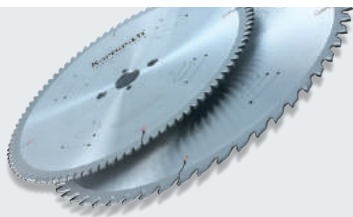


# 5 | KREISSÄGEBLÄTTER CIRCULAR SAW BLADES

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



5.1

☞ 737-946

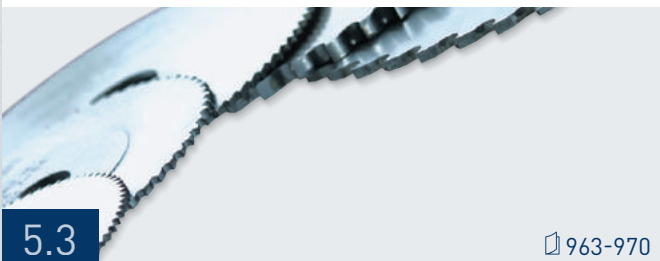
HSS-KREISSÄGEBLÄTTER  
HSS-SAW BLADES



5.2

☞ 947-962

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



5.3

☞ 963-970

DIN-HSS-KREISSÄGEBLÄTTER  
DIN-HSS-SAW BLADES



5.4

☞ 971-976

ORBITALE ROHRKREISSÄGEBLÄTTER  
ORBITAL PIPE CUTTING CIRCULAR SAW BLADES



5.5

☞ 977-979

AUFNAHMEHALTER FÜR KREISSÄGEBLÄTTER  
CIRCULAR SAW BLADE RETAINER



5.6

☞ 980

1



2



3



4



5



6



7



8



9

## Ihre Notizen & Zeichnungen Your notices & drafts

1



2



3



4



5



6



