpegels.



Kreissägeblatt Katana

WK 879 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
255	2,8	2,0	30	KNL	80	WZ/WZ/FZ	10		161200 ●
303	3,2	2,2	30	KNL	100	WZ/WZ/FZ	10		161201 ●
355	3,0	2,2	30	KNL	120	WZ/WZ/FZ	10		161202 ●
400	3,2	2,5	30	KNL	130	WZ/WZ/FZ	20		161203 ●
				2/15/63					
450	3,6	2,8	30	KNL	140	WZ/WZ/FZ	20		161204 ●
				2/15/63					
500	4,0	3,5	30	KNL	150	WZ/WZ/FZ	20		161205 ●
				2/15/63					
550	4,0	3,5	30	KNL	160	WZ/WZ/FZ	20		161206 ●
				2/15/63					



Formatschnitt *Excellent* - WhisperCut

Anwendung:

Zum Formatieren und Ablängen mit Vorritzen.

Maschine:

Tisch- und Formatkreissägen sowie vertikale Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat, Abläng-, Kapp- und Gehrungssägen.

Werkstückstoff:

Vollholz quer, Schichthölzer (z.B. Sperrholz, Multiplex), Span- und Faserwerkstoffe kunststoff- und papierbeschichtet, furniert, Wabenplatten.

Technische Information:

Extreme Lärmreduzierung. Speziell entwickelte Gruppenverzahnung für perfekte Schnittaufteilung und Reduzierung der Schnittkräfte. Hohe Standwege durch stabile Zahngeometrie und DP-Bestückung. Universell einsetzbar für unterschiedlichste Materialien. Durch Standardschnittbreite von 3,2 mm Einsatz mit Standard-Ritzkreissägeblätter und Standard-Spaltkeile möglich. 2-fach nachschärfbar.

Excellent Ausführung mit ausgefüllten Laserornamenten zur Schwingungsdämpfung und Reduzierung des Lärmpegels.

Kreissägeblatt WhisperCut

WK 879 2 DP

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
250	3,2	2,4	30	KNL	50	HZFA/WZFA	10		190697 ●
303	3,2	2,4	30	KNL	60	HZFA/WZFA	10		190698 ●
350	3,2	2,4	30	KNL	70	HZFA/WZFA	10		190699 ●

Anwendung:

Zum Vorritzen im Gleichlauf.

Maschine:

Tisch- und Formatkreissägen sowie vertikale Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat.

Technische Information:

Hohlzahn für beidseitig ausrissfreie Schnitte in beschichteten Holzwerkstoffen.

Excellent Ausführung mit ausgefüllten Laserornamenten zur Schwingungsdämpfung und Reduzierung des Lärmpegels.

Ritzkreissägeblatt WhisperCut

WK 272 2

D	SB	BO	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm			°		
80	3,3	20	18	HZ/WZ	10		190700 ●
120	3,3	20	18	HZ/WZ	10		190701 ●
120	3,3	22	18	HZ/WZ	10		190702 ●
125	3,3	20	18	HZ/WZ	10		190703 ●



Formatschnitt ohne Vorritzen *Excellent*

Anwendung:

Zum Formatieren und Ablängen ohne Vorritzen.

Maschine:

Tisch- und Formatkreissägen sowie vertikale Plattenaufteilsägen ohne Vorritzaggregat.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe kunststoff- und papierbeschichtet, Span- und Faserwerkstoffe furniert.

Technische Information:

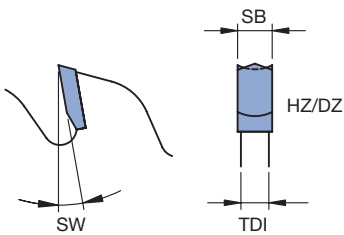
Excellent Ausführung mit kunststoffgefüllten Laserornamenten zur Schwingungsdämpfung und Reduzierung des Lärmpegels.



Kreissägeblatt

WK 874 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
250	3,2	2,2	30	KNL	54	HZ/DZ	10	■	161300 ●
303	3,2	2,2	30	KNL	68	HZ/DZ	10	■	161301 ●
350	3,5	2,5	30	KNL	80	HZ/DZ	10	■	161302 ●





Formatschnitt ohne Vorritzen *Premium*

Anwendung:

Zum Formatieren und Ablängen ohne Vorritzen.

Maschine:

Tisch- und Formatkreissägen sowie vertikale Plattenaufteilsägen ohne Vorritzaggregat.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe kunststoff- und papierbeschichtet, Span- und Faserwerkstoffe furniert.

Technische Information:

Hohlzahn für beidseitig ausrissfreie Schnitte in beschichteten Holzwerkstoffen.

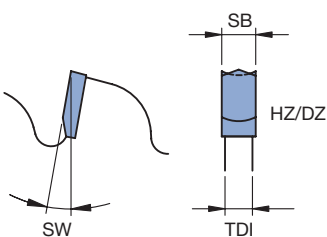
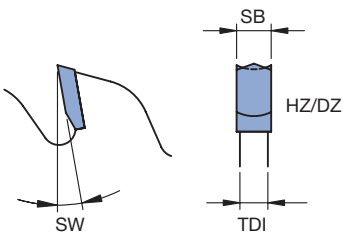
Premium Ausführung mit schwingungsdämpfenden Laserornamenten.



Kreissägeblatt, positiver Spanwinkel

WK 274 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
220	3,2	2,2	30	KNL	42	HZ/DZ	10	■	163050 ●
250	3,2	2,2	30	KNL	48	HZ/DZ	10	■	163051 ●
303	3,2	2,2	30	KNL	60	HZ/DZ	10	■	163054 ●
303	3,5	2,5	30	KNL	60	HZ/DZ	10	■	163052 ●
350	3,5	2,5	30	KNL	72	HZ/DZ	10	■	163053 ●



Maschine:

Vertikale Plattenaufteilsägen ohne Vorritzaggregat.

Technische Information:

Hohlzahn für beidseitig ausrissfreie Schnitte in beschichteten Holzwerkstoffen.

Premium Ausführung mit schwingungsdämpfenden Laserornamenten. Speziell für Maschinen mit Positionierung der Sägewelle über dem Werkstück. Negativer Spanwinkel für verbesserte Werkstückspannung.

Kreissägeblatt, negativer Spanwinkel

WK 864 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
250	3,2	2,2	30	KNL	48	HZ/DZ	-5	■	163076 ●
303	3,2	2,2	30	KNL	60	HZ/DZ	-5	■	163077 ●



Formatschnitt mit Vorritzen *Premium*

Anwendung:

Zum Formatieren und Ablängen mit Vorritzen.

Maschine:

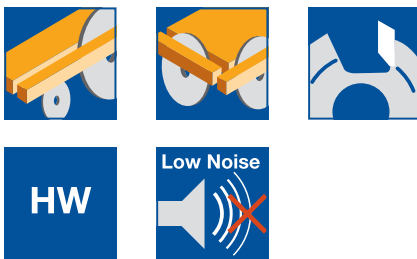
Tisch- und Formatkreissägen sowie vertikale Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe kunststoff- und papierbeschichtet.

Technische Information:

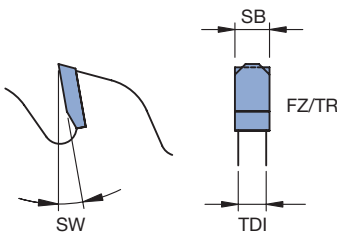
Premium Ausführung mit schwingungsdämpfenden Laserornamenten. Gekennzeichnete Abmessungen mit ungleichmäßiger Zahnteilung (UT) zur Lärminderung und für verbessertes Laufverhalten.

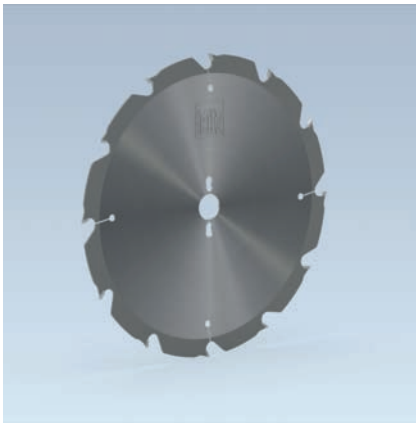


Kreissägeblatt

WK 852 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	Typ	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm				°		
220	3,2	2,2	30	KNL	64	FZ/TR		10	■	163000 ●
250	3,2	2,2	30	KNL	60	FZ/TR	UT	10	■	163002 ●
250	3,2	2,2	30	KNL	80	FZ/TR		10	■	163003 ●
280	3,2	2,2	30	KNL	60	FZ/TR	UT	10	■	163004 ●
300	3,2	2,2	30	KNL	72	FZ/TR	UT	10	■	163005 ●
300	3,2	2,2	30	KNL	96	FZ/TR		10	■	163006 ●
350	3,5	2,5	30	KNL	84	FZ/TR	UT	10	■	163007 ●
350	3,5	2,5	30	KNL	108	FZ/TR		10	■	163008 ●





Formatschnitt

Anwendung:

Zum Formatieren und Ablängen mit und ohne Vorritzen.

Maschine:

Tisch- und Formatkreissägen.

Werkstückstoff:

Vollholz längs.

Technische Information:

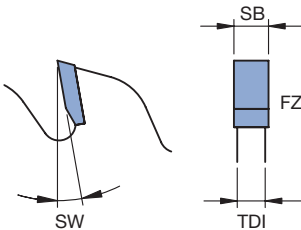
Geringe Zähnezahl für Reduzierung der Vorschubkräfte und geringere Leistungsaufnahme bei großen Schnitttiefen speziell im Vollholz längs.



Kreissägeblatt FZ

WK 120 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
350	3,5	2,5	30	KNL	12	FZ	20	■	163025 ●
400	3,5	2,5	30	KNL	14	FZ	20	■	163026 ●
450	3,8	2,8	30	KNL	16	FZ	20	■	163027 ●





Formatschnitt, Ritzen, Zerspanen

Anwendung:

Zum Formatieren und Ablängen sowie als Ritzkreissägeblatt im Gleichlauf bzw. zur Montage auf Fräs- und Segmentzerspaner.

Maschine:

Tisch- und Formatkreissägen sowie vertikale Plattenaufteilsägen.

Werkstückstoff:

Vollholz längs, Span- und Faserwerkstoffe papier- und kunststoffbeschichtet, Span- und Faserwerkstoffe furniert, Schichthölzer (z.B. Sperrholz, Multiplex).

Technische Information:

Geeignet zur Montage auf Spindel, Flanschbüchse oder Aufnahmevlansch bei Schnellspannelementen.

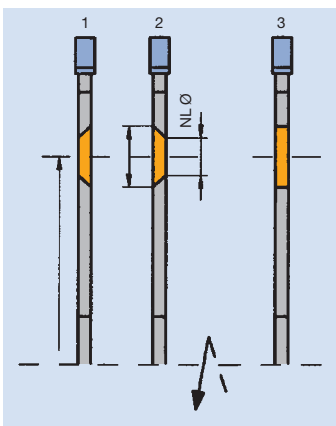
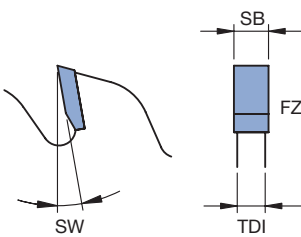


Ritzkreissägeblatt bzw. Kreissägeblatt für den Einsatz mit Zerspanern.

HW-Ausführung.

WK 100 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Typ	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm				°		
150	3,2	2,2	30			42	FZ	10	■	165375 ●
180	3,2	2,2	30			48	FZ	10	■	165378 ●
180	3,2	2,2	65	6/6/90	2	48	FZ	10	■	165379 ●
180	3,2	2,2	65	6/6/90	1	48	FZ	10	■	165380 ●
180	3,2	2,2	65	6/6/90	2	58	FZ	10	■	165381 ●
180	3,2	2,2	65	6/6/90	1	58	FZ	10	■	165382 ●
200	3,2	2,2	30			54	FZ	10	■	165383 ●



Typ 1:

Rechts gesenkt

Typ 2:

Links gesenkt

Typ 3:

Nebenloch ohne Senkung



Formatschnitt, Ritzen, Zerspanen *Excellent*

Anwendung:

Zum Formatieren und Ablängen sowie als Ritzkreissägeblatt im Gleichlauf bzw. zur Montage auf Fräs- und Segmentzerspaner.

Maschine:

Tisch- und Formatkreissägen sowie vertikale Plattenaufteilsägen.

Werkstückstoff:

Vollholz längs, Span- und Faserwerkstoffe papier- und kunststoffbeschichtet, Span- und Faserwerkstoffe furniert, Schichthölzer (z.B. Sperrholz, Multiplex).

Technische Information:

Geeignet zur Montage auf Spindel, Flanschbüchse oder Aufnahmevlansch bei Schnellspannelementen.

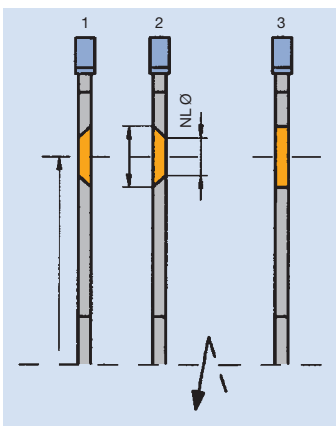
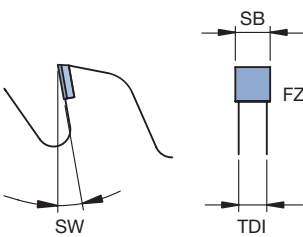


Ritzkreissägeblatt bzw. Kreissägeblatt für den Einsatz mit Zerspanern.

DP-Ausführung.

WK 800 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Typ	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm				°		
180	3,2	2,2	65	6/6/90	2	24	FZ	10	■ ■	190660 □
180	3,2	2,2	65	6/6/90	1	24	FZ	10	■ ■	190661 □
180	3,2	2,2	65	6/6/90	2	36	FZ	10	■ ■	190662 □
180	3,2	2,2	65	6/6/90	1	36	FZ	10	■ ■	190663 □
180	3,2	2,2	65	6/6/90	2	48	FZ	10	■ ■	190664 □
180	3,2	2,2	65	6/6/90	1	48	FZ	10	■ ■	190665 □



Typ 1:

Rechts gesenkt

Typ 2:

Links gesenkt

Typ 3:

Nebenloch ohne Senkung



Ritzkreissägeblätter mit verstellbarer Schnittbreite

Anwendung:

Zum Vorritzen im Gleichlauf.

Maschine:

Tisch- und Formatkreissägen sowie vertikale Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe papier- und kunststoffbeschichtet, Span- und Faserwerkstoffe furniert, Schichthölzer (z.B. Sperrholz, Multiplex).

Technische Information:

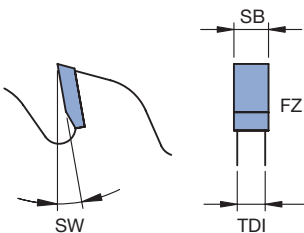
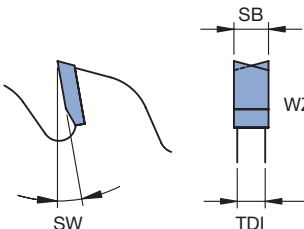
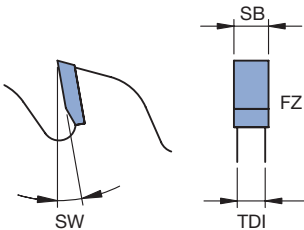
Zweiteilig, mit Zwischenringen verstellbar. Ritztiefe 1,50 - 2,00 mm.



Ritzkreissägeblätter verstellbar, HW-Ausführung

WK 200 2, WK 250 2

Maschine	D mm	SB mm	BO mm	Z	ZF	SW °	WSS	ID
Felder, Striebig	80	2,8 - 3,8	20	10+10	FZ	10	■	165401 ●
Schelling	100	2,8 - 3,8	20	10+10	FZ	10	■	165402 ●
Altendorf	100	2,8 - 3,8	22	10+10	FZ	10	■	165403 ●
SCM, Felder	120	2,8 - 3,8	20	12+12	FZ	10	■	165404 ●
Altendorf	120	2,8 - 3,8	22	12+12	FZ	10	■	165406 ●
Felder	125	2,8 - 3,8	20	12+12	FZ	10	■	165407 ●
Martin	140	2,8 - 3,8	36	12+12	WZ	10	■	165408 ●
Altendorf	180	3,0 - 3,8	22	18+18	WZ	10	■	165410 ●



Technische Information:

Zweiteilig, über Maschinensteuerung automatisch verstellbar.

Ritztiefe 1,50 - 2,00 mm.

Ritzkreissägeblätter für stufenlose Verstellung, HW-Ausführung

WK 200 2

Maschine	D mm	SB mm	BO mm	Z	ZF	SW °	WSS	ID
Altendorf	120	2,8 - 3,8	50	12+12	FZ	10	■	165412 ●
Martin T74 Automatic	120	2,8 - 3,6	22	12+12	FZ	10	■	165405 ●
Altendorf	180	3,0 - 3,8	50	18+18	FZ	10	■	165413 ●



Ritzkreissägeblätter mit verstellbarer Schnittbreite *Excellent*

Anwendung:

Zum Vorritzen im Gleichlauf.

Maschine:

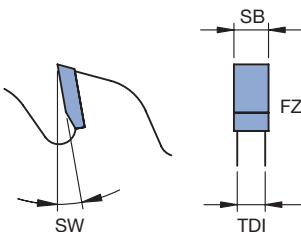
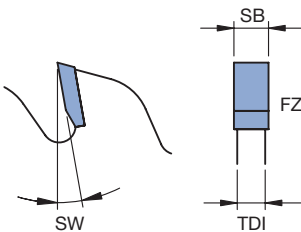
Tisch- und Formatkreissägen sowie vertikale Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe papier- und kunststoffbeschichtet, Span- und Faserwerkstoffe furniert, Schichthölzer (z.B. Sperrholz, Multiplex).

Technische Information:

Zweiteilig, mit Zwischenringen verstellbar. Ritztiefe 1,50 - 2,00 mm.



Ritzkreissägeblätter verstellbar, DP-Ausführung

WK 200 2

D	SB	BO	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm			°		
120	2,8 - 3,8	20	12+12	FZ	10	■	190731 ●
120	2,8 - 3,8	22	12+12	FZ	10	■	190694 ●
125	2,8 - 3,8	20	12+12	FZ	10	■	190695 ●

Technische Information:

Zweiteilig, über Maschinensteuerung automatisch verstellbar.
Ritztiefe 1,50 - 2,00 mm.

Ritzkreissägeblätter für stufenlose Verstellung, DP-Ausführung

WK 200 2

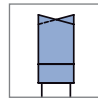
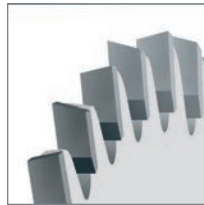
D	SB	BO	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm			°		
120	2,8 - 3,8	50	12+12	FZ	10	■	190704 ●

1. Sägen

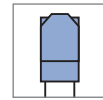
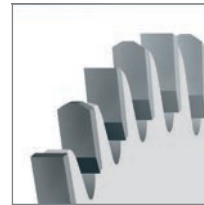
1.4 Platten aufteilen

Arbeitsgang	Zum Formatieren von Einzelplatten und Plattenpaketen.
Werkstückstoff	Vollhölzer, Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Leichtmetalle.
Maschinen	Formatkreissägemaschinen mit Druckbalken, Plattenaufteilanlagen.
Einsatzart	Ritzkreissägeblätter im Gleichlauf, Hauptkreissägeblätter im Gegenlauf.

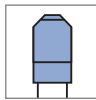
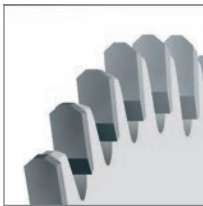
Zahnformen



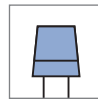
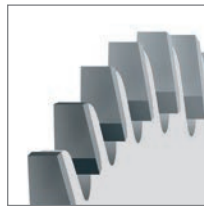
WZ (Wechselzahn):
 Universelle Zahnform, preisgünstig in Anschaffung und Instandsetzung. Besonders geeignet zur Bearbeitung von Rohspanplatten, furnierten Spanplatten, Massivholzplatten, Tischlerplatten, Sperrholz und ähnlichem.



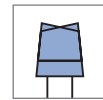
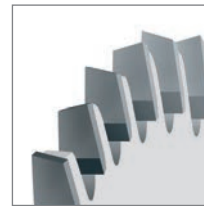
FZ/TR (Flachzahn/Trapezzahn):
 Zahnform für Schnitte in kunststoff- oder folienbeschichteten Holzwerkstoffen.



TR/TR (Trapezzahn/Trapezzahn):
 Zahnform für besonders abrasive Materialien, wie z.B. HPL- und CPL-beschichtete Holzwerkstoffe.



KON/FZ (Flachzahn – konisch):
 Zahnform speziell für Ritzkreissägeblätter, für ausrissfreie Schnittkanten auf der Sägenaustrittsseite.

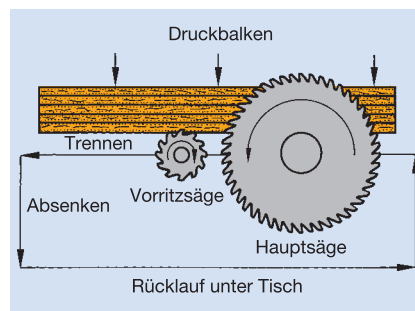


KON/WZ (Wechselzahn – konisch):
 Zahnform speziell für Ritzkreissägeblätter, für ausrissfreie Schnittkanten auf der Sägenaustrittsseite bei geringen Schnittkräften.

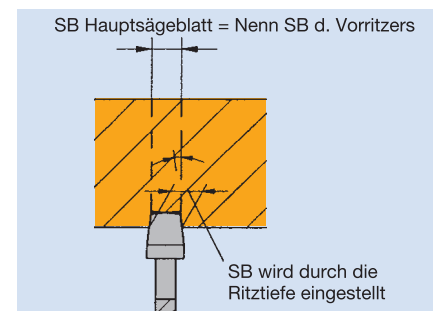
Ritzkreissägeblätter

Bei beschichteten Werkstücken ist zum Erzielen einer guten Schnittkantenqualität auf der Zahnaustrittsseite die Verwendung eines Vorritzaggregates empfehlenswert. Die Schnittbreite des Ritzkreissägeblattes ist dabei geringfügig größer als die des Hauptkreissägeblattes einzustellen, sodass der austretende Zahn der Hauptsäge die Schnittkante nicht mehr berühren kann. Da eine sichere, flächige Auflage der Werkstücke nur mit Druckeinrichtung gewährleistet ist, werden auf Tisch- und Formatkreissägemaschinen geteilte Ritzkreissägeblätter verwendet.

Schematische Darstellung



Plattenaufteilanlage mit Ritzaggregat und Druckeinrichtung.



Einsatzschema konisches Ritzkreissägeblatt. Bei der Instandhaltung der Werkzeuge (immer Satzweise) müssen die Schnittbreiten aufeinander abgestimmt werden.



Aufteilen von Einzelplatten und Plattenpaketen *Premium*

Anwendung:

Zum Aufteilen von Einzelplatten und Plattenpaketen mit und ohne Vorritzen.

Maschine:

Plattenaufteilsägen mit Druckbalken.

Werkstückstoff:

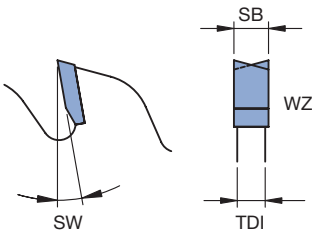
Span- und Faserwerkstoffe roh, Schichthölzer (z.B. Sperrholz, Multiplex).

Technische Information:

Premium Ausführung mit schwingungsdämpfenden Laserornamenten.

Kreissägeblatt

WK 250 2



Maschine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°		
	300	4,4	3,2	30	KNL	48	WZ	15	■	163300 ●
Holz-Her,	350	4,4	3,2	30	KNL	54	WZ	15	■	163301 ●
Mayer, Schelling					2/13/94					
Holz-Her,	350	4,4	3,2	30	KNL	72	WZ	15	■	163302 ●
Mayer, Schelling					2/13/94					
Homag	350	4,4	3,2	60	2/14/100	72	WZ	15	■	163304 ●
Gabbiani, SCM	350	4,4	3,2	80	4/9/100	54	WZ	15	■	163305 ●
					2/14/110					
					2/7/110					
Mayer, Schelling	355	4,4	3,2	30	KNL	72	WZ	15	■	163306 ●
					2/13/94					
Holz-Her,	380	4,4	3,2	30	KNL	72	WZ	15	■	163319 ●
Giben, Homag					4/13/80					
					2/14/100					
					2/14/125					
Homag	380	4,8	3,5	60	2/14/100	54	WZ	15	■	163307 ●
					2/14/125					
Mayer, Schelling	400	4,4	3,2	30	KNL	60	WZ	15	■	163308 ●
					2/13/94					
Mayer, Schelling	400	4,4	3,2	30	KNL	72	WZ	15	■	163309 ●
					2/13/94					
Schelling	430	4,4	3,2	30	KNL	72	WZ	15	■	163310 ●
Mayer, Schelling	450	4,4	3,2	30	KNL	54	WZ	15	■	163311 ●
					2/13/94					
Mayer, Schelling	450	4,4	3,2	30	KNL	72	WZ	15	■	163312 ●
					2/13/94					
Schelling	480	4,4	3,2	30	KNL	72	WZ	15	■	163313 ●
					2/13/94					
Schelling	500	5,2	3,5	30	KNL	60	WZ	15	■	163314 ●
	500	5,2	3,5	80		60	WZ	15	■	163315 ●
Schelling	520	4,4	3,2	30	2/13/94	72	WZ	15	■	163316 ●
	550	5,2	3,5	30	KNL	60	WZ	15	■	163317 ●
	550	5,2	3,5	80	2/13/100	60	WZ	15	■	163318 ●



Aufteilen von Einzelplatten und Plattenpaketen *Premium*

Anwendung:

Zum Aufteilen von Einzelplatten und Plattenpaketen mit Vorritzen.

Maschine:

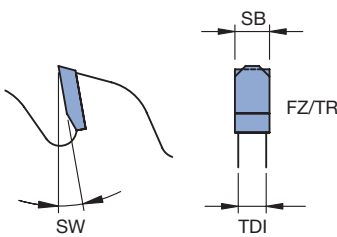
Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat und Druckbalken.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe papier- und kunststoffbeschichtet, Span- und Faserwerkstoffe furniert.

Technische Information:

Premium Ausführung mit schwingungsdämpfenden Laserornamenten.



Kreissägeblatt

WK 852 2

Maschine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°		
Homag	300	4,4	3,2	30	KNL	60	FZ/TR	15	■	163400 ●
Selco	300	4,4	3,2	65	2/14/100	72	FZ/TR	15	■	163401 ●
Homag	300	4,4	3,2	75	2/9/110	60	FZ/TR	15	■	163402 ●
Gabbiani, SCM	300	4,4	3,2	80	2/14/110	60	FZ/TR	15	■	163403 ●
					2/7/110					
					4/9/100					
					4/19/120					
					2/9/130					
Homag	308	3,2	2,4	60	2/14/100	96	FZ/TR	15	■	163404 ●
Homag	310	4,4	3,2	60	2/14/100	72	FZ/TR	15	■	163405 ●
Felder, Mayer	320	4,4	3,2	30	KNL	60	FZ/TR	15	■	163406 ●
Selco	320	4,4	3,2	65	2/9/110	60	FZ/TR	15	■	163407 ●
Gabbiani, SCM	320	4,4	3,2	80	2/14/110	60	FZ/TR	15	■	163457 ●
					2/7/110					
					4/9/100					
					4/19/120					
					2/9/130					
Gabbiani, SCM	340	4,4	3,2	80	2/14/110	72	FZ/TR	15	■	163458 ●
					2/7/110					
					4/9/100					
					4/19/120					
					2/9/130					
Holz-Her, Mayer, Schelling	350	4,4	3,2	30	KNL	72	FZ/TR	15	■	163408 ●
					2/13/94					
Homag	350	4,4	3,2	60	2/14/100	72	FZ/TR	15	■	163409 ●
Homag	350	4,4	3,2	75		72	FZ/TR	15	■	163410 ●
Gabbiani, SCM	350	4,4	3,2	80	4/9/100	72	FZ/TR	15	■	163454 ●
					2/7/110					
					2/14/110					
Selco	355	4,4	3,2	65	2/9/110	72	FZ/TR	15	■	163412 ●
					2/9/100					
Giben, Homag	355	4,4	3,2	75		72	FZ/TR	15	■	163413 ●
Schelling	360	4,4	3,2	30	2/13/94	72	FZ/TR	15	■	163414 ●
Selco	360	4,4	3,2	65	2/9/100	72	FZ/TR	15	■	163415 ●
					2/9/110					
	370	4,4	3,2	30	2/13/94	72	FZ/TR	15	■	163416 ●
					KNL					
Giben	380	4,4	3,2	50	2/13/80	72	FZ/TR	15	■	163417 ●
					6/13/80					
Homag	380	4,4	3,2	60	2/14/100	72	FZ/TR	15	■	163418 ●
					2/14/125					
Selco	380	4,4	3,2	65	2/9/110	72	FZ/TR	15	■	163461 ●
Homag	380	4,8	3,5	60	2/14/100	72	FZ/TR	15	■	163419 ●
					2/14/125					
Giben	380	4,4	3,2	75	3/15/75	72	FZ/TR	15	■	163420 ●
					2/7/110					
Gabbiani, SCM	380	4,4	3,2	80	2/14/110	72	FZ/TR	15	■	163459 ●
					2/7/110					
					4/9/100					
					4/19/120					
					2/9/130					

Maschine	D mm	SB mm	TDI mm	BO mm	NLA mm	Z	ZF	SW °	WSS	ID
Mayer, Schelling	400	4,4	3,2	30	KNL 2/13/94	72	FZ/TR	15	■	163421 ●
Anthon	400	4,4	3,2	60	2/11/85	72	FZ/TR	15	■	163422 ●
Giben, Homag	400	4,4	3,2	75	4/15/105 2/7/110	72	FZ/TR	15	■	163423 ●
Gabbiani, Selco, SCM	400	4,4	3,2	80	2/14/110 2/7/110 4/9/100 4/19/120 2/9/130	72	FZ/TR	15	■	163455 ●
Homag	420	4,8	3,5	60	2/14/125 2/19/120	72	FZ/TR	15	■	163426 ●
Schelling	430	4,4	3,2	30	KNL	72	FZ/TR	15	■	163427 ●
Giben	430	4,4	3,2	75	4/15/105 2/7/110	72	FZ/TR	15	■	163428 ●
Selco, Gabbiani, SCM	430	4,4	3,2	80	2/14/110 2/7/110 4/9/100 4/19/120 2/9/130	72	FZ/TR	15	■	163429 ●
Mayer, Schelling	450	4,4	3,2	30	KNL 2/13/94	72	FZ/TR	15	■	163430 ●
Homag	450	4,8	3,5	60	2/14/125 2/19/120	72	FZ/TR	15	■	163431 ●
Gabbiani, SCM	450	4,4	3,2	80	2/9/100 2/14/110 2/7/110	72	FZ/TR	15	■	163432 ●
Selco	450	4,8	3,6	80	2/9/130 4/19/120	72	FZ/TR	15	■	163433 ●
Schelling	460	4,4	3,2	30	2/13/94	72	FZ/TR	15	■	163434 ●
Giben	470	4,4	3,2	75	4/15/105	96	FZ/TR	15	■	163435 ●
Schelling	480	4,4	3,2	30	KNL 2/13/94	72	FZ/TR	15	■	163436 ●
Homag	480	4,8	3,5	60	2/19/120	72	FZ/TR	15	■	163437 ●
Selco	480	4,8	3,5	80	2/9/130 4/19/120	72	FZ/TR	15	■	163438 ●
Schelling	500	5,2	3,5	30	KNL	60	FZ/TR	15	■	163439 ●
Anthon, Homag	500	5,2	3,5	60	2/11/115 2/19/120	60	FZ/TR	15	■	163440 □
Selco	510	4,8	3,5	80	2/9/130 4/19/120	72	FZ/TR	15	■	163441 ●
Schelling	520	4,4	3,2	30	2/13/94	72	FZ/TR	15	■	163442 ●
Homag	520	4,8	3,5	60	2/11/115 2/19/120	72	FZ/TR	15	■	163443 ●
Selco	520	4,8	3,5	70	4/11/130	72	FZ/TR	15	■	163444 ●
Gabbiani, SCM	530	4,8	3,5	80	4/9/100 2/14/110 2/7/110	72	FZ/TR	15	■	163460 ●
Homag	570	4,8	3,5	60	2/11/115 2/19/120	60	FZ/TR	22	■	163445 ●
Homag, Anthon	600	5,8	4,0	60	2/19/120 2/11/115 2/11/85	60	FZ/TR	22	■	163446 ●
Homag, Anthon	600	5,8	4,0	60	2/19/120 2/11/115 2/11/85	72	FZ/TR	22	■	163447 ●
Homag	670	5,8	4,2	60	2/11/148 2/19/120	42	FZ/TR	22	■	163448 ●
Schelling	680	6,2	4,2	40	2/13/114 2/13/140	60	FZ/TR	22	■	163449 ●
Anthon	700	6,2	4,4	80	1/17/110	60	FZ/TR	22	■	163450 ●
Schelling	720	6,5	4,5	40	2/13/140 2/13/114	60	FZ/TR	22	■	163451 ●
Homag	730	6,2	4,2	60	2/11/148 2/19/120	60	FZ/TR	22	■	163452 ●
Anthon	750	7,0	5,0	80	1/17/110	70	FZ/TR	22	■	163453 ●



Aufteilen von Einzelplatten in Fertigschnittqualität - RazorCut

Anwendung:

Zum Aufteilen von Einzelplatten und Plattenpaketen mit geringen Höhen (bis 60 mm) mit Vorritzen.

Maschine:

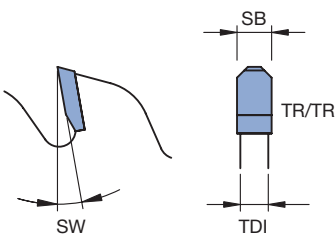
Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat und Druckbalken.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe kunststoffbeschichtet. Duroplaste (Kompaktschichtstoffplatten, z.B. HPL).

Technische Information:

Spezielle Schneidengeometrie für exzellente Schnittergebnisse in Fertigschnittqualität. Geeignet für hohe Vorschubgeschwindigkeiten in der Losgröße 1 Fertigung. Ausführung mit ungleichmäßiger Zahnteilung und schwingungsdämpfenden Laserornamenten für bestes Laufverhalten.



Kreissägeblatt RazorCut

WK 878 2 87

Maschine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°		
	300	3,2	2.2	30	KNL	72	TR/TR	15	■ ■	163370 ●
	300	4,4	3.2	30	KNL	60	TR/TR	15	■ ■	163369 ●
Homag	300	4,4	3.2	60	2/14/100	72	TR/TR	15	■ ■	163371 ●
Selco	300	4,4	3.2	65	2/9/110	60	TR/TR	15	■ ■	163372 ●
Giben	320	4,4	3.2	50	3/15/80	60	TR/TR	15	■ ■	163374 ●
Homag	320	4,4	3.2	60	2/14/100	72	TR/TR	15	■ ■	163394 ●
Selco	320	4,4	3.2	65	2/9/110	60	TR/TR	15	■ ■	163375 ●
Giben	320	4,4	3.2	75	3/13/95	60	TR/TR	15	■ ■	163376 ●
SCM, Gabbiani	320	4,4	3.2	80	3/7/100 2/14/110 2/7/110 4/9/100 4/19/120 2/9/130	60	TR/TR	15	■ ■	163377 ●
SCM, Gabbiani	340	4,4	3.2	80	2/14/110 2/7/110 4/9/100 4/19/120 2/9/130	72	TR/TR	15	■ ■	163378 ●
Holz-Her, Mayer, Schelling	350	4,4	3.2	30	KNL 2/13/94	72	TR/TR	15	■ ■	163379 ●
Homag	350	4,4	3.2	60	2/14/100	72	TR/TR	15	■ ■	163380 ●
Giben	350	4,4	3.2	75		72	TR/TR	15	■ ■	163395 ●
Selco	355	4,4	3.2	65	2/9/100 2/9/110	72	TR/TR	15	■ ■	163381 ●
Schelling	360	4,4	3.2	30	2/13/94	72	TR/TR	15	■ ■	163382 ●
Holz-Her	380	4,4	3.2	30	KNL	72	TR/TR	15	■ ■	163383 ●
Giben	380	4,4	3.2	50	4/13/80	72	TR/TR	15	■ ■	163396 ●
Homag	380	4,4	3.2	60	2/14/100 2/14/125	72	TR/TR	15	■ ■	163384 ●
Selco	380	4,4	3.2	65	2/9/110	72	TR/TR	15	■ ■	163386 ●
Homag	380	4,8	3.5	60	2/14/100 2/14/125	72	TR/TR	15	■ ■	163385 ●
Homag	380	4,8	3.5	60	2/14/100 2/14/125	84	TR/TR	15	■ ■	163750 ●
Mayer, Schelling	400	4,4	3.2	30	KNL 2/13/94	72	TR/TR	15	■ ■	163387 ●
Selco	400	4,4	3.2	65	2/9/110	72	TR/TR	15	■ ■	163388 ●
Selco	430	4,4	3.2	65	2/9/110	72	TR/TR	15	■ ■	163389 ●

Maschine	D mm	SB mm	TDI mm	BO mm	NLA mm	Z	ZF	SW °	WSS	ID
SCM, Gabbiani, Selco	430	4,4	3,2	80	2/14/110 2/7/110 4/9/100 4/19/120 2/9/130	72	TR/TR	15	■ ■	163397 ●
Homag	450	4,8	3,5	60	2/14/125 2/19/120	72	TR/TR	15	■ ■	163390 ●
Selco	450	4,8	3,5	80	2/9/130 4/19/120	72	TR/TR	15	■ ■	163398 ●
Schelling	460	4,4	3,2	30	2/13/94	72	TR/TR	15	■ ■	163391 ●
Selco	470	4,8	3,5	70	4/11/130	72	TR/TR	15	■ ■	163392 ●
Anthon, Homag	500	4,8	3,5	60	2/11/115 2/19/20	72	TR/TR	15	■ ■	163393 ●
Schelling	520	4,8	3,5	30	2/13/94	72	TR/TR	15	■ ■	163399 ●



Aufteilen von Einzelplatten in Fertigschnittqualität - RazorCut PLUS

Anwendung:

Zum Aufteilen von Einzelplatten und Plattenpaketen mit geringen Höhen (bis 60 mm) mit Vorritzen.

Maschine:

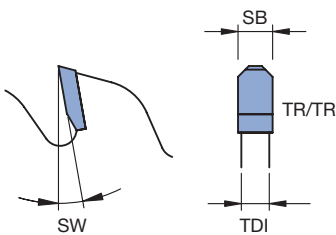
Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat und Druckbalken.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe kunststoffbeschichtet. Duroplaste (Kompaktschichtstoffplatten, z.B. HPL).

Technische Information:

Beste Schnittqualität durch spezielle Schneidengeometrie und höchste Laufruhe. Geeignet für hohe Vorschubgeschwindigkeiten in der Losgröße 1 Fertigung. Ausführung mit ungleichmäßiger Zahnteilung und schwingungsdämpfenden Laserornamenten für bestes Laufverhalten. Maximale Standwege durch extrem verschleißfesten Schneidstoff.



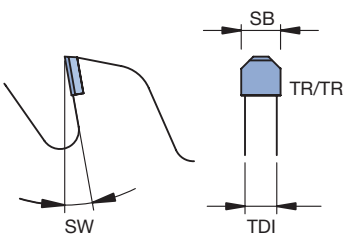
Kreissägeblatt RazorCut PLUS

WK 878 2 87

Maschine	D mm	SB mm	TDI mm	BO mm	NLA mm	Z	ZF	SW °	WSS	ID
	250	3,2	2,2	30	KNL	60	TR/TR	15	■ ■	161135 ●
	280	3,2	2,2	30	KNL	60	TR/TR	15	■ ■	161136 ●
	300	3,2	2,2	30	KNL	72	TR/TR	15	■ ■	161138 ●
Schelling	300	3,2	2,5	30	2/13/94	72	TR/TR	15	■ ■	161139 ●
	300	4,4	3,0	30	KNL	60	TR/TR	15	■ ■	161137 ●
Homag	300	4,4	3,0	60	2/14/100	72	TR/TR	15	■ ■	161140 ●
Selco	300	4,4	3,0	65	2/9/110	60	TR/TR	15	■ ■	161141 ●
SCM, Gabbiani	300	4,4	3,0	80	2/14/110 2/7/110 4/9/100 4/19/120 2/9/130	60	TR/TR	15	■ ■	161142 ●
Homag	308	3,2	2,4	60	2/14/100	96	TR/TR	15	■ ■	161143 ●
Homag	310	4,4	3,2	60	2/14/100	72	TR/TR	15	■ ■	161144 ●
Giben	320	4,4	3,2	50	3/15/80	60	TR/TR	15	■ ■	161145 ●
Selco	320	4,4	3,2	65	2/9/110	60	TR/TR	15	■ ■	161146 ●
SCM, Gabbiani	340	4,4	3,2	80	2/14/110 2/7/110 4/9/100 4/19/120 2/9/130	72	TR/TR	15	■ ■	161148 ●
Holz-Her, Mayer, Schelling	350	4,4	3,2	30	KNL 2/13/94	72	TR/TR	15	■ ■	161149 ●

- Vollholz
- Kunststoff
- Platte, beschichtet
- Mineralischer Werkstoff
- Platte, unbeschichtet
- Verbundstoff
- NE-Metall
- Stahl, dünnwandig

Maschine	D mm	SB mm	TDI mm	BO mm	NLA mm	Z	ZF	SW °	WSS	ID
Homag	350	4,4	3,2	60	2/14/100	72	TR/TR	15	■ ■	161150 ●
Giben	350	4,4	3,2	75		72	TR/TR	15	■ ■	161151 ●
Selco	355	4,4	3,2	65	2/9/100	72	TR/TR	15	■ ■	161152 ●
Selco	355	4,4	3,2	80	2/9/110 2/9/130 4/19/120	72	TR/TR	15	■ ■	161153 ●
Schelling	360	4,4	3,2	30	2/13/94	72	TR/TR	15	■ ■	161154 ●
	370	4,4	3,2	30	KNL	72	TR/TR	15	■ ■	161155 ●
Holz-Her	380	4,4	3,2	30	KNL	72	TR/TR	15	■ ■	161156 ●
Giben	380	4,4	3,2	50	4/13/80	72	TR/TR	15	■ ■	161157 ●
Homag	380	4,4	3,2	60	2/14/100 2/14/125	72	TR/TR	15	■ ■	161158 ●
SCM, Gabbiani	380	4,4	3,2	80	2/14/110 2/7/110 4/9/100 4/19/120 2/9/130	72	TR/TR	15	■ ■	161160 ●
Homag	380	4,8	3,5	60	2/14/100 2/14/125	72	TR/TR	15	■ ■	161159 ●
Mayer, Schelling	400	4,4	3,2	30	KNL 2/13/94	72	TR/TR	15	■ ■	161161 ●
Giben, Homag	400	4,4	3,2	75	4/15/105 2/7/110	72	TR/TR	15	■ ■	161162 ●
SCM, Gabbiani, Selco	400	4,4	3,2	80	2/14/110 2/7/110 4/9/100 4/19/120 2/9/130	72	TR/TR	15	■ ■	161163 ●
Homag	420	4,8	3,5	60	2/14/125 2/19/120	72	TR/TR	15	■ ■	161164 ●
Schelling	430	4,4	3,2	30	KNL	72	TR/TR	15	■ ■	161165 ●
Giben	430	4,4	3,2	75	4/15/105 2/7/110	72	TR/TR	15	■ ■	161166 ●
SCM, Gabbiani, Selco	430	4,4	3,2	80	2/14/110 2/7/110 4/9/100 4/19/120 2/9/130	72	TR/TR	15	■ ■	161167 ●
Mayer, Schel- ling	450	4,4	3,2	30	KNL 2/13/94	72	TR/TR	15	■ ■	161168 ●
Homag	450	4,8	3,5	60	2/14/125 2/19/120	72	TR/TR	15	■ ■	161169 ●
Schelling	460	4,4	3,2	30	2/13/94	72	TR/TR	15	■ ■	161170 ●



Aufteilen von Einzelplatten und Plattenpaketen *Excellent*

Anwendung:

Zum Aufteilen von Einzelplatten und Plattenpaketen mit Vorritzen.