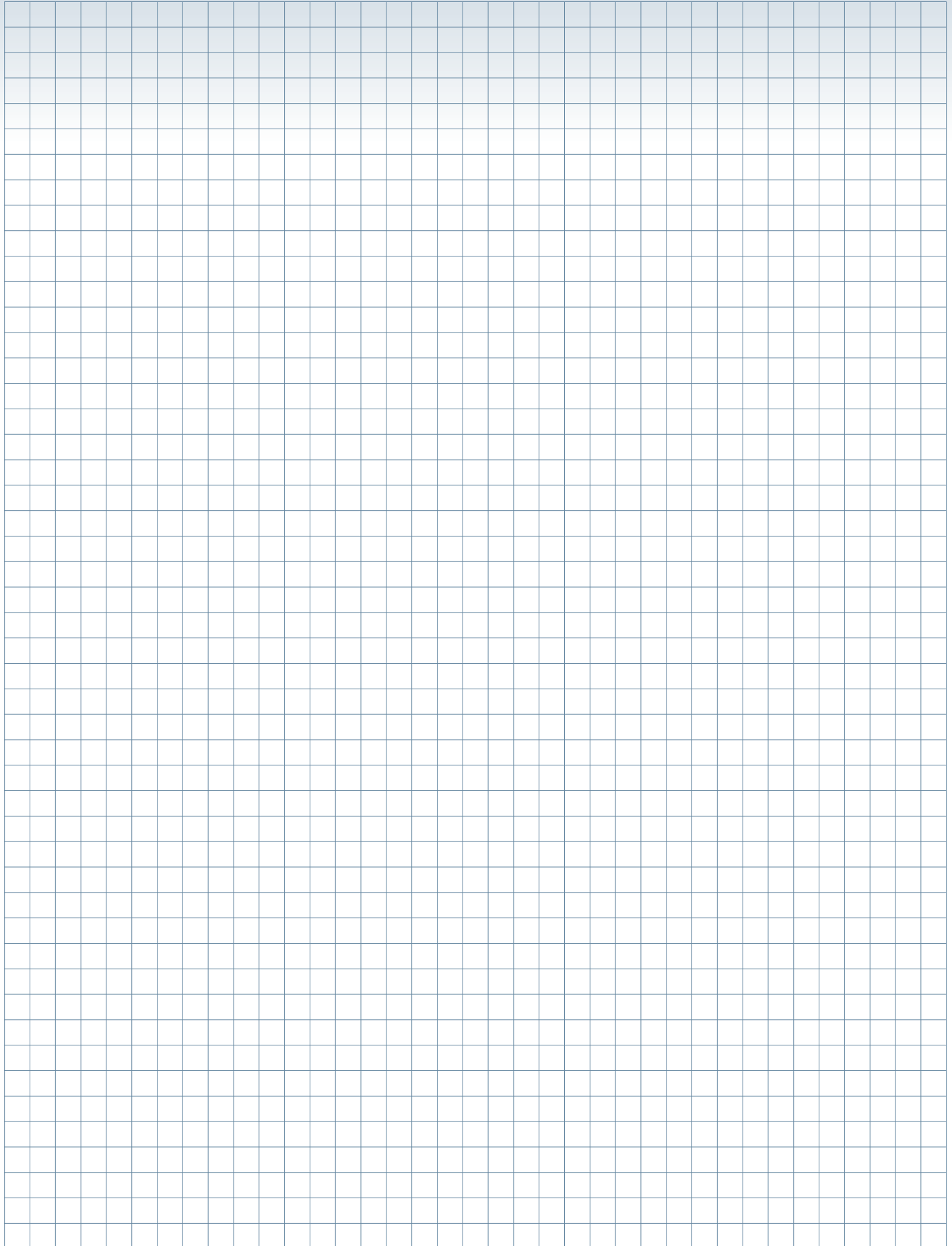
7



8

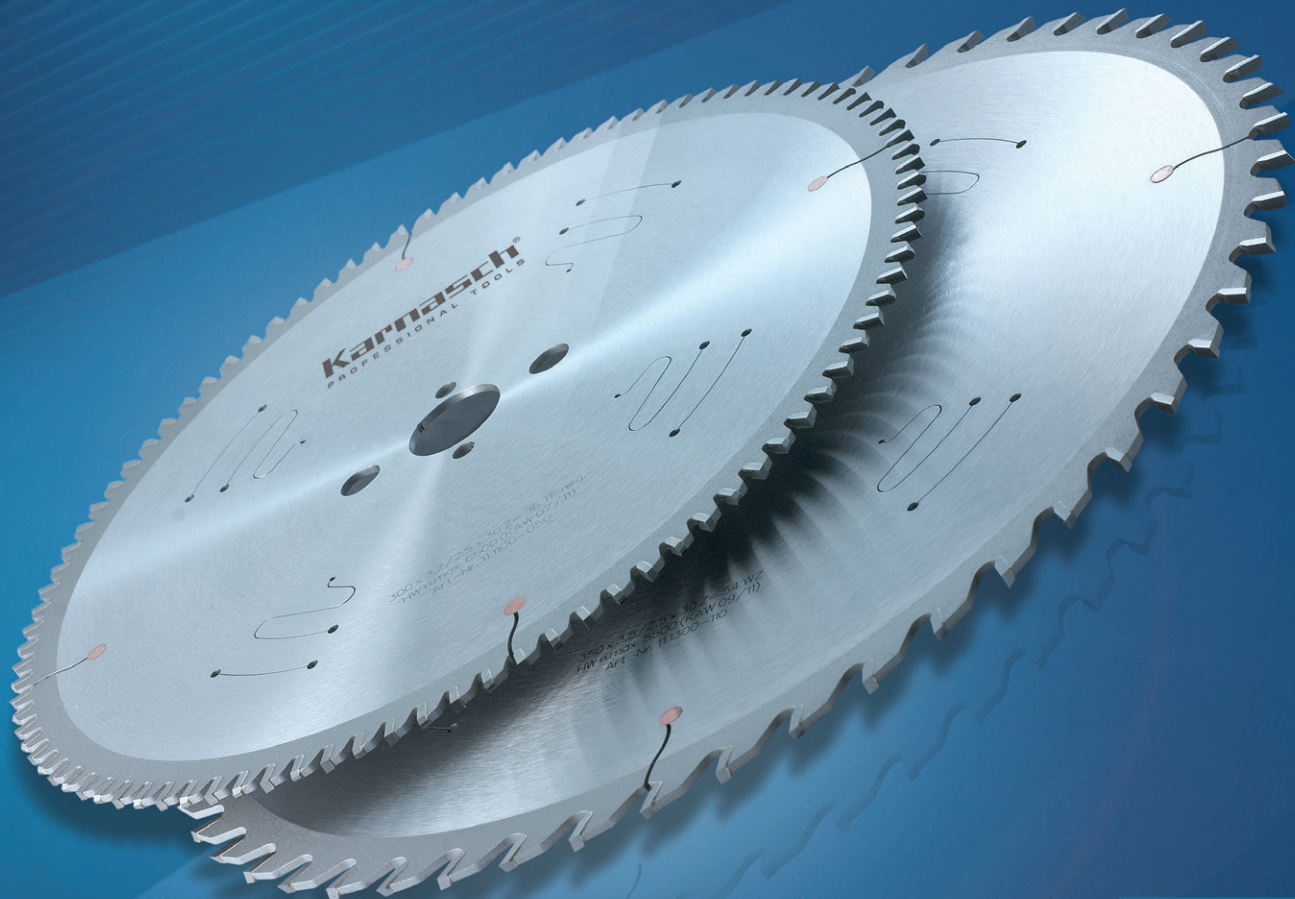


9



# HARTMETALL- / CERMET- / DIAMANTBESTÜCKTE KREISSÄGEBLÄTTER

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



# 5.1

KONTAKT | CONTACT

**KARNASCH PROFESSIONAL TOOLS<sup>®</sup>**  
**INDUSTRIAL TOOLS DIVISION**

Straße des Friedens 10  
D-15848 Tauche/OT Görzdorf  
mail@karnasch.tools

**+49 (0) 33675 - 7265-0**

KARNASCH ONLINESHOP

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

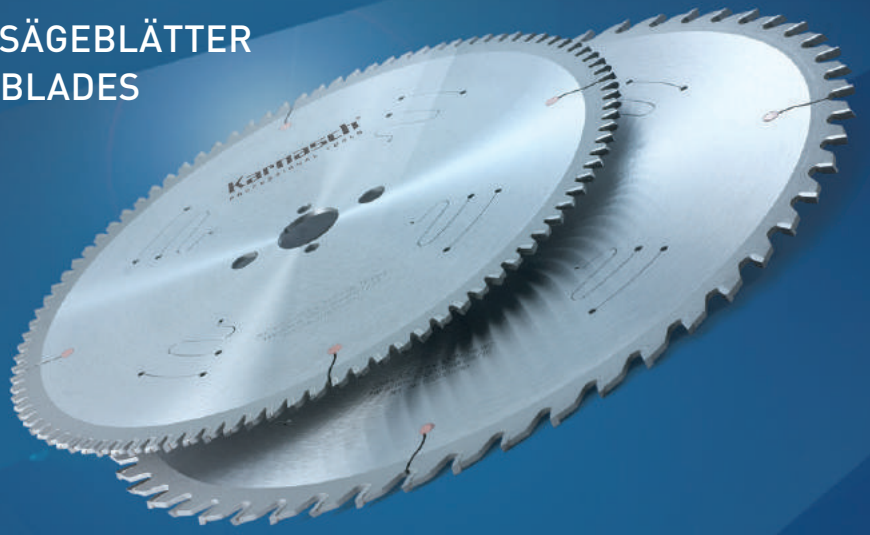
<http://shop.karnasch.tools>



ONLINE



# HARTMETALL-BESTÜCKTE KREISSÄGEBLÄTTER CARBIDE TIPPED CIRCULAR SAW BLADES



## Inhaltsverzeichnis · Contents

	Zeichenerklärung Qualitätsstandard	Key to symbols Quality standard	740
	Schnellfinder	Quick finder	742/743
	Finder nach Artikelnummer aufsteigend + Anwendung	Finder by article numbers ascending + application	744-747
	Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung	Finder by blade-Ø + application	748-787
	Maschinenhersteller alphabetisch mit passendem Blatt-Ø + Bohrung-Ø	Machine manufacturer in alphabetical order with matching blade-Ø + bore-Ø	788-793
	Reduzierringe, geschliffen, außen gerändelt, Passung H7	Reduction rings, ground, knurled outward, H7 fit	943
	Sägen-Sets und Displays	Saw blade kits and displays	944
	Kühl- und Schmiermittel	Coolants and lubricants	1044-1047