Maschine:

Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat und Druckbalken.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe kunststoffbeschichtet, Duroplaste (Kompaktschichtstoffplatten, z.B. HPL), faserverstärkte Kunststoffe (z.B. GFK, CFK).

Technische Information:

DP-Bestückung für lange Standwege. **Excellent** Ausführung mit ungleichmäßiger Zahnteilung und ausgefüllten Laserornamenten zur Schwingungsdämpfung und Reduzierung des Lärmpegels. Beschichtung des Tragkörpers für höhere Laufleistung. Bestückungshöhe 6 mm für mehrfaches Nachschärfen.

Plattenaufteilkreissägeblatt TR/TR, Diamaster PLUS

WK 278 2, WK 858 2

Maschine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°		
	300	4,4	3,2	30	KNL	60	TR/TR	15		190706 ●
Homag	308	3,2	2,4	60	2/14/100	96	TR/TR	10		190746 ●
Holz-Her, Mayer, Schelling	350	4,4	3,2	30	KNL	72	TR/TR	15		190707 ●
					2/13/94					
Homag	350	4,4	3,2	60	2/14/100	72	TR/TR	15		190708 ●
					2/14/125					
Homag	380	4,4	3,2	60	2/14/100	72	TR/TR	15		190709 ●
					2/14/125					
Homag	380	4,8	3,5	60	2/14/100	72	TR/TR	15		190710 ●
					2/14/125					
Mayer, Schelling	400	4,4	3,2	30	KNL	72	TR/TR	15		190711 ●
					2/13/94					
Homag	450	4,8	3,5	60	2/14/125	72	TR/TR	15		190712 ●
					2/19/120					



Ritzkreissägeblatt KON/WZ

Anwendung:

Zum Vorritzen im Gleichlauf.

Maschine:

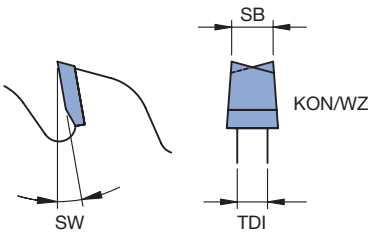
Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat und Druckbalken.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe papier- und kunststoffbeschichtet, Span- und Faserwerkstoffe furniert, Schichthölzer (z.B. Sperrholz, Multiplex).

Technische Information:

Ritztiefe 1,50 - 2,00 mm. Für universellen Einsatz in jeglichen Oberflächenbeschichtungen. Das passende Ritzkreissägeblatt muss abhängig von der Schnittbreite der Hauptsäge ausgesucht werden.



Ritzkreissägeblatt KON/WZ, HW-Ausführung

WK 856 2 01, WK 856 2 05

Maschine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°		
	125	3,2	2,5	20		24	KON/WZ	5	■	165550 ●
	125	3,2	2,5	22		24	KON/WZ	5	■	165551 ●
Giben, Homag, Mayer	125	4,4	3,5	45		24	KON/WZ	5	■	165553 ●
Schelling	150	4,4	3,5	20		24	KON/WZ	5	■	165554 ●
Felder, Mayer	150	4,4	3,5	30		36	KON/WZ	5	■	165555 ●
Felder, Mayer	150	4,4	3,5	30		24	KON/WZ	5	■	165556 ●
Homag	150	4,4	3,5	45		24	KON/WZ	5	■	165557 ●
Homag	150	4,4	3,5	45		28	KON/WZ	5	■	165558 ●
	160	3,2	2,5	20		32	KON/WZ	5	■	165559 ●
Steton	160	4,4	3,5	30		36	KON/WZ	5	■	165560 ●
Giben	160	4,4	3,5	45	3/11/70	36	KON/WZ	5	■	165561 ●
Gabbiani	160	4,4	3,5	55	3/7/66 3/6/84	36	KON/WZ	5	■	165562 ●
	180	3,2	2,5	20		36	KON/WZ	5	■	165563 ●
	180	4,4	3,5	20		36	KON/WZ	5	■	165564 ●
Anthon, Homag	180	4,4	3,5	45		30	KON/WZ	5	■	165565 ●
Anthon, Homag	180	4,4	3,5	45		36	KON/WZ	5	■	165566 ●
Giben	180	4,5	3,2	50	3/13/80	36	KON/WZ	5	■	165567 ●
Schelling	200	4,4	3,5	20	2/11/66	36	KON/WZ	5	■	165569 ●
	200	6,2	4,5	20	2/11/66	36	KON/WZ	5	■	165570 ●
	200	3,2	2,5	30	2/10/60	60	KON/WZ	5	■	165571 ●
	200	4,4	3,5	30	2/10/60	36	KON/WZ	5	■	165572 ●
Schelling	200	4,8	3,5	20		36	KON/WZ	5	■	165573 ●
Homag	200	4,4	3,5	45		36	KON/WZ	5	■	165574 ●
Homag	200	5,8	4,6	45		36	KON/WZ	5	■	165575 ●
Selco	200	4,4	3,5	65	2/9/100	36	KON/WZ	5	■	165576 ●
					2/9/110					
Selco	200	4,8	3,5	65	2/9/100	36	KON/WZ	5	■	165577 ●
					2/9/110					
Giben	215	4,4	3,5	50	3/15/80	42	KON/WZ	5	■	165578 ●
					2/7/80					
Schelling	220	6,5	4,5	20	2/11/66	36	KON/WZ	5	■	165579 ●
Homag	280	4,8	3,5	45		72	KON/WZ	5	■	165581 ●
Schelling	300	4,4	3,5	30	2/11/73	48	KON/WZ	5	■	165582 ●
					2/13/94					
Giben	300	4,4	3,5	50	3/15/80	48	KON/WZ	5	■	165583 ●
Selco	300	4,4	3,5	65	2/9/100	72	KON/WZ	5	■	165584 ●
					2/9/110					
Selco	300	4,4	3,5	65	3/15/80	48	KON/WZ	5	■	165585 □
					2/9/110					



Ritzkreissägeblatt KON/FZ

Anwendung:

Zum Ritzten im Gleichlauf.

Maschine:

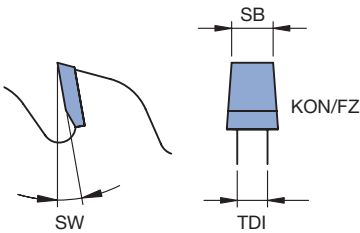
Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat und Druckbalken.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe papier- und kunststoffbeschichtet, Span- und Faserwerkstoffe furniert, Schichthölzer (z.B. Sperrholz, Multiplex).

Technische Information:

Ritztiefe 1,50 - 2,00 mm. Empfohlen speziell für den Einsatz in kunststoff- und HPL-beschichteten Platten. Das passende Ritzkreissägeblatt muss abhängig von der Schnittbreite der Hauptsäge ausgesucht werden.



Ritzkreissägeblatt KON/FZ, HW-Ausführung

WK 804 2

Maschine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°		
SCM	100	3,2	2,5	20		20	KON/FZ	5	■	165625 ●
	100	3,2	2,5	22		20	KON/FZ	5	■	165626 ●
	120	3,2	2,5	20		24	KON/FZ	5	■	165627 ●
	125	4,4	3,5	20		24	KON/FZ	5	■	165628 ●
Holz-Her	125	4,4	3,5	45		24	KON/FZ	5	■	165629 ●
Anthon	180	4,4	3,5	20		28	KON/FZ	5	■	165630 ●
Anthon	180	5,8	4,0	20		36	KON/FZ	5	■	165631 ●
Holz-Her	180	4,4	3,5	30	2/10/60	30	KON/FZ	5	■	165632 ●
Homag	180	4,4	3,5	45		36	KON/FZ	5	■	165633 ●
Homag	180	4,8	3,5	45		36	KON/FZ	5	■	165634 ●
Anthon	200	6,8	4,2	20		36	KON/FZ	5	■	165635 ●
Homag	200	4,8	3,5	45		36	KON/FZ	5	■	165636 ●
SCM	200	4,4	3,5	80	2/14/110	36	KON/FZ	5	■	165637 ●
Homag	220	3,2	2,4	45		60	KON/FZ	5	■	165638 ●
	250	4,4	3,5	30	2/10/60	42	KON/FZ	5	■	165639 ●
Holz-Her	280	4,4	3,5	30	2/10/60	48	KON/FZ	5	■	165640 ●
Schelling	300	3,2	2,8	30	2/13/94	72	KON/FZ	5	■	165641 ●



Ritzkreissägeblatt KON/FZ *Excellent*

Anwendung:

Zum Ritzten im Gleichlauf.

Maschine:

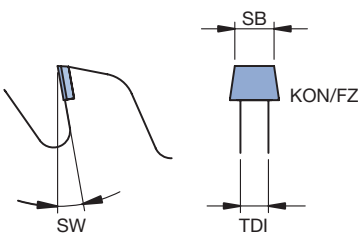
Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat und Druckbalken.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe papier- und kunststoffbeschichtet, Span- und Faserwerkstoffe furniert, Schichthölzer (z.B. Sperrholz, Multiplex), Aluminium-Verbundplatten (z.B. Alucobond®), Duroplaste (Kompaktschichtstoffplatten, z.B. HPL), faserverstärkte Duroplaste (z.B. GFK, CFK).

Technische Information:

Ritztiefe 2,00 - 2,50 mm. Empfohlen speziell für den Einsatz in kunststoff- und HPL-beschichteten Platten. Lange Standwege durch DP-Bestückung. Das passende Ritzkreissägeblatt muss abhängig von der Schnittbreite der Hauptsäge ausgesucht werden. In Kombination mit HW- und DP-bestückten Hauptkreissägeblättern verwendbar. Schnittbreite (SB) der Ritzkreissägeblätter um 0,1 mm geringer für den Einsatz in Kombination mit nachgeschärften HW-bestückten Hauptkreissägeblättern.



Ritzkreissägeblatt KON/FZ, Diamaster PLUS

WK 804 2

Maschine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°		
	125	3,1	2,5	20		20	KON/FZ	10		190564 ●
	125	3,1	2,5	22		20	KON/FZ	10		190614 □
Felder, Mayer	150	4,3	3,2	30		24	KON/FZ	10		190565 ●
Gabbiani	160	4,3	3,5	55	3/ 7/ 66	30	KON/FZ	10		190566 ●
Holz-Her	180	4,3	3,5	30	2/10/ 60	30	KON/FZ	10		190567 ●
Homag	180	4,3	3,5	45		30	KON/FZ	10		190568 ●
Homag	180	4,7	3,5	45		30	KON/FZ	10		190569 ●
Schelling	200	4,3	3,5	20	2/11/66	30	KON/FZ	10		190570 ●
	200	4,3	3,5	30	2/10/ 60	30	KON/FZ	10		190571 ●
Homag	200	4,3	3,5	45		30	KON/FZ	10		190572 ●
	200	4,3	3,5	80		30	KON/FZ	10		190616 □
Selco	200	4,3	3,5	65	2/9/100	30	KON/FZ	10		190615 ●
					2/9/110					
					2/14/110					
Homag	200	4,7	3,5	45		30	KON/FZ	10		190573 ●
Selco	200	4,7	3,5	65	2/9/110	30	KON/FZ	10		190574 ●
					2/9/100					
Homag	220	3,1	2,4	45		48	KON/FZ	10		190744 ●
Schelling	300	4,3	3,5	30	2/11/73	48	KON/FZ	10		190743 ●
					2/13/94					



Ritzkreissägeblätter für Soft- und Postformingprofile

Anwendung:

Zum Ritzen im Gleichlauf bei hohen Vorschüben und großen Schnitttiefen.

Maschine:

Plattenaufteilsägen mit steuerbaren Soft- und Postformingritzaggregaten und Druckbalken.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe papier- und kunststoffbeschichtet.

Technische Information:

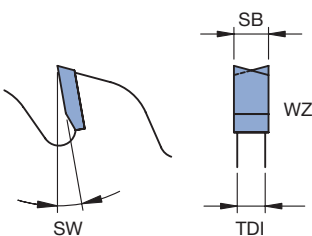
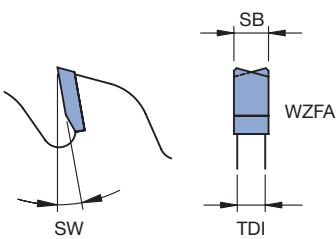
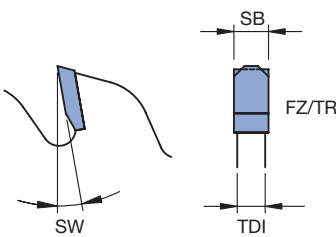
Abmessung und Zahnform nach Vorgabe der Maschinenhersteller.



Kreissägeblatt FZ/TR

WK 852 2

Maschine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	n _{max}	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°	min ⁻¹		
	220	3,35	2,5	30		48	FZ/TR	10	10400	■	165676 ●
	250	4,55	3,2	30	2/10/60	48	FZ/TR	10	9100	■	165677 ●
Holz-Her	280	4,55	3,2	30	2/10/60	60	FZ/TR	10	8100	■	165678 ●
Homag	350	4,55	3,2	75		72	FZ/TR	10	6500	■	165679 ●
	450	4,8	3,5	30	2/10/60	72	FZ/TR	10	4200	■	165680 ●



Kreissägeblatt WZFA

WK 251 2, WK 851 2

Maschine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	n _{max}	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°	min ⁻¹		
	180	4,55	3,2	30		36	WZFA	10	12700	■	165681 ●
Schelling	300	4,55	3,2	30	2/11/73	72	WZFA	10	7600	■	165682 ●
					2/13/94						
Selco	300	4,55	3,2	65	2/9/110	72	WZFA	10	7600	■	165683 ●

Kreissägeblatt WZ

WK 850 2

Maschine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	n _{max}	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°	min ⁻¹		
Homag	280	4,55	3,2	45		84	WZ	10	8100	■	165684 ●

1. Sägen

1.4 Platten aufteilen

1.4.6 Übersicht Ritz- und Hauptkreissägeblätter

Machine-Typ	Art	ABM mm	Z	QAL	ZF	System	ID
Gabbiani-P60	Hauptkreissägeblatt	300x4,4x80	60	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161142 ●
	Hauptkreissägeblatt	300x4,4x80	60	HW	FZ/TR		163456 ●
	Ritzkreissägeblatt	200x4,4x80	36	HW	KON/FZ		165637 ●
Gabbiani-P80	Hauptkreissägeblatt	340x4,4x80	72	HW	TR/TR	RazorCut	163378 ●
	Hauptkreissägeblatt	340x4,4x80	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161148 ●
	Hauptkreissägeblatt	340x4,4x80	72	HW	FZ/TR		163458 ●
	Ritzkreissägeblatt	200x4,4x80	36	HW	KON/FZ		165637 ●
Gabbiani-G2 115	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x80	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161163 ●
	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x80	72	HW	FZ/TR		163455 ●
	Ritzkreissägeblatt	200x4,4x80	36	HW	KON/FZ		165637 ●
Gabbiani-G2 130	Hauptkreissägeblatt	430x4,4x80	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161167 ●
	Hauptkreissägeblatt	430x4,4x80	72	HW	FZ/TR		163429 ●
	Ritzkreissägeblatt	200x4,4x80	36	HW	KON/FZ		165637 ●
Gabbiani-S95	Hauptkreissägeblatt	380x4,4x80	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161160 ●
	Hauptkreissägeblatt	380x4,4x80	72	HW	FZ/TR		163459 ●
	Ritzkreissägeblatt	160x4,4x55	36	HW	KON/WZ		165562 ●
	Ritzkreissägeblatt	160x4,3/5,1x55	30	DP	KON/FZ		190566 ●
Gabbiani-S115	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x80	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161163 ●
	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x80	72	HW	FZ/TR		163455 ●
	Ritzkreissägeblatt	160x4,4x55	36	HW	KON/WZ		165562 ●
	Ritzkreissägeblatt	160x4,3/5,1x55	30	DP	KON/FZ		190566 ●
Holz-Her-Tectra 6120 Classic	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	54	HW	WZ		163301 ●
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	WZ		163302 ●
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	FZ/TR		163408 ●
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	163379 ●
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161149 ●
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	DP	TR/TR		190707 ●
	Ritzkreissägeblatt	180x4,4x30	30	HW	KON/FZ		165632 ●
	Ritzkreissägeblatt	180x4,3/5,1x30	30	DP	KON/FZ		190567 ●
Holz-Her-Tectra 6120 Dynamic, Lift, Power	Hauptkreissägeblatt	380x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	163383 ●
	Ritzkreissägeblatt	180x4,4x30	30	HW	KON/FZ		165632 ●
	Ritzkreissägeblatt	180x4,3/5,1x30	30	DP	KON/FZ		190567 ●
Holz-Her-Zentrex 6220 Classic	Hauptkreissägeblatt	380x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	163383 ●
	Ritzkreissägeblatt	180x4,4x30	30	HW	KON/FZ		165632 ●
	Ritzkreissägeblatt	180x4,3/5,1x30	30	DP	KON/FZ		190567 ●
Holz-Her-Zentrex 6220 Dynamic, Lift, Power	Hauptkreissägeblatt	430x4,4x30	72	HW	WZ		163310 ●
	Hauptkreissägeblatt	430x4,4x30	72	HW	FZ/TR		163427 ●
	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x80	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161163 ●
	Ritzkreissägeblatt	180x4,4x30	30	HW	KON/FZ		165632 ●
	Ritzkreissägeblatt	180x4,3/5,1x30	30	DP	KON/FZ		190567 ●
Homag-HKL300	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x60	72	HW	WZ		163304 ●
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x60	72	HW	FZ/TR		163409 ●
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x60	72	HW	TR/TR	RazorCut	163380 ●
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x60	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161150 ●
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x60	72	DP	TR/TR		190708 ●
	Ritzkreissägeblatt	180x4,4x45	30	HW	KON/WZ		165565 ●
	Ritzkreissägeblatt	180x4,4x45	36	HW	KON/WZ		165566 ●
	Ritzkreissägeblatt	180x4,4x45	36	HW	KON/FZ		165633 ●
Homag-HKL600	Hauptkreissägeblatt	600x5,8x60	60	HW	FZ/TR		163446 ●
	Hauptkreissägeblatt	600x5,8x60	72	HW	FZ/TR		163447 ●
	Ritzkreissägeblatt	200x5,8x45	36	HW	KON/WZ		165575 ●
Homag-HPP130	Hauptkreissägeblatt	300x4,4x60	72	HW	FZ/TR		163401 ●
	Hauptkreissägeblatt	300x4,4x60	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161140 ●
	Hauptkreissägeblatt	300x4,4x60	72	HW	TR/TR	RazorCut	163371 ●
	Ritzkreissägeblatt	150x4,4x45	24	HW	KON/WZ		165557 ●
	Ritzkreissägeblatt	150x4,4x45	28	HW	KON/WZ		165558 ●