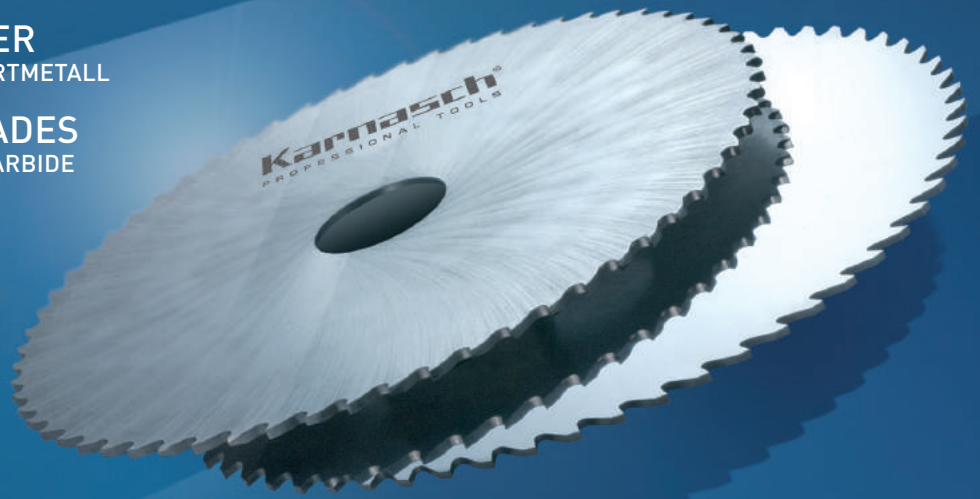
Index

# METALLKREISSÄGEBLÄTTER

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

# METAL CIRCULAR SAW BLADES

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



## Inhaltsverzeichnis · Contents

	<p>Metallkreissägeblätter HSS-DMo5 HSS-Co Cobalt + Beschichtung Kx</p>	<p>Metal circular saw blades HSS-DMo5 HSS-Co Cobalt + Coated Kx</p>	<p>947-962</p>
	<p>Vollhartmetall-Kreissägeblätter nach DIN</p>	<p>Solid carbide circular saw blades according DIN</p>	<p>963-970</p>
	<p>Metallkreissägeblätter nach DIN</p>	<p>Metal circular saw blades according DIN</p>	<p>971-976</p>
	<p>Orbitale Rohrkreissägeblätter für Maschinen von: Georg Fischer (GF) · AxxAir · Protem · Orbitalum · Exact</p>	<p>Orbital pipe cutting circular saw blades for machines from: Georg Fischer (GF) · AxxAir · Protem · Orbitalum · Exact</p>	<p>977-979</p>
	<p>Kreissägeblätter Aufnahmehalter / Fräsdorne</p>	<p>Circular saw blade retainer / milling arbors</p>	<p>980</p>

1



2



3



4



5



6



7



8



9

Index



**Zeichenerklärung**  
Key to symbols

Ø mm	Schnittbreite & Stammblattstärke	Bohrung Ø mm Toleranz H7	Zähnezahl Zahnform	Nebenlöcher	Extrem Geräusch + Vibrationsgedämmt	Gewuchtet
Ø mm	Cut width, thickness of saw body	Bore Ø mm tolerance H7	Number of teeth/ tooth configuration	Pinholes	Extreme noise + vibration dampened	Balanced out

- Lagerware  
Stock tool
- Keine Lagerware, Lieferzeit und Preis auf Anfrage  
No stock tool. Price and delivery on request
- ▲ Lieferbar solange Vorrat oder auf Anfrage  
Article be discontinued. Delivery possible until sold out. After sold out delivery possible on request

**100 % MADE IN GERMANY**

Extrem Geräusch & Vibrationsgedämmt wo technisch sinnvoll

Gewuchtet wo technisch sinnvoll

100 % Qualitätskontrolle

Alle Blätter in höchster Qualitätsstufe gefertigt

Extreme noise & vibration dampened in case of needed

Balanced in case of needed

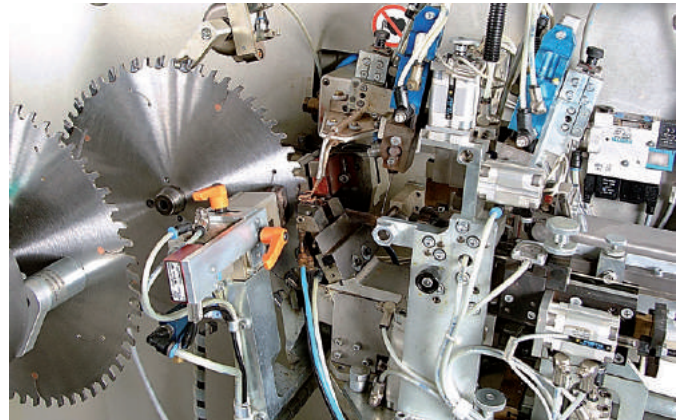
100 % quality control

All blades manufactured to the highest quality level

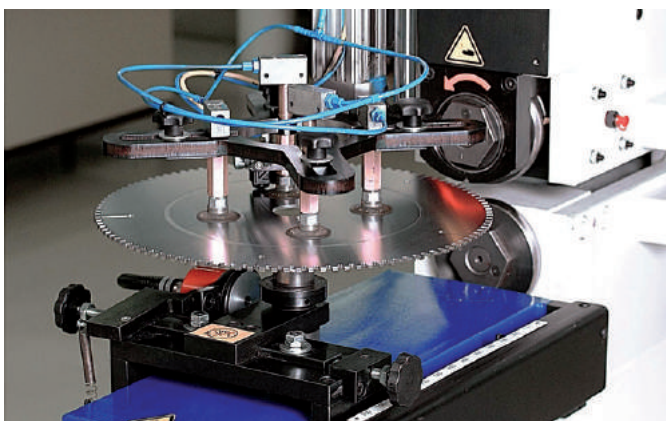
**Einblicke der High-Tech Fertigung · Insights our High-Tech manufacturing**