1. Sägen

1.4 Platten aufteilen

1.4.6 Übersicht Ritz- und Hauptkreissägeblätter

Maschine-Typ	Art	ABM mm	Z	QAL	ZF	System	ID
Homag- HPP200	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x60	72	HW	WZ		163304 ●
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x60	72	HW	FZ/TR		163409 ●
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x60	72	HW	TR/TR	RazorCut	163380 ●
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x60	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161150 ●
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x60	72	DP	TR/TR		190708 ●
	Ritzkreissägeblatt	200x4,4x45	36	HW	KON/WZ		165574 ●
	Ritzkreissägeblatt	200x4,3/5,1x45	30	DP	KON/FZ		190572 ●
Homag- HPP300, HPL300, HKL300	Hauptkreissägeblatt	380x4,8x60	54	HW	WZ		163307 ●
	Hauptkreissägeblatt	380x4,4x60	72	HW	FZ/TR		163418 ●
	Hauptkreissägeblatt	380x4,8x60	72	HW	FZ/TR		163419 ●
	Hauptkreissägeblatt	380x4,4x60	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161158 ●
	Hauptkreissägeblatt	380x4,8x60	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161159 ●
	Hauptkreissägeblatt	380x4,4x60	72	HW	TR/TR	RazorCut	163384 ●
	Hauptkreissägeblatt	380x4,8x60	72	HW	TR/TR	RazorCut	163385 ●
	Ritzkreissägeblatt	180x4,4x45	30	HW	KON/WZ		165565 ●
	Ritzkreissägeblatt	180x4,4x45	36	HW	KON/WZ		165566 ●
	Ritzkreissägeblatt	180x4,4x45	36	HW	KON/FZ		165633 ●
	Ritzkreissägeblatt	180x4,8x45	36	HW	KON/FZ		165634 ●
	Ritzkreissägeblatt	180x4,3/5,1x45	30	DP	KON/FZ		190568 ●
	Ritzkreissägeblatt	180x4,7/5,5x45	30	DP	KON/FZ		190569 ●
Homag- HPP400	Hauptkreissägeblatt	450x4,8x60	72	HW	FZ/TR		163431 ●
	Hauptkreissägeblatt	450x4,8x60	72	HW	TR/TR	RazorCut	163390 ●
	Hauptkreissägeblatt	450x4,8x60	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161169 ●
	Hauptkreissägeblatt	450x4,8x60	72	DP	TR/TR		190712 ●
	Ritzkreissägeblatt	180x4,8x45	36	HW	KON/FZ		165634 ●
	Ritzkreissägeblatt	180x4,7/5,5x45	30	DP	KON/FZ		190569 ●
Mayer- kappa automatic 80	Hauptkreissägeblatt	300x4,4x30	60	HW	TR/TR	RazorCut	163369 ●
	Hauptkreissägeblatt	300x4,4x30	60	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161137 ●
	Hauptkreissägeblatt	320x4,4x30	60	HW	FZ/TR		163406 ●
	Ritzkreissägeblatt	150x4,4x30	36	HW	KON/WZ		165555 ●
	Ritzkreissägeblatt	150x4,4x30	24	HW	KON/WZ		165556 ●
	Ritzkreissägeblatt	150x4,3/5,1x30	24	DP	KON/FZ		190565 ●
Mayer- kappa automatic 100	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161149 ●
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	163379 ●
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	FZ/TR		163408 ●
	Hauptkreissägeblatt	355x4,4x30	72	HW	WZ		163306 ●
	Ritzkreissägeblatt	150x4,4x30	36	HW	KON/WZ		165555 ●
	Ritzkreissägeblatt	150x4,4x30	24	HW	KON/WZ		165556 ●
	Ritzkreissägeblatt	150x4,3/5,1x30	24	DP	KON/FZ		190565 ●
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	DP	TR/TR		190707 ●
Mayer- kappa automatic 120	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161161 ●
	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	163387 ●
	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x30	72	HW	FZ/TR		163421 ●
	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x30	60	HW	WZ		163308 ●
	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x30	72	HW	WZ		163309 ●
	Ritzkreissägeblatt	150x4,4x30	36	HW	KON/WZ		165555 ●
	Ritzkreissägeblatt	150x4,4x30	24	HW	KON/WZ		165556 ●
	Ritzkreissägeblatt	150x4,3/5,1x30	24	DP	KON/FZ		190565 ●
	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x30	72	DP	TR/TR		190711 ●
Mayer- kappa automatic 140	Hauptkreissägeblatt	500x5,2x30	60	HW	FZ/TR		163439 ●
	Hauptkreissägeblatt	500x5,2x30	60	HW	WZ		163314 ●
	Ritzkreissägeblatt	150x4,4x30	36	HW	KON/WZ		165555 ●
	Ritzkreissägeblatt	150x4,4x30	24	HW	KON/WZ		165556 ●
	Ritzkreissägeblatt	150x4,3/5,1x30	24	DP	KON/FZ		190565 ●
Schelling- ASH	Hauptkreissägeblatt	720x6,5x40	60	HW	FZ/TR		163451 ●
	Ritzkreissägeblatt	220x6,5x20	36	HW	KON/WZ		165579 ●
Schelling- fh3	Hauptkreissägeblatt	300x4,4x30	48	HW	WZ		163300 ●
	Hauptkreissägeblatt	300x4,4x30	60	HW	FZ/TR		163400 ●
	Hauptkreissägeblatt	300x4,4x30	60	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161137 ●
	Hauptkreissägeblatt	300x4,4x30	60	HW	TR/TR	RazorCut	163369 ●
	Ritzkreissägeblatt	180x4,4x30	30	HW	KON/FZ		165632 ●
	Ritzkreissägeblatt	180x4,3/5,1x30	30	DP	KON/FZ		190567 ●

- Vollholz
- Kunststoff
- Platte, beschichtet
- Mineralischer Werkstoff
- Platte, unbeschichtet
- Verbundstoff
- NE-Metall
- Stahl, dünnwandig

1. Sägen

1.4 Platten aufteilen

1.4.6 Übersicht Ritz- und Hauptkreissägeblätter

Machine-Typ	Art	ABM mm	Z	QAL	ZF	System	ID
Schelling- fh3 Plus Paket	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	54	HW	WZ		163301 ●
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	WZ		163302 ●
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	FZ/TR		163408 ●
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	163379 ●
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161149 ●
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	DP	TR/TR		190707 ●
	Ritzkreissägeblatt	180x4,4x30	30	HW	KON/FZ		165632 ●
	Ritzkreissägeblatt	180x4,3/5,1x30	30	DP	KON/FZ		190567 ●
Schelling- fh4 (alt)	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	54	HW	WZ		163301 ●
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	WZ		163302 ●
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	FZ/TR		163408 ●
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	163379 ●
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161149 ●
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	DP	TR/TR		190707 ●
	Ritzkreissägeblatt	300x4,4x30	48	HW	KON/WZ		165582 ●
	Schelling- fh4 (neu)	Hauptkreissägeblatt	360x4,4x30	72	HW	FZ/TR	
Hauptkreissägeblatt		360x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161154 ●
Hauptkreissägeblatt		360x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	163382 ●
Ritzkreissägeblatt		200x4,4x20	36	HW	KON/WZ		165569 ●
Ritzkreissägeblatt		200x4,3/5,1x20	30	DP	KON/FZ		190570 ●
Schelling- fh5	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x30	60	HW	WZ		163308 ●
	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x30	72	HW	WZ		163309 ●
	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x30	72	HW	FZ/TR		163421 ●
	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	163387 ●
	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161161 ●
	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x30	72	DP	TR/TR		190711 ●
	Ritzkreissägeblatt	200x4,4x20	36	HW	KON/WZ		165569 ●
	Ritzkreissägeblatt	200x4,3/5,1x20	30	DP	KON/FZ		190570 ●
Schelling- fh6	Hauptkreissägeblatt	460x4,4x30	72	HW	FZ/TR		163434 ●
	Hauptkreissägeblatt	460x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	163391 ●
	Hauptkreissägeblatt	460x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161170 ●
	Ritzkreissägeblatt	200x4,4x20	36	HW	KON/WZ		165569 ●
	Ritzkreissägeblatt	200x4,3/5,1x20	30	DP	KON/FZ		190570 ●
Schelling- fh8	Hauptkreissägeblatt	520x4,4x30	72	HW	WZ		163316 ●
	Hauptkreissägeblatt	520x4,4x30	72	HW	FZ/TR		163442 ●
	Ritzkreissägeblatt	200x4,4x20	36	HW	KON/WZ		165569 ●
	Ritzkreissägeblatt	200x4,8x20	36	HW	KON/WZ		165573 ●
	Ritzkreissägeblatt	200x4,3/5,1x20	30	DP	KON/FZ		190570 ●
Schelling- FSM	Hauptkreissägeblatt	720x6,5x40	60	HW	FZ/TR		163451 ●
Schelling- FTM Option	Hauptkreissägeblatt	680x6,2x40	60	HW	FZ/TR		163449 ●
	Ritzkreissägeblatt	220x6,5x20	36	HW	KON/WZ		165579 ●
Schelling- s45	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	54	HW	WZ		163301 ●
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	WZ		163302 ●
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	FZ/TR		163408 ●
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	163379 ●
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161149 ●
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	DP	TR/TR		190707 ●
	Ritzkreissägeblatt	180x4,4x30	30	HW	KON/FZ		165632 ●
	Ritzkreissägeblatt	180x4,3/5,1x30	30	DP	KON/FZ		190567 ●
Schelling- s45 Plus Paket	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x30	60	HW	WZ		163308 ●
	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x30	72	HW	WZ		163309 ●
	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x30	72	HW	FZ/TR		163421 ●
	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	163387 ●
	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161161 ●
	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x30	72	DP	TR/TR		190711 ●
	Ritzkreissägeblatt	180x4,4x30	30	HW	KON/FZ		165632 ●
	Ritzkreissägeblatt	180x4,3/5,1x30	30	DP	KON/FZ		190567 ●

1. Sägen

1.4 Platten aufteilen

1.4.6 Übersicht Ritz- und Hauptkreissägeblätter

Machine-Typ	Art	ABM mm	Z	QAL	ZF	System	ID
Selco- EB 100	Hauptkreissägeblatt	360x4,4x65	72	HW	FZ/TR		163415 ●
	Ritzkreissägeblatt	200x4,4x65	36	HW	KON/WZ		165576 ●
	Ritzkreissägeblatt	200x4,3/5,1x65	30	DP	KON/FZ		190615 ●
Selco- EB 70 (kit 80), EB 75, EB 80	Hauptkreissägeblatt	320x4,4x65	60	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161146 ●
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	163379 ●
	Hauptkreissägeblatt	320x4,4x65	60	HW	FZ/TR		163407 ●
	Ritzkreissägeblatt	200x4,4x65	36	HW	KON/WZ		165576 ●
	Ritzkreissägeblatt	200x4,3/5,1x65	30	DP	KON/FZ		190615 ●
Selco- EB 70 (L)	Hauptkreissägeblatt	300x4,4x65	60	HW	FZ/TR		163402 ●
	Hauptkreissägeblatt	300x4,4x65	60	HW	TR/TR	RazorCut	163372 ●
	Hauptkreissägeblatt	300x4,4x65	60	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161141 ●
	Ritzkreissägeblatt	200x4,4x65	36	HW	KON/WZ		165576 ●
	Ritzkreissägeblatt	200x4,3/5,1x65	30	DP	KON/FZ		190615 ●
Selco- EB 90	Hauptkreissägeblatt	355x4,4x80	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161153 ●
	Ritzkreissägeblatt	200x4,4x65	36	HW	KON/WZ		165576 ●
	Ritzkreissägeblatt	200x4,3/5,1x65	30	DP	KON/FZ		190615 ●
Selco- EB 95	Hauptkreissägeblatt	355x4,4x65	72	HW	FZ/TR		163412 ●
	Hauptkreissägeblatt	355x4,4x65	72	HW	TR/TR	RazorCut	163381 ●
	Hauptkreissägeblatt	355x4,4x65	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161152 ●
	Ritzkreissägeblatt	200x4,4x65	36	HW	KON/WZ		165576 ●
	Ritzkreissägeblatt	200x4,3/5,1x65	30	DP	KON/FZ		190615 ●
Selco- EB 110, EB 108, EB 120, WN 125, WN 200, WN 600/132, WN 512, WN 600/145, WN 600/162	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x80	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161163 ●
	Ritzkreissägeblatt	200x4,4x65	36	HW	KON/WZ		165576 ●
	Ritzkreissägeblatt	200x4,3/5,1x65	30	DP	KON/FZ		190615 ●
Selco- EB 120, WN 125	Hauptkreissägeblatt	430x4,4x80	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	161167 ●
	Hauptkreissägeblatt	430x4,4x80	72	HW	FZ/TR		163429 ●
	Ritzkreissägeblatt	200x4,4x65	36	HW	KON/WZ		165576 ●
	Ritzkreissägeblatt	200x4,3/5,1x65	30	DP	KON/FZ		190615 ●
Selco- WN 600/132, WN 200	Hauptkreissägeblatt	450x4,8x80	72	HW	FZ/TR		163433 ●
	Ritzkreissägeblatt	200x4,8x65	36	HW	KON/WZ		165577 ●
	Ritzkreissägeblatt	200x4,7/5,5x65	30	DP	KON/FZ		190574 ●
Selco- WN 600/145, WN 512	Hauptkreissägeblatt	480x4,8x80	72	HW	FZ/TR		163438 ●
	Ritzkreissägeblatt	200x4,8x65	36	HW	KON/WZ		165577 ●
	Ritzkreissägeblatt	200x4,7/5,5x65	30	DP	KON/FZ		190574 ●



Mittelschnitt

Anwendung:

Zum Längsschneiden von Paneelen zur Fußbodenherstellung.

Maschine:

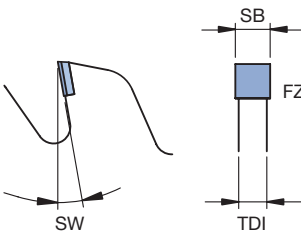
Mehrblattkreissägemaschinen.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe papier- und kunststoffbeschichtet; Span- und Faserwerkstoffe furniert.

Technische Information:

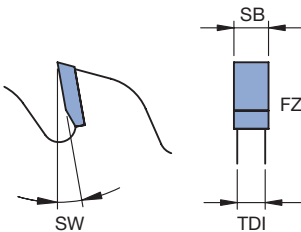
DP Bestückung für lange Standwege. Kreissägeblätter BO = 115 mm für Hydro-Duo-Schnellspannelement ID **030555** bzw. BO = 110 mm für Spannflansch TR 810 0, 5,5 mm Bestückungshöhe. Tragkörper beschichtet für höhere Laufleistung.



Kreissägeblatt DP-bestückt

WK 800 2

Maschine	D	SB	TDI	BO	NLA	DKN	Z	ZF	SW	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm	mm			°		
Paul	210	2,2	1,6	100	4/7/120	13/109	36	FZ	3	■ ■	190676 □
Paul	210	2,2	1,6	115	8/7/131		36	FZ	3	■ ■	190677 □
Homag	250	2,0	1,6	100	3/18/150		48	FZ	3	■ ■	190678 □
Paul	250	2,0	1,6	100	4/7/140	13/109	48	FZ	3	■ ■	190679 □
Paul	250	2,0	1,6	115	8/7/131		48	FZ	3	■ ■	190680 □
Homag	250	2,2	1,6	100	3/18/150		36	FZ	3	■ ■	190681 □
Paul	250	2,2	1,6	100	4/7/140	13/109	36	FZ	3	■ ■	190682 □
Homag	250	2,2	1,6	100	3/18/150		48	FZ	3	■ ■	190684 □
Paul	250	2,2	1,6	100	4/7/140	13/109	48	FZ	3	■ ■	190685 □
Paul	250	2,2	1,6	115	8/7/131		36	FZ	3	■ ■	190683 □
Paul	250	2,2	1,6	115	8/7/131		48	FZ	3	■ ■	190686 □



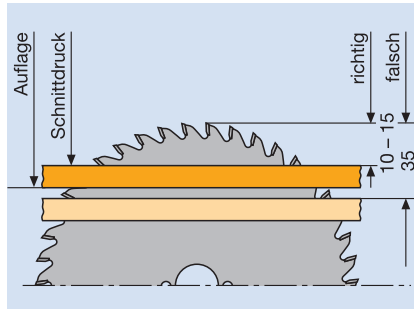
Kreissägeblatt HW-bestückt

WK 800 2

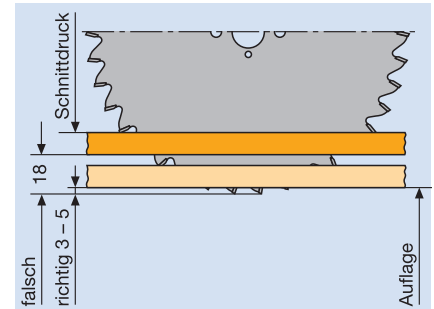
D	SB	TDI	BO	NLA	DKN	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm			°		
250	3,2	2,2	100	4/7/140	13/109	48	FZ	10	■ ■	061434 ●

Arbeitsgang	Zum Trennen, Gehrungs- und Formatschneiden. Bei der Bearbeitung von NE-Profilen wird Sprühnebelschmierung empfohlen.
Werkstückstoff	NE- und Kunststoffprofile, Verbundwerkstoffe, Isoliermaterialien, Alu-Compound-Materialien.
Maschinen	Abläng-, Kapp-, Gehrungs-, Doppelabkürz- und Formatkreissägemaschinen.

Einsatzart

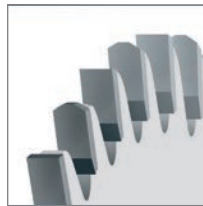


Für Kreissägeblätter mit Zahnform FZ/TR, positivem Spanwinkel und Säge-
welle unter dem Werkstück zum Abläng-
und Gehrungsschneiden von Profilen mit
Wanddicken > 2,5 mm.
Durch den positiven Spanwinkel wirkt
der Schnittdruck auf die stabile Tisch-
auflage.

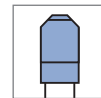
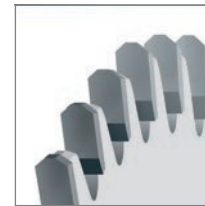


Für Kreissägeblätter mit Zahnform
FZ/TR, negativem Spanwinkel und Säge-
welle über dem Werkstück zum Abläng-
und Gehrungsschneiden von Profilen mit
Wanddicken < 2,5 mm.
Durch den negativen Spanwinkel wirkt
der Schnittdruck auf die stabile Tisch-
auflage.

Zahnformen



FZ/TR (Flachzahn/Trapezzahn):
Zahnform zur Bearbeitung von NE- und
Kunststoffprofilen und -platten.



TR/TR (Trapezzahn/Trapezzahn):
Zahnform zur Verbesserung der Schnitt-
güte bei der Bearbeitung von NE-
und Kunststoffprofilen. Wird aus
bestehender Zahnform FZ/TR teilweise
umgeschliffen.



Abläng- und Gehrungsschnitt

Anwendung:

Zum Kappen und Gehrungsschneiden bei Positionierung des Kreissägebblattes unter dem Werkstück.

Maschine:

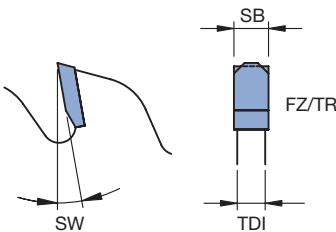
Abläng-, Kapp- und Gehrungs-, Radial-, Pendel- und Doppelgehrungssägen sowie CNC-Stabbearbeitungszentren.

Werkstückstoff:

Profile aus NE-Metall oder Kunststoff.

Technische Information:

Bei der Bearbeitung von Profilen aus NE-Metall wird Sprühnebelschmierung empfohlen.



Kreissägebblatt FZ/TR Spanwinkel 5°

WK 452 2

Maschine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°		
Elumatec	280	3,2	2,6	32		96	FZ/TR 5		■ ■	165725 ●
	300	3,2	2,6	30	KNL	72	FZ/TR 5		■ ■	165726 ●
	300	3,2	2,6	30	KNL	96	FZ/TR 5		■ ■	165727 ●
Rapid	320	3,2	2,6	30	KNL	84	FZ/TR 5		■ ■	165728 ●
	350	3,4	2,8	30	KNL	84	FZ/TR 5		■ ■	165729 ●
Rapid	350	3,2	2,6	30	KNL	108	FZ/TR 5		■ ■	165730 ●
Emmegi	350	3,2	2,6	32	2/11/63	84	FZ/TR 5		■ ■	165731 ●
					KNL					
Rapid	370	3,8	3,2	30	KNL	96	FZ/TR 5		■ ■	165732 ●
Rapid	400	3,8	3,2	30	KNL	96	FZ/TR 5		■ ■	165733 ●
Emmegi	400	3,8	3,2	32	2/11/63	96	FZ/TR 5		■ ■	165734 □
Kaltenbach	400	3,8	3,2	50	4/15/80	96	FZ/TR 5		■ ■	165735 □
Rapid, Elumatec	420	3,8	3,2	30	KNL	96	FZ/TR 5		■ ■	165736 ●
	430	3,5	2,8	30	KNL	96	FZ/TR 5		■ ■	165737 ●
	450	3,8	3,2	30	2/11/63	110	FZ/TR 5		■ ■	165738 ●
					KNL					
Emmegi	450	3,8	3,2	32	2/11/63	96	FZ/TR 5		■ ■	165739 ●
					KNL					
Rapid, Elumatec	500	4,4	3,8	30	KNL	120	FZ/TR 5		■ ■	165740 ●
Emmegi	500	4,0	3,4	32	2/11/63	96	FZ/TR 5		■ ■	165741 ●
Emmegi	500	4,0	3,4	32	2/11/63	120	FZ/TR 5		■ ■	165742 ●
Elumatec	500	4,4	3,8	32	2/6/75	120	FZ/TR 5		■ ■	165743 ●
					6/9,2-17,2/75					
Emmegi	550	4,0	3,4	32	2/11/63	96	FZ/TR 5		■ ■	165744 ●
Emmegi	550	4,0	3,4	32	2/11/63	126	FZ/TR 5		■ ■	165745 ●
Elumatec	550	4,4	3,8	30	KNL	120	FZ/TR 5		■ ■	165746 ●
Stegmaier	600	4,6	4,0	30	2/11/63	140	FZ/TR 5		■ ■	165747 ●
	600	5,0	4,4	32	2/11/63	132	FZ/TR 5		■ ■	165748 ●
	650	5,0	4,4	30	2/11/63	144	FZ/TR 5		■ ■	165749 ●



Abläng- und Gehrungsschnitt *Excellent*

Anwendung:

Zum Kappen und Gehrungsschneiden bei Positionierung des Kreissägebblattes unter dem Werkstück.

Maschine:

Abläng-, Kapp- und Gehrungs-, Radial-, Pendel- und Doppelgehrungssägen sowie CNC-Stabbearbeitungszentren.

Werkstückstoff:

Profile aus NE-Metall oder Kunststoff.

Technische Information:

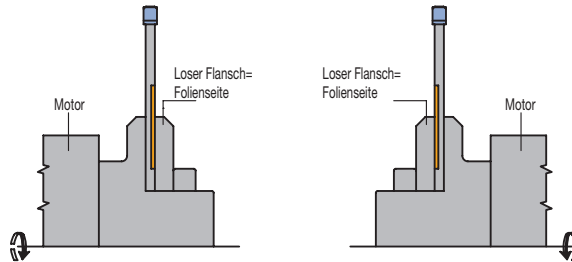
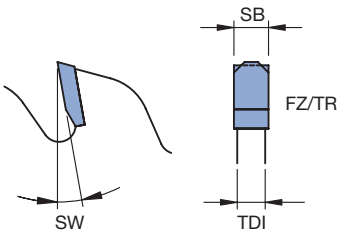
Bei der Bearbeitung von Profilen aus NE-Metall wird Sprühnebelschmierung empfohlen. **Excellent** Ausführung. Schwingungsdämpfende Verbundbauweise des Tragkörpers durch Stahlfolie. Extreme Lärminderung auch bei zunehmender Abstumpfung des Werkzeugs.



Kreissägebblatt FZ/TR Spanwinkel 5°

WK 472 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	Folie	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°			
300	3,2	2,6	30	KNL	96	FZ/TR	5	links		161360 ●
300	3,2	2,6	30	KNL	96	FZ/TR	5	rechts		161361 ●
350	3,2	2,6	30	KNL	108	FZ/TR	5	links		161362 ●
350	3,2	2,6	30	KNL	108	FZ/TR	5	rechts		161363 ●





Abläng- und Gehrungsschnitt mit negativem Spanwinkel

Anwendung:

Zum Kappen und Gehrungsschneiden bei Positionierung des Werkstücks unter dem Kreissägeblatt.

Maschine:

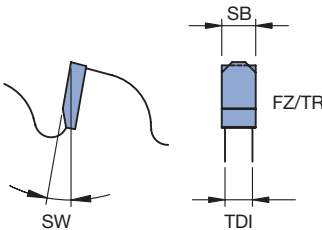
Abläng-, Kapp- und Gehrungs-, Radial-, Pendel- und Doppelgehrungssägen sowie CNC-Stabbearbeitungszentren.

Werkstückstoff:

Profile aus NE-Metall oder Kunststoff.

Technische Information:

Bei der Bearbeitung von Profilen aus NE-Metall wird Sprühnebelschmierung empfohlen. Durch negativen Spanwinkel besondere Eignung für Profile, bei denen Einhaken und Deformation der Profile vermieden werden sollte. Besonders geeignet für Schnitte von oben. Negativer Spanwinkel für verbesserte Werkstückspannung.



Kreissägeblatt FZ/TR Spanwinkel -5°

WK 462 2

Maschine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°		
	300	3,2	2,6	30	KNL	72	FZ/TR	-5	■	165825 ●
Elektra Beckum, Elu, DeWalt, Fezer, Lurem, Rapid, Ulmia, Scheppach Fezer, Rapid, Ulmia	300	3,2	2,6	30	KNL	96	FZ/TR	-5	■	165826 ●
	300	3,2	2,6	30	KNL	120	FZ/TR	-5	■	165827 ●
	300	3,2	2,6	32	KNL	72	FZ/TR	-5	■	165828 □
	300	3,2	2,6	32	KNL	96	FZ/TR	-5	■	165829 □
	300	3,2	2,6	32	KNL	120	FZ/TR	-5	■	165830 □
Haffner	330	3,2	2,6	30	KNL	96	FZ/TR	-5	■	165831 ●
	330	3,2	2,6	32	KNL	96	FZ/TR	-5	■	165832 □
Haffner	350	3,4	2,8	30	KNL	84	FZ/TR	-5	■	165833 ●
	350	3,8	3,2	30	KNL	84	FZ/TR	-5	■	165834 ●
	350	3,8	3,2	32	KNL	84	FZ/TR	-5	■	165835 □
	350	3,8	3,2	40	2/10/55 2/11/63 KNL	84	FZ/TR	-5	■	165836 □
Haffner, Ulmia	350	3,2	2,6	30	KNL	108	FZ/TR	-5	■	165837 ●
Eisele, Graule	350	3,6	3,0	40	2/9/55 4/12/64	108	FZ/TR	-5	■	165838 ●
Elumatec	380	3,8	3,2	32		108	FZ/TR	-5	■	165839 ●
	400	3,8	3,2	30	KNL	96	FZ/TR	-5	■	165840 ●
	400	3,8	3,2	32	2/11/63	96	FZ/TR	-5	■	165841 ●
Eisele	400	3,8	3,2	40	2/12/80 4/12/64	96	FZ/TR	-5	■	165842 □
Kaltenbach	400	3,8	3,2	50	4/15/80	96	FZ/TR	-5	■	165843 □
Elumatec, Rapid, Haffner, Wegoma, Ulmia	420	3,8	3,2	30	KNL	108	FZ/TR	-5	■	165844 ●
Graule	420	3,8	3,2	40		108	FZ/TR	-5	■	165845 □
Rapid	450	3,8	3,2	30	KNL	108	FZ/TR	-5	■	165846 ●
Pressta Eisele	450	3,8	3,2	32	2/11/63 KNL	108	FZ/TR	-5	■	165847 ●
Elu, Wegoma, Rapid	500	4,4	3,8	30	2/11/63 6/9/100	120	FZ/TR	-5	■	165848 ●
Graule	520	4,4	3,8	50		120	FZ/TR	-5	■	165849 ●
Rapid	550	4,0	3,4	30	KNL	132	FZ/TR	-5	■	165850 ●
	550	4,0	3,4	32	2/11/63	132	FZ/TR	-5	■	165851 □
Stürtz	600	5,2	4,6	30	KNL	138	FZ/TR	-5	■	165852 ●



Abläng- und Gehrungsschnitt mit negativem Spanwinkel *Excellent*

Anwendung:

Zum Kappen und Gehrungsschneiden bei Positionierung des Werkstücks unter dem Kreissägeblatt.

Maschine:

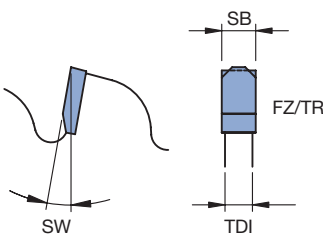
Abläng-, Kapp- und Gehrungs-, Radial-, Pendel- und Doppelgehrungssägen sowie CNC-Stabbearbeitungszentren.

Werkstückstoff:

Profile aus NE-Metall oder Kunststoff.

Technische Information:

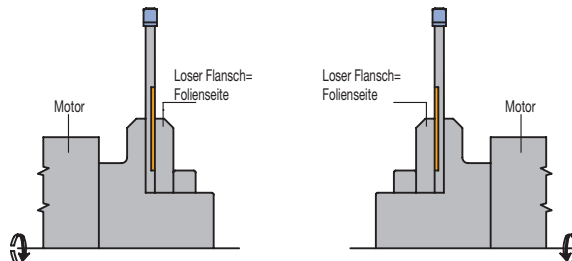
Bei der Bearbeitung von Profilen aus NE-Metall wird Sprühnebelschmierung empfohlen. Durch negativen Spanwinkel besondere Eignung für Profile, bei denen Einhaken und Deformation der Profile vermieden werden sollte. Besonders geeignet für Schnitte von oben. Negativer Spanwinkel für verbesserte Werkstückspannung. **Excellent** Ausführung. Schwingungsdämpfende Verbundbauweise des Tragkörpers durch Stahlfolie. Extreme Lärminderung auch bei zunehmender Abstumpfung des Werkzeugs.



Kreissägeblatt FZ/TR Spanwinkel -5°

WK 482 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	Folie	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°			
300	3,2	2,6	30	KNL	96	FZ/TR	-5	links		161380 ●
300	3,2	2,6	30	KNL	96	FZ/TR	-5	rechts		161381 ●
350	3,2	2,6	30	KNL	108	FZ/TR	-5	links		161382 ●
350	3,2	2,6	30	KNL	108	FZ/TR	-5	rechts		161383 ●





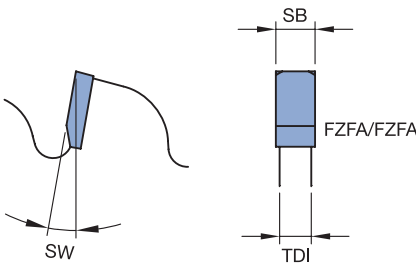
Abläng- und Gehrungsschnitt mit reduzierter Schnittbreite *Premium*

Anwendung:
Zum Ablängen und Zuschneiden.

Maschine:
Abläng-, Kapp-, Gehrungs- und Handkreissägemaschinen.

Werkstückstoff:
Dünnwandige Profile aus NE-Metall oder Kunststoff, Wabenplatten aus Kunststoff, faserverstärkte Duroplaste (z.B. GFK, CFK), Kunststoff Wellplatten (z.B. PVC).

Technische Information:
Durch verringerte Schnittbreite und hohe Zähnezahl besondere Eignung für dünnwandige Profile (Wandstärken < 2 mm) und dünne Platten. Negativer Spanwinkel für ruhigeres Laufverhalten. Spezielle Beschichtung des Tragkörpers für weniger Anhaftungen.



Kreissägeblatt FZFA Spanwinkel -5°
WK 467 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
200	1,8	1,4	20	KNL	80	FZFA/FZFA	-5		060274 ●
250	2,0	1,6	30	KNL	100	FZFA/FZFA	-5		060275 ●
300	2,2	1,8	30	KNL	120	FZFA/FZFA	-5		060276 ●
350	2,4	2,0	30	KNL	140	FZFA/FZFA	-5		060279 ●



Abläng- und Gehrungsschnitt in Fertigschnittqualität *Excellent - GlossCut*

Anwendung:

Zum Kappen und Gehrungsschneiden.

Maschine:

Abläng-, Kapp- und Gehrungs- sowie Doppelabkürzsägen.

Werkstückstoff:

Profile aus NE-Metall oder Kunststoff. Ummantelte und lackierte Profile aus NE-Metall oder Kunststoff.

Technische Information:

Spezielle Ausführung der Spanfläche für riefen- und gratarme Schnittflächen und ausbruchsfreie Schnittkanten. **Excellent** Ausführung mit ausgefüllten Laserornamenten zur Schwingungsdämpfung und Reduzierung des Lärmpegels.



Kreissägeblatt GlossCut

WK 377 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm				
300	3,0	2,4	30	KNL	72	FZFA/FZFA		161005 ●
300	3,0	2,4	30	KNL	96	FZFA/FZFA		161006 ●
350	3,5	2,8	30	KNL	96	FZFA/FZFA		161007 ●

Weitere Abmessungen von GlossCut passend für Handkreissägen und halbstationäre Maschinen finden Sie in Kapitel Handkreissägen/halbstationäre Maschinen.



Abläng- und Gehrungsschnitt in Fertigschnittqualität *Excellent*

Anwendung:

Zum Kappen und Gehrungsschneiden.

Maschine:

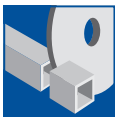
Abläng-, Kapp- und Gehrungs- sowie Doppelabkürzsägen.

Werkstückstoff:

Kunststoffprofile von Fenstern mit Dichtung, Kunststoff-Hohlprofile, faserverstärkte Kunststoffe.

Technische Information:

Spezielle Zahngeometrie für ausbruchsfreie Schnittkanten an der Ein- und Austrittsseite sowie perfektes, ausrissfreies Trennen der Gummidichtung. DP-Bestückung für lange Lebensdauer auch beim Einsatz in faserverstärkten Profilen.



Kreissägeblatt HZFA Spanwinkel 5°. Diamaster PRO

WK 808 2 DP

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
300	4,4	3,6	30	KNL	60	HZFA	5		190666 □
350	4,4	3,6	30	KNL	70	HZFA	5		190667 □
400	4,4	3,6	30	KNL	80	HZFA	5		762339 □
450	4,4	3,6	30	KNL	90	HZFA	5		190668 □
500	4,4	3,6	30	KNL	100	HZFA	5		762341 □
550	4,4	3,6	30	KNL	110	HZFA	5		762342 □
600	4,8	4,0	30	KNL	120	HZFA	5		762343 □



Formatschnitt in Fertigschnittqualität *Excellent* - BrillianceCut

Anwendung:

Zum Aufteilen von Einzelplatten und Plattenpaketen ohne Vorritzen.

Maschine:

Tisch- und Formatkreissägen sowie vertikale Plattenaufteilsägen, Plattenaufteilsägen mit Druckbalken.

Werkstückstoff:

Transparente Thermoplaste (z.B. PMMA, PC), Polymergebundene Mineralwerkstoffe (z.B. Corian).

Technische Information:

Spezielle Zahngeometrie für sehr glatte Schnittflächen und ausbruchsfreie Schnittkanten. Empfohlener Sägeblattüberstand 5 - 10 mm. **Excellent** Ausführung mit ausgefüllten Laserornamenten zur Schwingungsdämpfung und Reduzierung des Lärmpegels. Ausführung mit positivem Spanwinkel.

Kreissägeblatt BrillianceCut

WK 371 2

Maschine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm				
	303	3,5	2,5	30	KNL	60	TR/TR	■	161028 ●
Holz-Her, Mayer, Schelling	350	4,4	3,2	30	2/13/94 KNL	72	WZ/FA	■	161029 ●
Homag	350	4,4	3,2	60	2/14/100	72	WZ/FA	■	161030 ●
Homag	380	4,8	3,5	60	2/14/100 2/14/125 2/19/120	84	WZ/FA	■	161031 ●
Mayer, Schelling	400	4,4	3,2	30	2/13/94 KNL	72	WZ/FA	■	161032 ●
Mayer, Schelling	450	4,4	3,2	30	2/13/94 KNL	72	WZ/FA	■	161033 ●
Homag	450	4,8	3,5	60	2/14/125 2/19/120	72	WZ/FA	■	161034 ●



Formatschnitt in leicht schmelzenden Kunststoffen

Anwendung:

Zum Formatieren und Ablängen ohne Vorritzen.

Maschine:

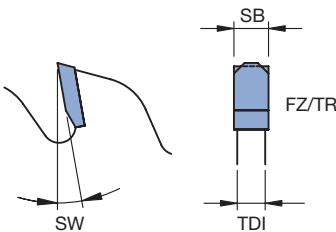
Tisch- und Formatkreissägen sowie vertikale Plattenaufteilsägen, Plattenaufteilsägen mit Druckbalken.

Werkstückstoff:

Leicht schmelzende Kunststoffe (z.B. PP, PA).

Technische Information:

Reduzierte Zähnezahzahl für geringere Wärmeentwicklung sowie geringere Vorschubkräfte und geringere Leistungsaufnahme auch bei großen Schnitttiefen. Zahnform für Schnittaufteilung und Reduzierung der Wärmebildung. Große Spanräume für optimalen Spänetransport. Kreissägeblatt mit passender Zähnezahzahl muss in Abhängigkeit von der Materialdicke ausgewählt werden. Niedrige Zähnezahzahl für große Werkstückdicken.



Kreissägeblatt FZ/TR, Spanwinkel 10°

WK 372 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
300	3,6	2,2	30	KNL	20	FZ/TR	10	■	163500 ●
300	3,6	2,2	30	KNL	42	FZ/TR	10	■	163501 ●
350	3,8	2,5	30	KNL	24	FZ/TR	10	■	163502 ●
350	3,8	2,5	30	KNL	48	FZ/TR	10	■	163503 ●
400	3,8	2,5	30	KNL	28	FZ/TR	10	■	163504 ●
400	3,8	2,5	30	KNL	54	FZ/TR	10	■	163505 ●



Formatschnitt in NE-Metall Vollmaterial

Anwendung:

Zum Aufteilen von Einzelplatten und Plattenpaketen ohne Vorritzen.

Maschine:

Plattenaufteilsägen mit Druckbalken.

Werkstückstoff:

NE-Metall Vollmaterial (z.B. Aluminium- oder Messing-Platten).

Technische Information:

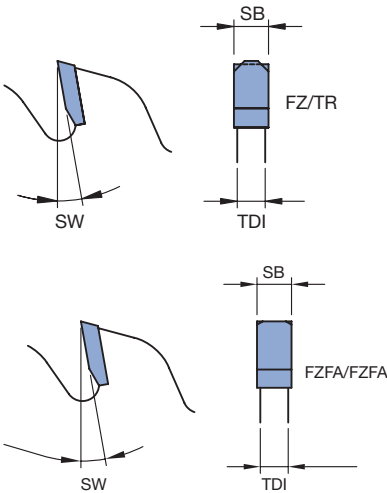
Spezielle Schneidengeometrie für glatte Schnittflächen. Bei der Bearbeitung wird Sprühnebelschmierung empfohlen. Reduzierte Zähnezahl und große Spanräume für höhere Vorschubgeschwindigkeiten bei gleicher Leistungsaufnahme.



Kreissägeblatt FZ/TR und FZFA/FZFA, Spanwinkel 10°

WK 452 2, WK 457 2, WK 472 2

Maschine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°		
Schelling	350	3,8	3,0	30	KNL	48	FZFA/FZFA	10	■ ■	165925 ●
Mayer	400	4,4	3,5	30	KNL	60	FZFA/FZFA	10	■ ■	165926 ●
Mayer,	450	4,4	3,5	30	KNL	60	FZ/TR	10	■ ■	165927 ●
Schelling										
Schelling	460	4,4	3,5	30	2/13/94	48	FZFA/FZFA	10	■ ■	165928 ●
Schelling	520	4,4	3,5	30	2/13/114	44	FZFA/FZFA	10	■ ■	165929 ●
Schelling	530	4,4	3,5	30	2/13/94	44	FZFA/FZFA	10	■ ■	165930 ●
Mayer	570	5,0	4,0	40	2/16/80	48	FZFA/FZFA	10	■ ■	165931 ●
Schelling	620	5,5	4,5	40	2/13/140	36	FZFA/FZFA	10	■ ■	165932 ●
Schelling	620	5,5	4,5	40	2/13/140	60	FZ/TR	10	■ ■	165933 ●
Schelling	680	5,5	4,5	40	2/13/140	42	FZFA/FZFA	10	■ ■	165934 ●





Formatschnitt *Excellent*

Anwendung:

Zum Formatieren von Einzelplatten.

Maschine:

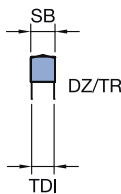
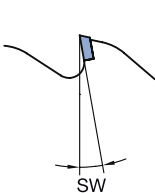
Tisch- und Formatkreissägen sowie vertikale Plattenaufteilsägen.

Werkstückstoff:

Gips- und zementgebundene Platten, Duroplaste (Kompaktschichtstoffplatten, z.B. HPL), faserverstärkte Kunststoffe (z.B. GFK, CFK), Aluminium-Verbundplatten (z.B. Alucobond®). Span- und Faserwerkstoffe kunststoffbeschichtet.

Technische Information:


DP-Bestückung und robuste Zahnform für lange Standwege auch in stark verschleißenden Materialien. **Excellent** Ausführung mit ausgefüllten Laserornamenten zur Schwingungsdämpfung und Reduzierung des Lärmpegels. Tragkörper beschichtet für höhere Laufleistung.