NC-Schleifen · NC grinding



NC-Löten · NC soldering

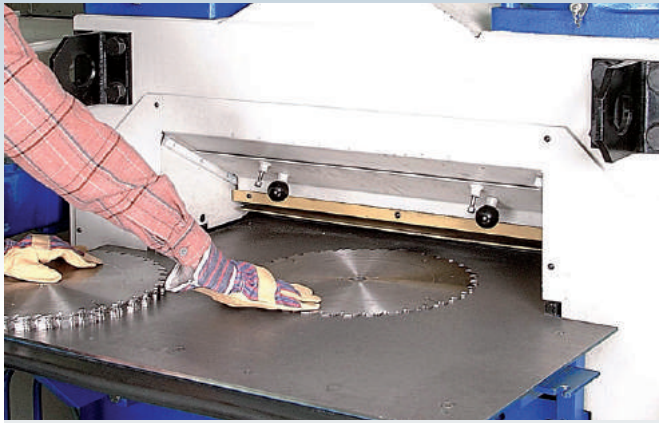


Spannungsring walzen · Making of the tension ring



Sandstrahlen · Sandblasting

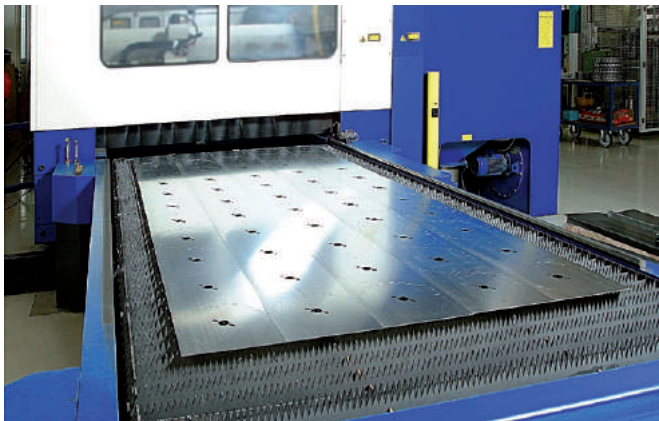




Richten · Straighten of the blades



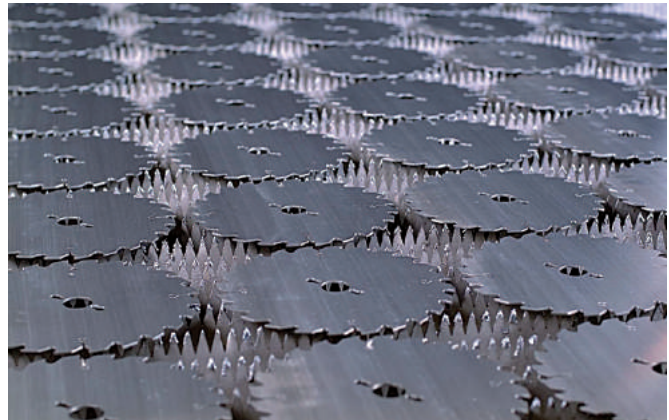
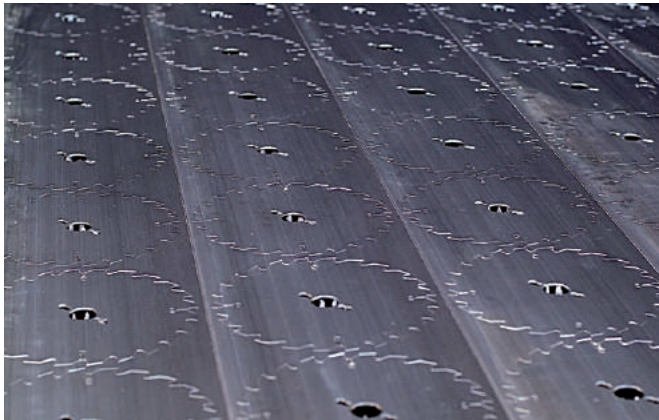
Feinrichten · High-precision straightening of the blades



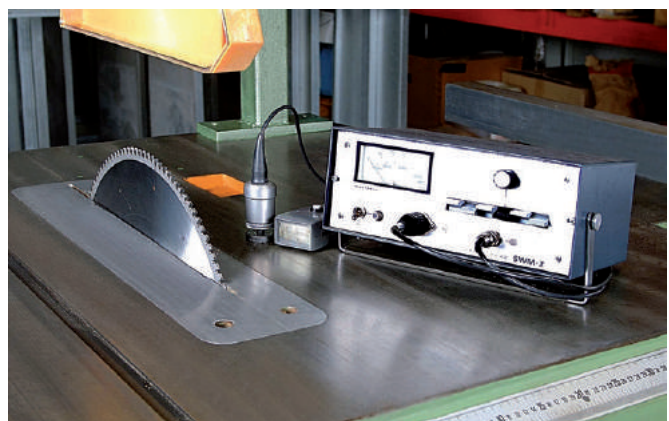
Lasern Stufe 1 · Sawbody laser step 1



Lasern Stufe 2 · Sawbody laser step 2



Anlassofen · Tempering furnace



Lautstärke Messung · Measure of the volume

1



2



3



4



5



6



7



8



9



## Schnellfinder

	Ø mm von-bis	Anwendung / Material	
1 Großanlagen und Produktionsmaschinen Kreissägeblätter für: <b>Edelstahl · Stahl · Guss · Ne-Metalle</b>	Ø 250–1560 mm 	  	794-799
<b>Baustahl · Edelstahl · Dünoblech · Sandwichmaterial</b>	Ø 136–500 mm 	  	800-809
<b>Aluminium · Kupfer · Messing · Bronze</b>	Ø 120–550 mm 	 	810-821
<b>Kunststoffe</b>	Ø 120–400 mm 	 Plastik	822-853
<b>Fensterprofile (auch mit Gummidichtung)</b>	Ø 120–600 mm 		830-839
<b>Bau · Universal</b>	Ø 120–700 mm 	  	854-869
<b>Abrasive Werkstoffe</b> (zu schnellem Schneidenschleiß führende Materialien)	Ø 120–500 mm 	  	870-879
<b>Plattenaufteilung (Formatieren) großflächig</b>	Ø 125–450 mm 		880-883
<b>Formatieren</b>	Ø 120–500 mm 	  	884-913
<b>Massivholz</b>	Ø 120–800 mm 		914-933
<b>Handkreissägen + Lamello</b>	Ø 100–355 mm 		934-936
<b>Vorritzen (Ritzer)</b>	Ø 80–250 mm 		882-883, 937, 942
<b>Glasleisten (Glasleisten Kreissägen)</b>	Ø 92–400 mm 		938-939
<b>Kreissägen für Straßenrand Freischneider / Böschungsmäher von Mulag, Spearhead, Power usw.</b>	Ø 390–600 mm 		940
<b>Kreissägen für Vogesenblitz Trommelsäge SAT 4-700</b>	Ø 700 mm 		941
<b>Nuten</b>	Ø 200–250 mm 		942
<b>Kreissägen für Orbitale Rohrsägen von Georg Fischer (GF) · Axxair · Protem · Orbitalum · Exact</b>	Ø 63–165 mm 	 Rohr	978-979