Kreissägeblatt DZ/TR, Diamaster PRO

WK 872 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
180	3,2	2,2	30		36	DZ/TR	10		190747 ●
250	3,2	2,2	30	KNL	48	DZ/TR	10		190748 ●
303	3,2	2,2	30	KNL	60	DZ/TR	10		190673 ●
303	3,2	2,2	30	KNL	96	DZ/TR	10		190674 ●
350	3,5	2,5	30	KNL	72	DZ/TR	10		190749 ●

Arbeitsgang	Format-, Trenn- und Kappschnitte
Werkstückstoff	Vollhölzer, Holzwerkstoffe, Kunststoffe.
Maschinen	CNC-Bearbeitungszentren und -Aggregate.
Zahnform	<div style="display: flex; align-items: flex-start;">   <div> <p>WZ/WZ/FZ (Wechselzahn/Wechselzahn/Flachzahn): Zahnform für hohe Schnittgüte und ausrissfreie Schnittkanten bei Schnitten in Vollhölzern, Schichthölzern und beschichteten oder furnierten Holzwerkstoffen. Zahnausführung in Gruppenzahn (WZre, WZli, WZre, WZli, FZ).</p> </div> </div>



Kapp- und Formatschnitte auf CNC-Maschinen

Anwendung:

Zum Formatieren von Platten auf CNC-Maschinen.

Maschine:

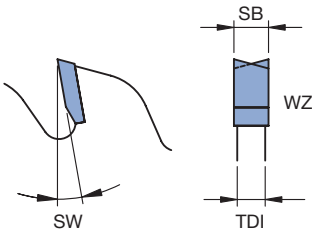
Bearbeitungsaggregate auf CNC-Bearbeitungszentren.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe papier- und kunststoffbeschichtet, Span- und Faserwerkstoffe furniert, Schichthölzer (z.B. Sperrholz, Multiplex), Massivholzplatten längs, quer und auf Gehrung.

Technische Information:

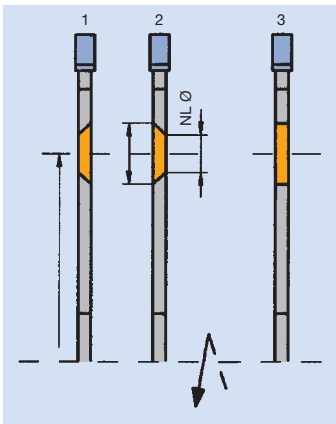
Geeignet für die Montage auf Sägeflansche von Bearbeitungsaggregaten. Für den Einsatz auf CNC-Aggregaten angepasste Wuchtgüte. Universelle Abmessungen unter anderem für große Schnitttiefen und Zuschnitte.



Kreissägeblatt WZ für CNC

WK 150 2, WK 850 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Typ	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm				°		
350	3,6	2,5	30	8/6/90 6/6,8/90	1	16	WZ	15		165975 •
350	3,5	2,7	30	8/6/90 6/6,8/90	1	72	WZ	15		165976 •



Typ 1:

Rechts gesenkt

Typ 2:

Links gesenkt

Typ 3:

Nebenloch ohne Senkung



Kapp- und Formatschnitte auf CNC-Maschinen *Excellent - Katana*

Anwendung:

Zum Formatieren von Platten auf CNC-Maschinen.

Maschine:

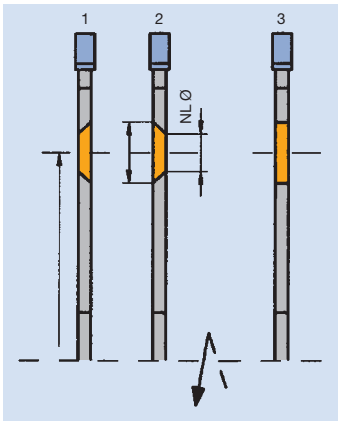
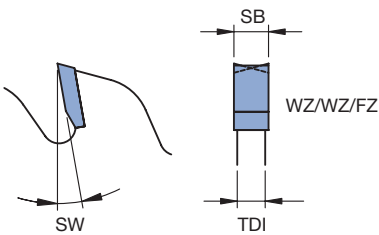
Bearbeitungsaggregate auf CNC-Bearbeitungszentren.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe papier- und kunststoffbeschichtet, Span- und Faserwerkstoffe furniert, Schichthölzer (z.B. Sperrholz, Multiplex), Massivholzplatten quer und auf Gehrung.

Technische Information:

Katana Zahnkombination mit wechselseitiger Spanflächenschräge für höchste Schnittgüte. Hohe Zähnezahl für perfekte Kanten und sehr glatte Oberflächen. Sehr gut geeignet für Gehrungsschnitte in beschichteten Holzwerkstoffen. Anwendungsempfehlung: Beim Formatieren von beschichteten Holzwerkstoffen für beste Schnittqualität zuerst bei geringer Zustellung (1 - 2 mm) im Gleichlauf ritzen und anschließend im Gegenlauf trennen. Geeignet für die Montage auf Sägeflansche von Bearbeitungsaggregaten. Für den Einsatz auf CNC-Aggregaten angepasste Wuchtgüte. **Excellent** Ausführung mit ausgefüllten Laserornamenten zur Schwingungsdämpfung und Reduzierung des Lärmpegels.



- Typ 1:**
Rechts gesenkt
- Typ 2:**
Links gesenkt
- Typ 3:**
Nebenloch ohne Senkung

Kreissägeblatt Katana für CNC

WK 879 2

Maschine	D	SB	TDI	BO	NLA	Typ	Z	ZF	SW	WSS	ID		
	mm	mm	mm	mm	mm				°				
Homag, Weeke	180	3,0	2,2	30				60 WZ/WZ/FZ	10	■	161267 ●		
	180	3,0	2,2	30	2/7/42	3		60 WZ/WZ/FZ	10	■	161250 ●		
					4/5,5/45	2							
					8/6/90	1							
Flex 5, Flex 5+	180	3,0	2,2	40	8/6,6/52	2		60 WZ/WZ/FZ	10	■	161251 ●		
	200	3,0	2,2	30	2/7/42	3		65 WZ/WZ/FZ	10	■	161253 ●		
Homag, IMA	200	3,0	2,2	30	2/7/42	3	65	WZ/WZ/FZ	10	■	161254 ●		
												4/6/52	2
												8/6/90	1
IMA	200	3,0	2,2	30	2/7/42	3	65	WZ/WZ/FZ	10	■	161255 ●		
												4/6,6/60	2
												8/6/70	1
Flex 5, Flex 5+, Homag, Weeke	220	3,0	2,2	30	8/6,6/52	2	70	WZ/WZ/FZ	10	■	161256 ●		
												8/6/90	1
												8/6/70	1
Flex 5, Flex 5+, Homag, Weeke	240	3,0	2,2	30	4/6,6/52	1	75	WZ/WZ/FZ	10	■	161257 ●		
												4/6,6/52	2
												8/6/90	1
Flex 5, Flex 5+, Weeke, Homag	240	3,0	2,2	40	8/6,6/52	2	75	WZ/WZ/FZ	10	■	161258 ●		
												8/6/90	1
												8/6,6/52	2
Biesse, Holz-Her	250	3,0	2,2	30	2/7/42	3	80	WZ/WZ/FZ	10	■	161259 ●		
												2/6/50	3
												8/6/90	1
Homag, Felder Format-4	280	3,0	2,2	30	2/7/42	3	85	WZ/WZ/FZ	10	■	161260 ●		
												8/6/90	1
Biesse	300	3,0	2,2	50	1/6/80	3	100	WZ/WZ/FZ	10	■	161266 ●		
												6/5,5/80	3
Homag	350	3,5	2,7	30	8/6/90	1	110	WZ/WZ/FZ	10	■	161263 ●		



Kapp- und Formatschnitte auf CNC-Maschinen Excellent - WhisperCut

Anwendung:

Zum Formatieren von Platten auf CNC-Maschinen.

Maschine:

Bearbeitungsaggregate auf CNC-Bearbeitungszentren.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe papier- und kunststoffbeschichtet, Span- und Faserwerkstoffe furniert, Schichthölzer (z.B. Sperrholz, Multiplex), Massivholzplatten quer und auf Gehrung.

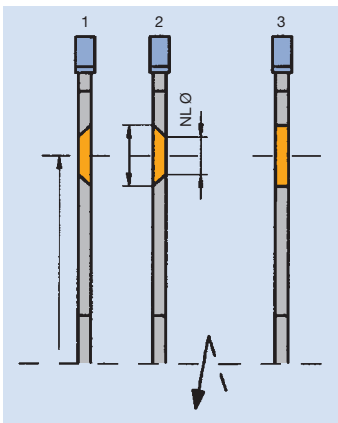
Technische Information:

Extreme Lärmreduzierung. Speziell entwickelte Gruppenverzahnung für perfekte Schnittaufteilung und Reduzierung der Schnittkräfte. Hohe Standwege durch stabile Zahngeometrie und DP-Bestückung. Universell einsetzbar für unterschiedlichste Materialien.

Anwendungsempfehlung: Beim Formatieren von beschichteten Holzwerkstoffen für beste Schnittqualität zuerst bei geringer Zustellung (1 - 2 mm) im Gleichlauf ritzen und anschließend im Gegenlauf trennen.

Geeignet für die Montage auf Sägeflansche von Bearbeitungsaggregaten. Für den Einsatz auf CNC-Aggregaten angepasste Wuchtgüte. 2-fach nachschärfbar.

Excellent Ausführung mit ausgefüllten Laserornamenten zur Schwingungsdämpfung und Reduzierung des Lärmpegels



Typ 1:

Rechts gesenkt

Typ 2:

Links gesenkt

Typ 3:

Nebenloch ohne Senkung

Kreissägeblatt WhisperCut für CNC

WK 879 2, WK 879 2 DP

D	SB	TDI	BO	NLA	Typ	Z	ZF	SW	WSS	ID	
mm	mm	mm	mm	mm				°			
160	2,5	2,0	20			30	HZFA/WZFA	10		190751 ●	
180	2,5	2,0	30	8/6/90	1	35	HZFA/WZFA	10		190713 ●	
				2/7/42	3						
				4/6/45	2						
180	2,5	2,0	40	8/6,6/52	2	35	HZFA/WZFA	10		190714 ●	
				2/7/42	3	40	HZFA/WZFA	10		190715 ●	
200	2,5	2,0	30	4/6/52	2						
				8/6/90	1						
				2/7/42	3	40	HZFA/WZFA	10		190716 ●	
220	2,5	2,0	30	4/6,6/60	2						
				8/6/90	1	45	HZFA/WZFA	10		190717 ●	
220	2,5	2,0	40	8/6,6/52	2	45	HZFA/WZFA	10		190718 ●	
240	2,5	2,0	30	4/6,6/52	1	50	HZFA/WZFA	10		190719 ●	
				8/6/90	1						
240	2,5	2,0	40	8/6,6/52	2	50	HZFA/WZFA	10		190720 ●	
				2/7/42	3	50	HZFA/WZFA	10		190721 ●	
				2/6/50	3						
280	2,5	2,0	30	8/6/90	1						
				2/7/42	3	55	HZFA/WZFA	10		190722 ●	
303	3,2	2,4	30	8/6/90	1						
				KNL	3	60	HZFA/WZFA	10		190728 □	
350	3,2	2,4	30	8/6/90	1						
				KNL	3	70	HZFA/WZFA	10		190729 □	
				8/6/90	1						



Nuten auf CNC-Maschinen

Anwendung:

Zum Sägen von Nuten.

Maschine:

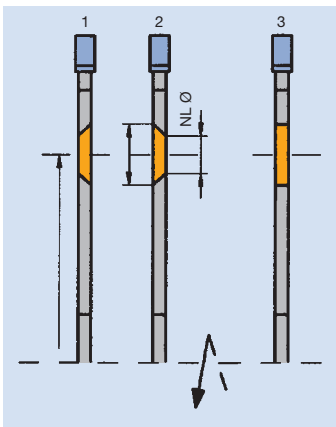
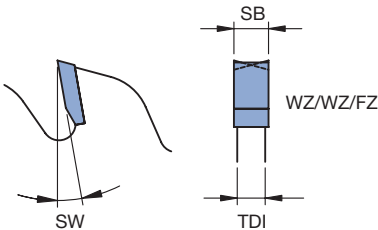
Bearbeitungsaggregate auf CNC-Bearbeitungszentren.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe papier- und kunststoffbeschichtet, Span- und Faserwerkstoffe furniert, Schichthölzer (z.B. Sperrholz, Multiplex).

Technische Information:

Durch spezielle Zahnkombination und hohe Zähnezahl geeignet für ausbruchfreie Nuten in jeglichen Beschichtungen. Montage auf Sägeflansch von Bearbeitungsaggregaten. Einsatz im Gleichlauf empfohlen für beste Bearbeitungsqualität.

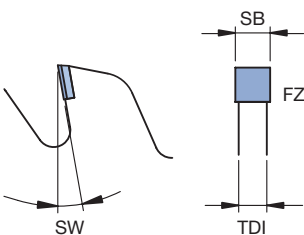


Typ 1: Rechts gesenkt
Typ 2: Links gesenkt
Typ 3: Nebenloch ohne Senkung

Nutkreissägeblatt WZ/WZ/FZ für CNC, HW - bestückt

WK 859 2

Maschine	D	SB	TDI	BO	NLA	Typ	Z	ZF	SW	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm				°		
	100	3,5	2,5	20			35	WZ/WZ/FZ	15	■	166014 ●
Homag, Weeke	100	3,5	2,5	30			35	WZ/WZ/FZ	15	■	166000 ●
	100	4,0	2,8	20			35	WZ/WZ/FZ	15	■	166015 ●
Homag, Weeke	100	4,0	2,8	30			35	WZ/WZ/FZ	15	■	166008 ●
	100	5,0	3,5	20			35	WZ/WZ/FZ	15	■	166016 ●
Homag, Weeke	100	5,0	3,5	30			35	WZ/WZ/FZ	15	■	166001 ●
	100	8,5	3,5	20			35	WZ/WZ/FZ	15	■	166013 ●
Homag	100	8,5	3,5	30	4/5,5/48	1	35	WZ/WZ/FZ	15	■	166017 ●
					4/5,5/48	2					
SCM, Morbidelli, Holz-Her	120	3,5	2,5	20	3/4,5/35	1	35	WZ/WZ/FZ	15	■	166002 ●
Biesse, Felder	120	3,5	2,5	35	4/6,3/50	1	35	WZ/WZ/FZ	15	■	166004 ●
					4/6,3/50	2					
SCM, Morbidelli, Holz-Her	120	4,0	2,8	20	3/4,5/35	1	35	WZ/WZ/FZ	15	■	166009 ●
Biesse, Felder	120	4,0	2,8	35	4/6,3/50	1	35	WZ/WZ/FZ	15	■	166010 ●
					4/6,3/50	2					
SCM, Morbidelli, Holz-Her	120	5,0	3,5	20	3/4,5/35	1	35	WZ/WZ/FZ	15	■	166003 ●
Biesse, Felder	120	5,0	3,5	35	4/6,3/50	1	35	WZ/WZ/FZ	15	■	166005 ●
					4/6,3/50	2					
Homag, Weeke	125	3,5	2,5	30	4/5,5/48	1	35	WZ/WZ/FZ	15	■	166006 ●
					4/5,5/48	2					
Homag, Weeke	125	4,0	2,8	30	4/5,5/48	1	35	WZ/WZ/FZ	15	■	166011 ●
					4/5,5/48	2					
Homag, Weeke	125	5,0	3,5	30	4/5,5/48	1	35	WZ/WZ/FZ	15	■	166007 ●
					4/5,5/48	2					
Homag	200	5,0	3,5	30	4/5,5/52	1	60	WZ/WZ/FZ	15	■	166012 ●
					4/5,5/52	2					



Technische Information:

Montage auf Sägeflansch von Bearbeitungsaggregaten. Einsatz im Gleichlauf empfohlen für ausrissfreie Nuten. DP-Bestückung für lange Standwege.

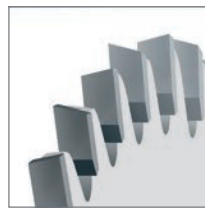
Nutkreissägeblatt FZ für CNC, DP - bestückt

WK 800 2 DP

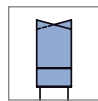
D	SB	TDI	BO	Z	ZF	QAL	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm				°		
100	4,0	2,5	20	12	FZ	DP	10	■	192303 ●

Arbeitsgang	Format-, Trenn- und Kappschnitte.
Werkstückstoff	Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc. Schichthölzer (Sperrholz etc.), Duromere, Plastomere, Polymer gebundene Werkstoffe (Corian, Varicor etc.), Schichtstoffe (HPL, Trespa etc.), NE-Metalle (Aluminium, Kupfer etc.), Flach- und Winkeleisen, Rohre, Bleche, Profile, Sandwichplatten, Verbundwerkstoffe.
Maschinen	Handkreissägemaschinen, Kapp- und Gehrungskreissägemaschinen, Unterflur-, Tisch- und Zugkreissägemaschinen, leichte Formatkreissägemaschinen.
Einsatzart	Längsschnitt, Querschnitt, Kapp- und Gehrungsschnitt.

Zahnformen



WZ (Wechselzahn)



FZ/TR (Flachzahn/Trapezzahn)

Einsatzgebiete

Zahnform	Maschine	Einsatzgebiet
Wechselzahn, positiv	Unterflur-, Tisch- und Zugkreissägemaschinen Leichte Formatkreissägemaschinen	Holzwerkstoffe roh, kunststoffbeschichtet, furniert Sperrhölzer, Multiplex, Vollholz Verbundstoffe Schichtstoffe
Wechselzahn, negativ	Kapp- und Gehrungssägemaschinen Unterflur-, Tisch- und Zugkreissägemaschinen	Vollholz Kunststoffhohlprofile NE-Metall-Strangpressprofile und Rohre
Flach-/Trapezzahn, positiv	Handkreissägemaschine Unterflur-, Tisch- und Zugkreissägemaschinen Leichte Formatkreissägemaschinen	Holzwerkstoffe roh, kunststoffbeschichtet, furniert NE-Metall-Strangpressprofile und Rohre NE-Metalle Al-PU Sandwichpaneel Kunststoffhohlprofile Polymer Kunststoffe (Corian, Varicor etc.)
Flach-/Trapezzahn, negativ	Handkreissägemaschine Kapp- und Gehrungssägemaschinen Unterflur-, Tisch- und Zugkreissägemaschinen	NE-Metall-Strangpressprofile und Rohre Kunststoffhohlprofile Al-PU Sandwichpaneel
Flachzahn Fase wechelseitig	Handkreissägemaschinen Kapp- und Gehrungssägemaschinen Unterflur-, Tisch- und Zugkreissägemaschinen Leichte Formatkreissägemaschinen	Flach- und Winkeleisen, Rohre, Bleche, Profile, Sandwichplatten, Verbundwerkstoffe

Zahnteilung/Bearbeitungsqualität

Die Qualität der Sägeschnitte wird nicht nur durch die richtige Wahl der Zahnform, sondern auch im hohen Maße von der Zahnteilung bestimmt.

Zähnezahl	Zahnteilungsmaß	Schnittqualität
Niedrig	~ 25 – 50 mm	Für grobe Zuschnitte.
Mittel	~ 14 – 25 mm	Für gute Schnittqualität.
Hoch	~ 9 – 14 mm	Für sehr saubere Schnitte.



Zuschnitt universal - AccuCut

Anwendung:

Zum Kapp- und Formatschneiden.

Maschine:

Akku-Handkreissägen.

Werkstückstoff:

Vollholz längs und quer sowie verleimt, Span- und Faserwerkstoffe roh, kunststoff- und papierbeschichtet, furniert, Schichthölzer (z.B. Sperrholz, Multiplex).

Technische Information:

Lange Akkulaufzeit durch schmale Schnittfuge, schnittkraftreduzierte Schneidengeometrie und innovative Zahnteilung. Sehr gute Schnittqualität durch hohe Zähnezahl.

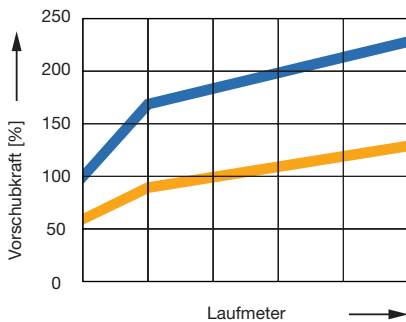


Kreissägeblatt AccuCut

WK 879 2

D	SB	TDI	BO	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm			°		
140	1,8	1,2	20	35	WZ/WZ/WZ/FZ	10		166623 ●
160	1,8	1,2	20	42	WZ/WZ/WZ/FZ	10		166620 ●
165	1,8	1,2	20	42	WZ/WZ/WZ/FZ	10		166621 ●
184	1,8	1,2	20	42	WZ/WZ/WZ/FZ	10		166624 ●
190	1,8	1,2	30	42	WZ/WZ/WZ/FZ	10		166622 ●

Vergleich Vorschubkraft (MDF 38 mm)



- Herkömmliches Kreissägeblatt, Z 48, SB 2,2 mm, WZ
- Leitz AccuCut Kreissägeblatt, Z 42, SB 1,8 mm, WZ/WZ/WZ/FZ



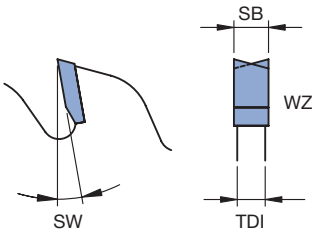
Zuschnitt universal

Anwendung:
Zum Längs-, Quer- und Formatschneiden.

Maschine:
Handkreissägen und Tischkreissägen.

Werkstückstoff:
Vollholz längs und quer sowie verleimt, Span- und Faserwerkstoffe roh, kunststoff- und papierbeschichtet, furniert, Schichthölzer (z.B. Sperrholz, Multiplex), Duroplaste (Kompaktschichtstoffplatten, z.B. HPL).

Technische Information:
Zahnform für universellen Einsatz.



Kreissägeblatt WZ Spanwinkel pos.
WK 150 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
100	2,4	1,6	12		30	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166109 ●
100	2,4	1,6	22		30	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166110 ●
120	2,4	1,6	20		24	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166111 ●
125	2,4	1,6	20		24	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166112 ●
125	2,4	1,6	20		36	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166113 ●
140	2,4	1,6	20		24	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166114 ●
150	2,8	1,8	20		48	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166115 ●
160	1,6	1,1	20		24	WZ	25	■ ■ ■ ■ ■	166100 ●
160	1,8	1,2	20		18	WZ	25	■ ■ ■ ■ ■	166101 ●
160	1,8	1,2	20		32	WZ	5	■ ■ ■ ■ ■	166102 ●
160	2,5	1,6	20		12	WZ	20	■ ■ ■ ■ ■	166116 ●
160	2,5	1,6	20		24	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166117 ●
160	2,5	1,6	20		48	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166118 ●
165	1,8	1,2	20		18	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166159 ●
165	2,2	1,6	20		24	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166119 ●
165	2,2	1,6	20		48	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166104 ●
165	2,4	1,6	20		12	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166103 ●
170	2,5	1,6	30		48	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166120 ●
180	2,5	1,6	20		24	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166121 ●
180	2,5	1,6	20		48	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166122 ●
180	2,5	1,6	30		24	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166123 ●
180	2,5	1,6	30		48	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166105 ●
184	2,5	1,6	20		24	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166124 ●
190	1,8	1,2	30		24	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166160 ●
190	2,5	1,8	30		24	WZ	20	■ ■ ■ ■ ■	166128 ●
190	2,8	1,8	16		24	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166125 ●
190	2,8	1,8	16		48	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166126 ●
190	2,8	1,8	30		16	WZ	20	■ ■ ■ ■ ■	166127 ●
190	2,8	1,8	30		48	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166129 ●
200	3,0	2,0	30		34	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166130 ●
200	3,0	2,0	30		48	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166131 ●
210	2,4	1,6	30		24	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166133 ●
210	2,4	1,6	30		42	WZ	20	■ ■ ■ ■ ■	166134 ●
210	2,4	1,6	30		64	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166135 ●
220	3,2	2,2	30		34	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166136 ●
220	3,2	2,2	30		60	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166107 ●
225	2,6	1,8	30		32	WZ	20	■ ■ ■ ■ ■	166137 ●
225	2,6	1,8	30		48	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166138 ●
230	2,5	1,8	30		24	WZ	20	■ ■ ■ ■ ■	166140 ●
230	2,5	1,8	30		48	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166108 ●
230	3,2	2,2	30		34	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166141 ●
235	2,5	1,8	30		24	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166156 ●
235	2,5	1,8	30		56	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166157 ●
235	3,2	2,2	30		24	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166142 ●
235	3,2	2,2	30		34	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166143 ●
240	3,0	2,0	30		34	WZ	15	■ ■ ■ ■ ■	166144 ●
240	3,0	1,8	30		48	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166145 ●
250	2,8	2,0	30	KNL	24	WZ	25	■ ■ ■ ■ ■	166146 ●
250	2,8	2,0	30	KNL	60	WZ	20	■ ■ ■ ■ ■	166147 ●
260	3,2	2,2	30	KNL	60	WZ	10	■ ■ ■ ■ ■	166148 ●

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
280	3,2	2,2	30	KNL	48	WZ	10		166149 ●
280	3,2	2,2	30	KNL	60	WZ	10		166150 ●
315	3,0	2,0	30	KNL	48	WZ	15		166152 ●
315	3,2	2,2	30	KNL	28	WZ	20		166151 ●
315	3,2	2,2	30	KNL	72	WZ	10		166153 ●
355	3,2	2,2	30	KNL	16	WZ	20		166154 ●
355	3,2	2,2	30	KNL	32	WZ	20		166155 ●



Kreissägeblätter für Brennholzsägen

Anwendung:

Zum Quer-, Kapp- und Ablängschneiden.

Maschine:

Für Maschinen mit Rolltisch sowie Wippsägen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer nass und trocken.

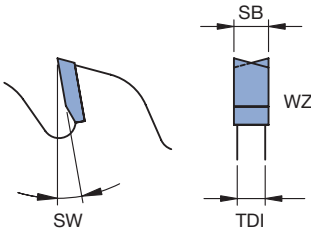
Technische Information:

Ausführung mit Spandickenbegrenzung. Schmale Schnittbreite und reduzierte Zähnezahzahl für geringere Leistungsaufnahme auch bei dicken Holzstücken.

Kreissägeblatt WZ mit Spandickenbegrenzung

WK 150 4

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
600	3,8	2,8	30	KNL	36	WZ	20		166610 ●
700	4,2	3,2	30	KNL	42	WZ	20		166611 ●





Kappschnitt von oben

Anwendung:

Zum Quer-, Kapp- und Ablängschneiden.

Maschine:

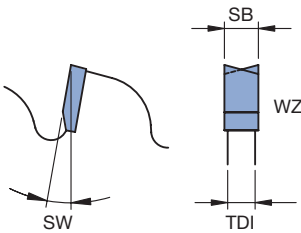
Kapp- und Gehrungskreissägen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer nass und trocken, Schichthölzer (z.B. Sperrholz, Multiplex), dünnwandige Kunststoffprofile (Wandstärke < 2mm).

Technische Information:

Durch negativen Spanwinkel besondere Eignung für handbetätigte Maschinen mit Positionierung der Sägewelle über dem Werkstück.



Kreissägeblatt WZ Spanwinkel -5°

WK 160 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
210	2,8	2,0	30		60	WZ	-5	■ ■	166252 ●
216	1,8	1,2	30		48	WZ	-5	■ ■	166260 ●
216	3,0	2,0	30		24	WZ	-5	■ ■	166253 ●
216	3,0	2,0	30		48	WZ	-5	■ ■	166254 ●
216	3,0	2,0	30		64	WZ	-5	■ ■	166255 ●
250	2,4	1,8	30	KNL	48	WZ	-5	■ ■	166256 ●
250	2,4	1,8	30	KNL	60	WZ	-5	■ ■	166257 ●
250	3,2	2,6	30	KNL	80	WZ	-5	■ ■	166258 ●
255	2,8	2,0	30	KNL	60	WZ	-5	■ ■	166259 ●
260	2,5	1,8	30	KNL	60	WZ	-5	■ ■	166250 ●
260	2,5	1,8	30	KNL	80	WZ	-5	■ ■	166251 ●



Kappschnitt

Anwendung:

Zum Format-, Kapp- und Ablängschneiden.

Maschine:

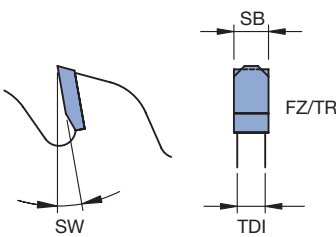
Handkreissägen und Tischkreissägen.

Werkstückstoff:

Profile aus NE-Metall, Duroplaste (Kompaktschichtstoffplatten, z.B. HPL), polymergebundene Mineralwerkstoffe (z.B. Corian).

Technische Information:

Robuste Zahnform für universellen Einsatz.



Kreissägeblatt FZ/TR Spanwinkel 5°

WK 452 2, WK 852 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
160	1,8	1,2	20		48	FZ/TR	5	■ ■	166311 ●
160	2,6	1,8	20		48	FZ/TR	5	■ ■	166300 ●
165	1,8	1,2	20		48	FZ/TR	5	■ ■	166312 ●
180	3,2	2,6	16		42	FZ/TR	5	■ ■	166301 ●
190	1,8	1,2	30		54	FZ/TR	5	■ ■	166313 ●
190	2,8	1,8	30		54	FZ/TR	5	■ ■	166302 ●
200	2,8	2,2	20		84	FZ/TR	5	■ ■	166303 ●
200	3,2	2,6	30	KNL	48	FZ/TR	5	■ ■	166304 ●
250	3,2	2,6	30	KNL	60	FZ/TR	5	■ ■	166305 ●
250	3,2	2,6	30	KNL	80	FZ/TR	5	■ ■	166306 ●
250	3,2	2,6	32	2/11/63	60	FZ/TR	5	■ ■	166307 □
250	3,2	2,6	32	2/11/63	80	FZ/TR	5	■ ■	166308 □
250	3,2	2,6	40	2/8/55	80	FZ/TR	5	■ ■	166309 □
				4/12/64					
275	3,4	2,8	40	2/9/55	72	FZ/TR	5	■ ■	166310 ●
				4/12/64					



Kappschnitt von oben

Anwendung:

Zum Quer-, Kapp- und Ablängschneiden.

Maschine:

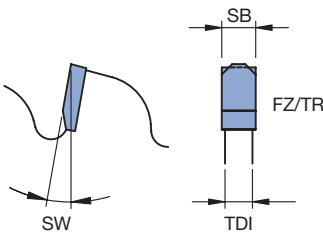
Kapp- und Gehrungskreissägen.

Werkstückstoff:

Profile aus NE-Metall oder Kunststoff.

Technische Information:

Durch negativen Spanwinkel besondere Eignung für handbetätigte Maschinen mit Positionierung der Sägewelle über dem Werkstück.



Kreissägeblatt FZ/TR Spanwinkel -5°

WK 462 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
160	2,5	1,8	20		56	FZ/TR	-5	■ ■	166350 ●
165	2,2	1,6	20		56	FZ/TR	-5	■ ■	166351 ●
180	3,2	2,6	20		42	FZ/TR	-5	■ ■	166352 ●
190	2,8	2,2	30		68	FZ/TR	-5	■ ■	166354 ●
200	3,2	2,6	30		60	FZ/TR	-5	■ ■	166356 ●
210	2,4	1,6	30		64	FZ/TR	-5	■ ■	166357 ●
210	2,8	2,0	30		60	FZ/TR	-5	■ ■	166358 ●
216	2,2	1,6	30		64	FZ/TR	-5	■ ■	166366 ●
216	3,0	2,4	30		64	FZ/TR	-5	■ ■	166359 ●
220	3,2	2,6	30		72	FZ/TR	-5	■ ■	166360 ●
225	2,6	1,8	30		68	FZ/TR	-5	■ ■	166361 ●
250	3,2	2,6	30	KNL	60	FZ/TR	-5	■ ■	166362 ●
250	3,2	2,6	30	KNL	80	FZ/TR	-5	■ ■	166363 ●
260	2,4	1,8	30	KNL	68	FZ/TR	-5	■ ■	166364 ●
275	3,2	2,6	30	KNL	88	FZ/TR	-5	■ ■	166365 ●



Trockensägen von Eisenmetallen - DryCut

Anwendung:

Zum Trenn-, Kapp- und Formatschneiden.

Maschine:

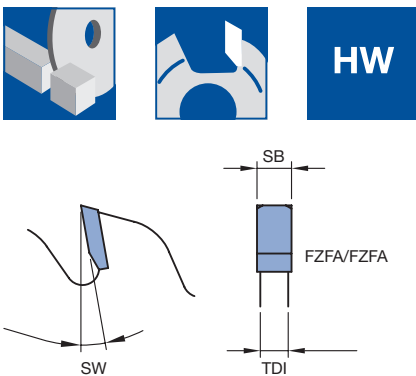
Kapp- und Gehrungskreissägen, Handkreissägen und Tischkreissägen.

Werkstückstoff:

Flach- und Winkelisen, Rohre, Bleche und Profile aus Stahl, Sandwichplatten.

Technische Information:

Beachten: Langsamer Vorschub! Drehzahl reduzieren! Im Einsatz kann es zu Funkenflug kommen. Sicherheitsmaßnahmen Absaugung beachten.



Kreissägeblatt DryCut

WK 977 3

D	SB	TDI	BO	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm			°		
160	2,0	1,6	20	48	FZFA/FZFA	0	■	163529 ●
165	2,0	1,6	20	48	FZFA/FZFA	0	■	163530 ●
190	2,0	1,6	30	54	FZFA/FZFA	0	■	163531 ●
210	2,0	1,6	30	60	FZFA/FZFA	0	■	163532 ●
225	2,2	1,8	30	64	FZFA/FZFA	0	■	163533 ●
254	2,2	1,8	30	72	FZFA/FZFA	0	■	163534 ●
300	2,2	1,8	30	80	FZFA/FZFA	0	■	163535 ●
305	2,4	2,0	25.4	80	FZFA/FZFA	0	■	163536 ●
355	2,4	2,0	25.4	80	FZFA/FZFA	0	■	163538 ●
400	3,0	2,4	30	84	FZFA/FZFA	0	■	163539 ●



Formatschnitt in Fertigschnittqualität *Excellent* - GlossCut

Anwendung:
Zum Ablängen und Zuschneiden.

Maschine:
Handkreissägen und Tischkreissägen.

Werkstückstoff:
Transparente Thermoplaste (z.B. PMMA, PC), Kunststoff-Wellplatten (z.B. PVC), polymergebundene Mineralwerkstoffe (z.B. Corian), Aluminium-Verbundplatten (z.B. Alucobond®). Profile aus NE-Metall oder Kunststoff.

Technische Information:
Spezielle Ausführung der Spanfläche für riefen- und gratarme Schnittflächen und ausbruchsfreie Schnittkanten. **Excellent** Ausführung mit ausgefüllten Laserornamenten zur Schwingungsdämpfung und Reduzierung des Lärmpegels (ab D 210 mm).



Kreissägeblatt GlossCut

WK 357 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm				
160	2,2	1,6	20		48	FZFA/FZFA		161008 ●
165	2,2	1,6	20		48	FZFA/FZFA		161009 ●
210	2,4	1,8	30		68	FZFA/FZFA		161011 ●
250	2,8	2,2	30	KNL	72	FZFA/FZFA		161012 ●

Weitere Abmessungen von GlossCut passend für Abläng-, Kapp- und Gehrungssägen sowie Doppelabkürzsägen finden Sie in Kapitel NE-Metall- und Kunststoffbearbeitung.



Zuschnitt universal

Anwendung:

Zum universellen Einsatz auf Baustellen.

Maschine:

Baukreissägen.

Werkstückstoff:

Schaltafeln und Bauhölzer mit kleinen Beton- und Metallresten, Holzwolle (z.B. Heraklith), Gipskarton- und Betoplanplatten, Gasbetonsteine, Styrodur, Rund- und Kanthölzer.

Technische Information:

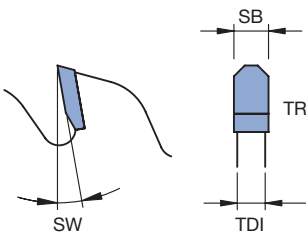
Tragkörper mit runder, geschlossener Form sowie stabile Zahnform und spezielle Hartmetallsorte für härteste Anforderungen im Baubereich. Lärmreduzierte Ausführung.



Kreissägeblatt TR für Baukreissägen

WK 123 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
350	3,5	2,5	30	KNL	24	TR	10		166025 ●
400	3,8	2,8	30	KNL	28	TR	10		166026 ●
450	4,0	3,0	30	KNL	32	TR	10		166027 ●
500	4,0	3,0	30	KNL	36	TR	10		166028 ●



1. Sägen

1.7 Handkreissägen / halbstationäre Maschinen 1.7.6 Kreissägeblätter für Faserzementplatten



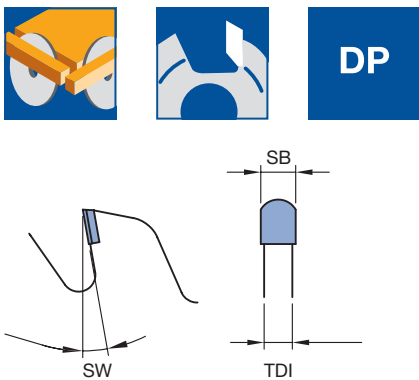
Zuschnitt von Fassadenplatten *Excellent*

Anwendung:
Zum Ablängen und Zuschneiden.

Maschine:
Tisch- und Formatkreissägemaschinen, Handkreissägen sowie Radial Abkürzsägen.

Werkstückstoff:
Gips- und zementgebundene Platten.

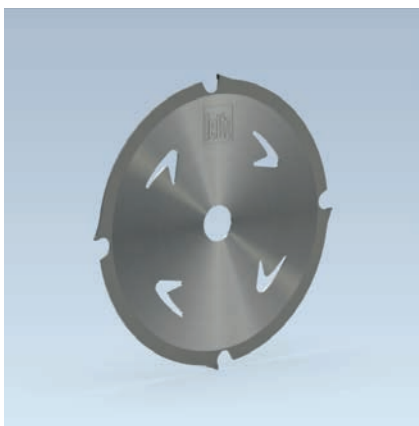
Technische Information:
Robuste Zahnform und DP-Bestückung für lange Standwege. Spezielle Tragkörperausführung für hohe Stabilität.



Kreissägeblatt, DP-Ausführung

WK 808 2 DP

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
160	3,2	2,4	20		4	P	5	■	190302 ●
184	3,2	2,4	20		4	P	5	■	190696 ●
190	3,2	2,4	20		4	P	5	■	190303 ●
190	3,2	2,4	30		4	P	5	■	190745 ●
225	3,2	2,4	30		6	P	5	■	190304 ●
300	3,2	2,4	30	KNL	8	P	5	■	190305 ●



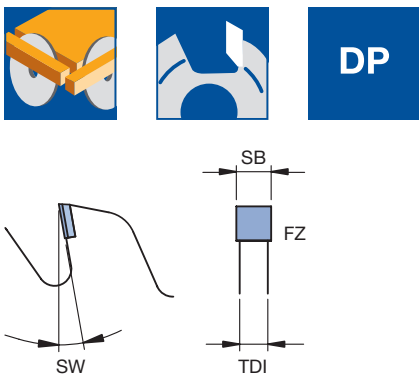
Zuschnitt von Fassadenplatten *Excellent*

Anwendung:
Zum Ablängen und Zuschneiden.

Maschine:
Akku-Handkreissägen.

Werkstückstoff:
Gips- und zementgebundene Platten.

Technische Information:
Schmale Schnittfuge für geringen Leistungsbedarf und lange Akkulaufzeit. DP-Bestückung für lange Standwege. Tragkörper mit Kühllöcher für staubfreie Schnittflächen.



Kreissägeblatt, DP-Ausführung

WK 100 3 DP

D	SB	TDI	BO	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm			°		
160	2,2	1,6	20	4	FZ	5	■	190752 ●
165	2,2	1,6	20	4	FZ	5	■	190753 ●
190	2,2	1,6	30	4	FZ	5	■	190754 ●

Reduzierringe

Technische Information:

Um die vorhandene Bohrung eines Kreissägeblattes zu reduzieren können Reduzierringe verwendet werden. Achtung: Bei der Verwendung von Reduzierringen darauf achten, dass das Kreissägeblatt ausreichend vom Flansch gespannt wird. Reduzierringe in gerändelter Ausführung.

Reduzierring gerändelt

TB 100 0 02

D	BO	DIK	ID
mm	mm	mm	
20	16	1,0	061148 ●
20	16	1,6	061104 ●
30	20	1,4	061149 ●
30	25,4	1,8	061150 ●
32	30	1,8	061151 ●

Problem	Mögliche Ursachen	Maßnahmen
Kreissägeblatt flattert	- Tragkörperdicke zu gering.	Werkzeug mit größerer Schnittbreite oder kleinerem Durchmesser wählen bzw. Flanschdurchmesser erhöhen.
	- Ungenügender seitlicher Zahnüberstand über dem Tragkörper (Kreissägeblatt klemmt im Schnittspalt, läuft heiß, „Werkzeugspannung“ geht verloren).	Kreissägeblatt mit größerem, seitlichen Zahnüberstand wählen.
	- Verschmutzung im Flanschbereich.	Flansch reinigen.
	- Planlaufabweichung des Flansches zu hoch.	Flansch prüfen und korrigieren.
	- Lagerschaden an der Motorwelle.	Lager an der Motorwelle austauschen
	- Zahnteilung und Spanraum zu klein.	Kreissägeblatt mit größerer Zahnteilung wählen.
	- Unwucht des Kreissägeblattes.	Kreissägeblatt wuchten.
	- Stumpfe Schneiden.	Kreissägeblatt nachschärfen.
	- Falsche „Werkzeugspannung“.	„Spannung“ des Kreissägeblattes korrigieren.
	Welliger Schnitt	- Ungleiche Zahnhöhe oder einseitiger Schrägschliff.
- Sägenzähne ungleicher Dicke.		Schnittbreiten des Kreissägeblattes überprüfen und korrigieren.
- Werkzeug ist stumpf, verschmutzt.		Reinigen und Schärfen des Kreissägeblattes.
- Anschlaglineal ist nicht parallel zur Vorschubrichtung positioniert.		Lage überprüfen und einrichten.
- Einseitige Belastung durch Schneiden an der Baumkante.		Rand- oder Besäumkreissägeblätter verwenden (evtl. Zerspaner).
- Zu niedrige Schnittgeschwindigkeit.		Größeren Kreissägeblattdurchmesser wählen oder Drehzahl erhöhen.
- Falsche „Werkzeugspannung“.		„Spannung“ des Sägeblattes korrigieren.
Klemmen des Werkzeuges im Schnittspalt		- Ausnehmung in der Einlegeplatte zu groß, unzureichender Spanabfluss und dadurch Klemmen im Schnittspalt.
	- Zu geringe Spaltkeilbreite.	Spaltkeil austauschen.
	- Spanraum zu klein.	Kreissägeblätter mit größerem Spanraum wählen.
Bogenförmiger Schnitt beim Doppelbesäumen	- Einseitig geschärfte Kreissägeblätter.	Kreissägeblatt schärfen und Einstellung der Schärfmaschine korrigieren.
	- Verharzte und verklebte Transportwalzen.	Walzen reinigen und gegebenenfalls nachschleifen.
	- Dickenunterschiede im Holz.	Korrekturmaßnahmen durch den Kunden notwendig.
	- Einseitig zu hohe Schnittkräfte.	Schnittkraftaufteilung optimieren.
	- Abgenützte Führung der Transportkette.	Kettenführung prüfen und nachstellen.
	- Werkstücke kurz und uneben.	Minimale Werkstücklängen nach Angaben des Maschinenherstellers beachten.
	- Bearbeitung von kurzen Teilen und Transport Werkstück an Werkstück.	Auf winkelig abgelängte Werkstücke achten.

Problem	Mögliche Ursachen	Maßnahmen
Maßabweichung von horizontal gesägten Lamellen	<ul style="list-style-type: none"> - „Sägeblattspannung“ nicht für horizontalen Einsatz geeignet. - Werkzeug ist besonders verharzt und erwärmt sich durch Reibung im Schnittspalt stark. - Spaltkeildicken und Spaltkeillage sind nicht dem Lamellenmaß und der Sägeblattschnittbreite angepasst. 	<ul style="list-style-type: none"> „Spannungszustand“ der Sägeblätter überprüfen. Sägeblätter reinigen und Abstumpfung überprüfen. Spaltkeilabmessung entsprechend der SB des Kreissägeblattes verwenden. Spaltkeilabstand den entsprechenden Lamellenbreiten anpassen.
Ausrisse in beidseitig beschichteten Werkstücken bei Bearbeitung ohne Vorritzaggregat	<ul style="list-style-type: none"> - Sägeblattüberstand über Werkstück zu klein bzw. zu groß. - Zahnform bzw. Zähnezahl für die Anwendung nicht geeignet. - Sägeblatt weist zu große dynamische Planlaufabweichungen auf. - Der verwendete Flansch auf der Maschine entspricht nicht den Richtlinien für Flanschdurchmesser und Planlaufabweichung. 	<ul style="list-style-type: none"> Sägeblattüberstand prüfen und einstellen. Für die Anwendung geeignetes Sägeblatt auswählen. Sägeblatt vom Leitz Service prüfen lassen. Flansche überprüfen und gegebenenfalls reinigen. Bei falschem Verhältnis D/FLD dieses durch Variation des FLD anpassen.
Ausbrüche an Beschichtung von Platten bei Paketschnitten	<ul style="list-style-type: none"> - Werkzeug abgestumpft. - Druckbalken kann unebene Werkstücke nicht plan aufeinanderpressen. 	<ul style="list-style-type: none"> Hauptkreissägeblatt schärfen lassen. Druckkraft des Druckbalkens überprüfen.
Ausbrüche an der Werkzeugaustrittsseite bei Paketschnitten	<ul style="list-style-type: none"> - Schnittbreite des Ritzkreissägeblattes für das verwendete Hauptkreissägeblatt zu klein. 	<ul style="list-style-type: none"> Schnittbreite des Ritzkreissägeblattes an Hauptkreissägeblatt anpassen.

1. Sägen

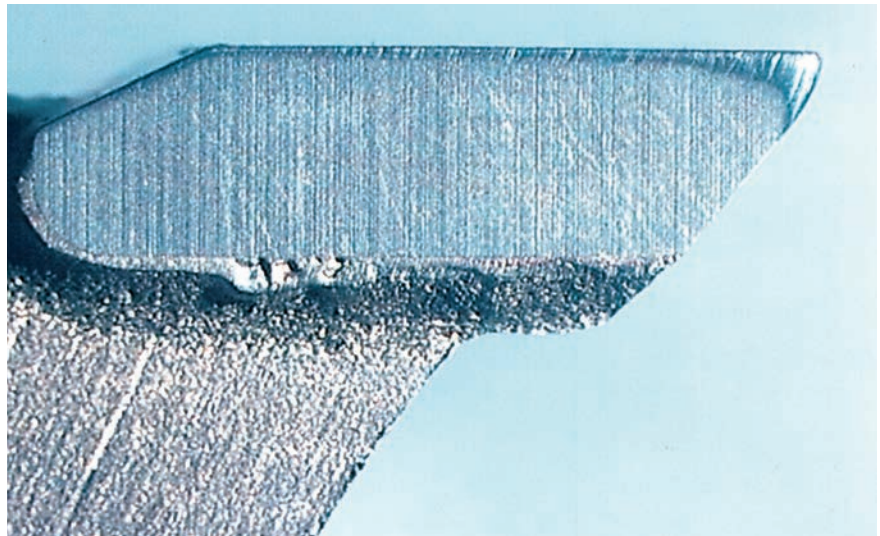
Verschleißerscheinungen an HW-Schneiden und Werkzeugen

Schneidkantenverrundung

Mechanischer und chemischer Verschleiß bewirken eine Verrundung der Haupt- und Nebenschneiden eines Sägezahnes.

Der chemische Verschleiß ist in nassem Vollholz (z.B. Erstzuschnitt bei hoher Holzfeuchte) etwa gleich groß wie der mechanische Verschleiß.

Bei Verwendung von HW-Sorten mit speziellem Binder kann der chemische Verschleiß reduziert werden. Im Bereich der Holzbearbeitung wird vorwiegend trockenes Holz verwendet. Bei diesem Werkstoff ist der mechanische Schneidverschleiß dominierend.



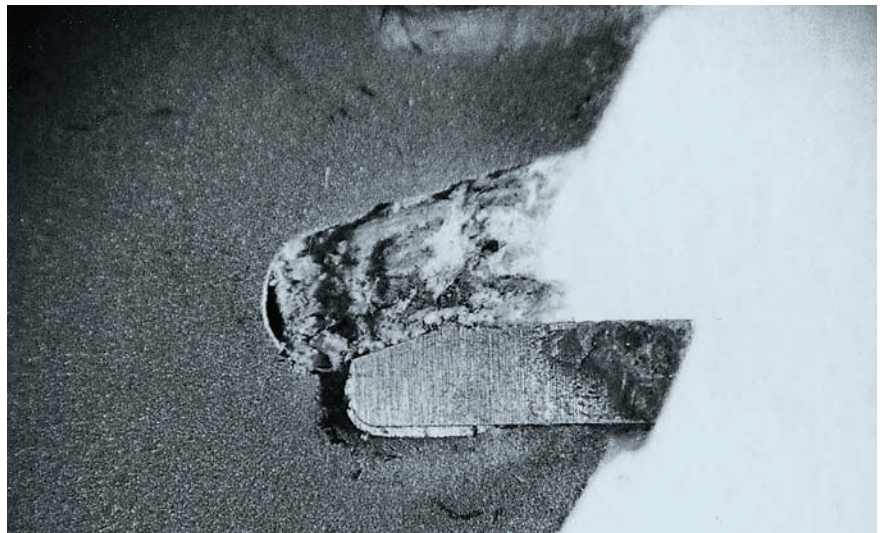
Abgestumpfter HW-Kreissägeblattzahn.

Schneidkantenabrisse und Schneidenbruch

Harte Fremdkörper im Werkstück führen zu Schneidenausbrüchen und damit zur Verschlechterung der Schnittqualität bei gleichzeitiger Erhöhung der Zerspankräfte. Mineralische Einschlüsse in Holzwerkstoffen sind ein häufiger Grund für Schneidenausbrüche.

Bei starkem Anstieg der Vorschübe und Schnittkräfte durch abgestumpfte Schneiden besteht die Möglichkeit, dass Stücke von Schneidplatten ausbrechen.

Zu hohe Zahnvorschübe können zur Verstopfung des unteren Spanraumbereiches der Säge und zu einem Abbrechen des Sägezahnes und einem Teil des Tragkörpers führen.



Verstopfter Spanraum.

Rissbildung im Tragkörper

Schwingungen entstehen durch hohe Belastungen der Schneiden und des Tragkörpers (z.B. erhöhte Abstumpfung, großer Zahnvorschub oder einseitige Belastung). Im Bereich von Dehn- und Räumerschlitzen ist dadurch das Auftreten von Schwingungsrissen möglich.

Zu große einseitige Belastung z.B. bei Randschnitten führt zum Abknicken, Einreißen oder Abscheren des Tragkörpers.



Einriss am Tragkörper.

Schneidkantenverrundung bei DP

Mechanischer Verschleiß durch die Bearbeitung von homogenen Werkstückstoffen bewirkt eine Verrundung der Haupt- und Nebenschneiden. Bei Bearbeitung von bestimmten Holzwerkstoffen können zur Verrundung noch leichte Ausbrüche durch Fremdkörper hinzukommen.

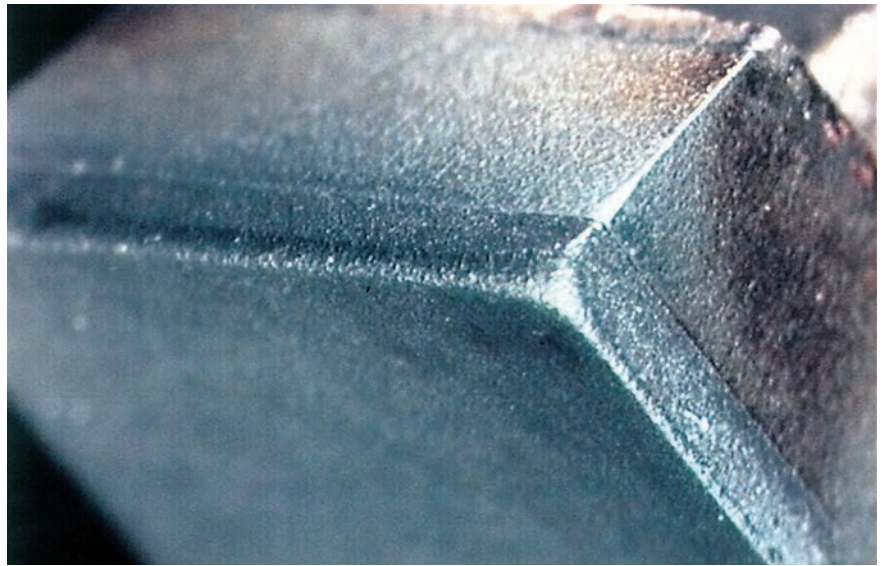
Die Verrundung der Nebenschneiden führt zu Standwegsenkungen und zu einer Verschlechterung der Schnittgüte bzw. der Schnittkantenqualität.

Maßnahmen:

- Zusätzliches, seitliches Nacherodieren an den Zahnflanken.

Auswirkungen:

- Verringerter seitlicher Zahnüberstand.
- Schnittbreitenverlust.
- Höhere Schärfkosten.



Abgestumpfter DP-Kreissägeblattzahn.

Schneidkanten ausbrüche und Schneidenbruch

Harte, mineralische oder metallische Fremdkörper führen zu Schneidkanten ausbrüchen und damit zur Verschlechterung der Schnittkantenqualität. Schneidkanten ausbrüche können auch durch Späneflug (zu geringe Absaugleistung) verursacht werden.

Große Abstumpfung sowie Ausbrüche der Schneiden führen zu hohen Schnittkräften und in weiterer Folge zu Rissbildungen im HW-Trägermaterial.

Der Schneiden- und Tragkörperzustand ist regelmäßig zu überprüfen. Nach Erreichung des Standwegendes müssen die Werkzeuge fachgerecht nachgeschärft werden.



Ausgebrochene DP-Schneide.

Anfrage-/Bestellformular Sonderwerkzeuge – Sägen

Kundendaten: Kundennummer:

Anfrage Liefertermin: (unverbindlich) KW
 Bestellung

Firma:

Straße:

Datum:

PLZ/Ort:

Anfrage/Auftragsnr.:

Land:

WZ ID: (wenn bekannt)

Tel./Fax:

Stückzahl:

Kontaktperson:

Unterschrift:

Werkstückstoff: (Benennung, Art und Bearbeitung siehe Auswahlübersicht)

Art:

Bearbeitung:

Schnitthöhe: mm

Schnittweise: einzeln
 Paket

Schnittgüte: grob (sägerau)
 fein (Zuschnittqualität)
 feinst (Fertigschnittqualität)

für Massivholz: längs

quer

Plattenwerkst.: aufteilen
 besäumen

Maschine

Hersteller:

Typ:

Baujahr:

Einsatzdrehzahl: min⁻¹

Vorschubart: MAN (Handvorschub)
 MEC (Mechanischer Vorschub)

Vorschubgeschwindigkeit: m min⁻¹

Flanschdurchmesser: mm

Motorleistung: kW

Schnittrichtung: Gegenlauf (GGL)
 Gleichlauf (GLL)

Werkzeug: (unbedingt ausfüllen)

Durchmesser: mm

Schnittbreite: mm

Bohrung: mm

Keilnut/Doppelkeilnut: mm

Nebenlöcher:

Einsatz: Einzel
 Satz

Schneidstoff: ST (Stellite™)
 HW (HM)
 DP (DIA)

(Wenn Ausführung des Sägeblattes bekannt ist, ausfüllen)

Zähnezahl:

Zahnform:

Tragkörperdicke: mm

Tragkörperform (lt. Zeichnung): (Nr. eintragen)

Zusatzelemente in Tragkörper (lt. Zeichnung): (Nr. eintragen)

Standardausführung:

Anti-Schall-Ausführung: mit Laserornamenten UT
 mit Folie

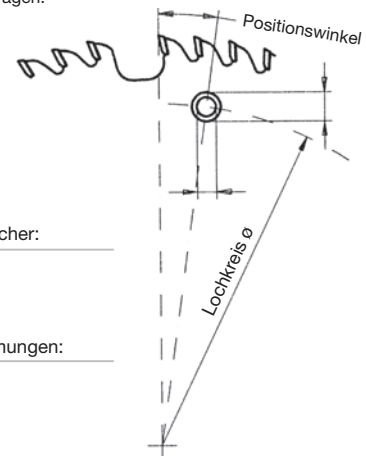
Drehrichtung (lt. Zeichnung): Linkslauf (LL)
 Rechtslauf (RL)

Abgesetzte Tragkörper: Nabendurchmesser: mm

Nabendicke: mm

Nabenlage: Seite 1
 Seite 2

Nebenlöcher und Zahnausnehmungen:
in die Skizze eintragen.

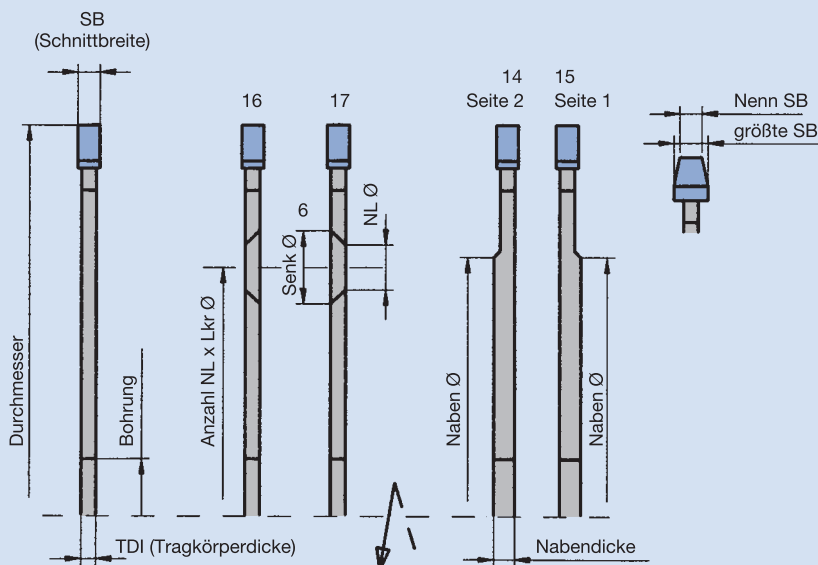
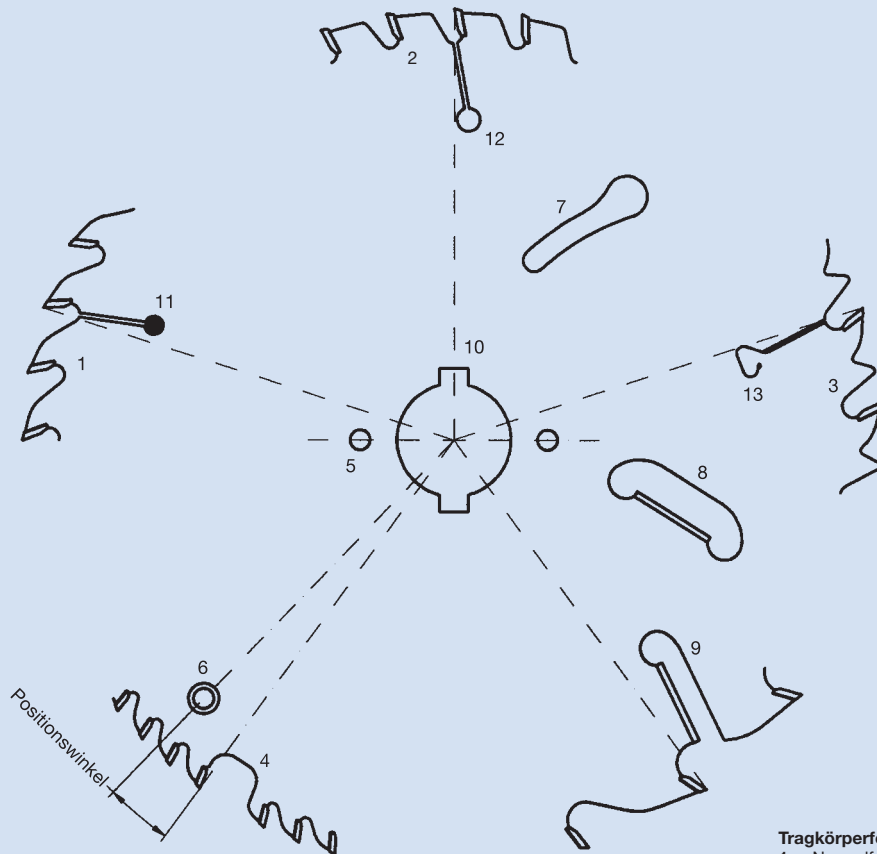
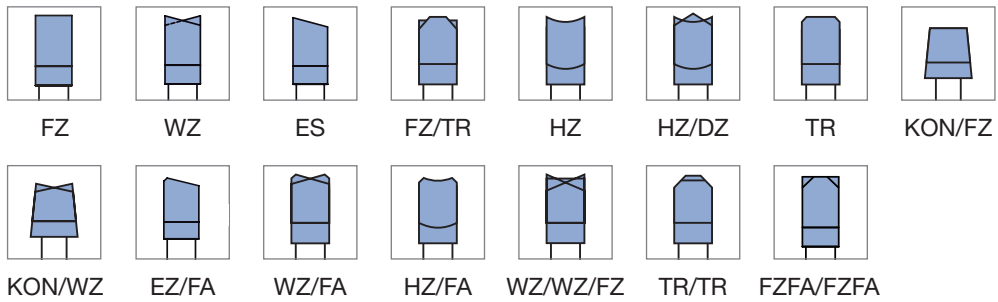


Anzahl Nebenlöcher:

Anzahl Ausnehmungen:

Anfrage-/Bestellformular Sonderwerkzeuge – Sägen

Zahnformen:



Tragkörperform:

- 1 Normalform
- 2 Rundform
- 3 Abweiser

Ausnehmungen:

- 4 Zahnausnehmung

Nebenlöcher:

- 5 Nebenloch
- 6 NL mit Kegellansenkung

Zusatzelemente im Tragkörper:

- 7 Kühlelement
- 8 Räumler mit HW-Schneide innen
- 9 Räumler mit HW-Schneide außen
- 10 Keilnut oder Doppelkeilnut

Dehnschlitz:

- 11 Dehnschlitzform A ausgenietet
- 12 Dehnschlitzform A
- 13 Dehnschlitzform D

Nabenlage:

- 14 Nabenlage Seite 2
- 15 Nabenlage Seite 1

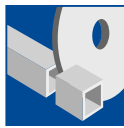
Drehrichtung:

- 16 Rechtslauf
- 17 Linkslauf

Erläuterung der Piktogramme



Sägen
Dünnschnitt



Sägen hohl
Metall



Sägen
horizontal



Sägen quer
Metall



Sägen
längs



Ritzen
Zerspanen



Sägen
quer



Nuten
horizontal,
vertikal



Sägen
universal



Verbundwerkzeug



Ritzen
Sägen



Low Noise
Lärmgemindert



Ritzen
Sägen
paketweise



Hartmetall



Sägen
hohl



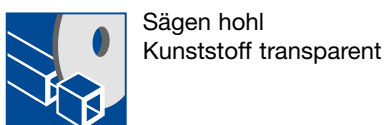
Polykristalliner
Diamant (PKD)



Sägen einzeln
Kunststoff



Sägen paketweise
Kunststoff



Sägen hohl
Kunststoff transparent