## Quickfinder

	Ø mm from-to	Application / Material	
Large-scale industrial sawing-machine/production machine blades for: <b>Stainless steel · Steel · Cast iron · Non-ferrous metals</b>	Ø 250–1560 mm 	  	794-799
<b>Mild steel · Stainless steel · Thin iron sheets · Sandwich material</b>	Ø 136–500 mm 	  	800-809
<b>Aluminium · Copper · Brass · Bronze</b>	Ø 120–550 mm 	 	810-821
<b>Plastics</b>	Ø 120–400 mm 	 Plastic	822-853
<b>Window profiles</b> (also with rubber seal)	Ø 120–600 mm 		830-839
<b>Construction · Universal</b>	Ø 120–700 mm 	  	854-869
<b>Abrasive materials</b> (materials difficult to machine and causing high cutting wear)	Ø 120–500 mm 	  	870-879
<b>Panel sizing large-scale</b>	Ø 125–450 mm 		880-883
<b>Panel-sizing</b>	Ø 120–500 mm 	  	884-913
<b>Solid wood</b>	Ø 120–800 mm 		914-933
<b>Portable circular saws + Lamello</b>	Ø 100–355 mm 		934-936
<b>Scoring</b>	Ø 80–250 mm 		882-883, 937, 942
<b>Glazing beads (Glass ledge blades)</b>	Ø 92–400 mm 		938-939
<b>Circular saws for roadside maintenance hedging and sliding machines from Mulag, Spearhead, Power etc.</b>	Ø 390–600 mm 		940
<b>Circular saws for Vogesenblitz cylinder circular barrel saw SAT 4-700</b>	Ø 700 mm 		941
<b>Grooving</b>	Ø 200–250 mm 		942
<b>Circular saws for Orbital pipe cutting machines such as: Georg Fischer (GF) · Axxair · Protem · Orbitalum · Exact</b>	Ø 63–165 mm 	 Tube	978-979

1



2



3



4



5



6



7



8



9



Art.  
100  
101  
102

Finder nach Artikelnummer aufsteigend + Anwendung

Finder by article numbers ascending + application

✓ OPTIMAL  
OPTIMAL

✓ GUT  
GOOD

✓ MÖGLICH  
POSSIBLE



Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer)	Weichholz, Hartholz, Exotenholz, (längs)	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Spanplatten, Hartfaserplatten kunststoffbeschichtet/furniert, MDF, HDF
Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF

ART.	TYPE								
5 3950	Orbitale Rohrkreissägeblätter Hartmetall-bestückt Orbital pipe cutting circular saw blades carbide tipped	979							
5 3960	Orbitale Rohrkreissägeblätter Cermet-bestückt Orbital pipe cutting circular saw blades cermet tipped	979							
5 3965	Orbitale Rohrkreissägeblätter Cermet-bestückt Orbital pipe cutting circular saw blades cermet tipped	979							
5 3970	Orbitale Rohrkreissägeblätter Diamant-bestreut Orbital pipe cutting circular saw blades diamond-grit	979							
5 3980	Orbitale Rohrkreissägeblätter HSS-Cobalt 5% Orbital pipe cutting circular saw blades HSS-Cobalt 5%	978							
5 3990	Orbitale Rohrkreissägeblätter HSS-Cobalt 5% + Kx beschichtet Orbital pipe cutting circular saw blades HSS-Cobalt 5% + Kx coated	978							
10 7000	Dünnschnitt-Stahlsägen Cermet Thin-cut steel saws Cermet	796							
10 7001	Dünnschnitt-Stahlsägen Hartmetall-bestückt Thin-cut steel saws carbide tipped	797							
10 7050	Hochleistungs-Stahlsägen für Großsäganlagen High-performance steel saws for large-scale industrial sawing machines	799							
10 7100	Dry-Cutter Baustähle Dry-Cutter mild steel	802			✓				
10 7130	Dry-Cutter Baustähle Dry-Cutter mild steel	803	<b>VALUETOOL</b>		✓				
10 7150	Super Dry-Cutter Baustähle Super Dry-Cutter mild steel	804							
10 7300	Dry-Cutter Edelstahl Dry-Cutter stainless	806							
10 7400	Dry-Cutter Sandwich Dry-Cutter sandwich	807							
10 8000	Aluminium + Kunststoffe Universal Aluminium + plastics universal	812	✓		✓				
10 8055	Winkelschleifer + Brutal Einweg-Sägeblätter Angle Grinder + Brutal disposable saw blades	809	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
10 9000	Kunststoff/Aluminium 7-Zahn Geometrie Plastic 7-tooth geometry	813							
10 9050	Acrylglas (Plexiglas) Klarsichtschnitt Acrylic (Plexiglas) clear cut view	829							
11 1000	Aluminium, Kunststoffe, Fensterprofile · Positiv Aluminium, plastics, window profiles · Positive	815							
11 1050	Aluminium, Kunststoffe, Fensterprofile · Positiv Dünnschnitt Aluminium, plastics, window profiles · Positive thin cut	817							
11 1100	Aluminium, Kunststoffe, Fensterprofile · Negativ Aluminium, plastics, window profiles · Negative	819	<b>BEST SELLER</b>						
11 1120	Aluminium, Kunststoffe, Fensterprofile · Negativ Dünnschnitt Aluminium, plastics, window profiles · Negative thin cut	821							
11 1150	Glasleisten Kreissägeblätter Hartmetall-bestückt Glazing bead (glass ledge) T.C.T. blades	939	✓	✓		✓	✓	✓	
11 1170	Glasleisten Kreissägeblätter HSS Glazing bead (glass ledge) HSS blades	939							
11 1200	Zuschnitt Kreissägeblatt · Wechselzahn und Abweiser Rip saw blade · Alternate top bevel and chip limiter tooth	918	<b>BEST SELLER</b>	✓	✓	✓	✓		
11 1215	Zuschnitt Kreissägeblatt · Wechselzahn Rip saw blade · Alternate top bevel tooth	919	✓	✓		✓	✓		
11 1220	Zuschnitt Kreissägeblatt · Flachzahn mit Abweiser Rip saw blade · Flat tooth with chip limiter	920	✓	✓		✓	✓		
11 1230	Zuschnitt Kreissägeblatt · Tiefschnitt Rip saw blade · Deep-cut	921	✓	✓		✓	✓		





Art.  
100  
101  
102

Finder nach Artikelnummer aufsteigend + Anwendung

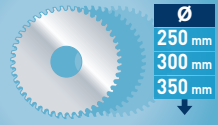
Finder by article numbers ascending + application

OPTIMAL  
OPTIMAL
  GUT  
GOOD
  MÖGLICH  
POSSIBLE

Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer)	Weichholz, Hartholz, Exotenholz, (längs)	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Spanplatten, Hartfaserplatten kunststoffbeschichtet/ furniert, MDF, HDF
Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/ veneered, MDF, HDF

ART.	TYPE						
11 1232	Zuschnitt/Vielblatt mit Räumerschneiden + Abweiser Rip/Multi-rip saw blade with raker teeth + chip limiter	922	✓	✓	✓	✓	
11 1235	Zuschnitt Vielblatt mit Räumerschneiden Rip/Multi-rip saw blade with raker teeth	923	✓	✓	✓	✓	
11 1238	Vielblatt mit Räumerschneiden Multi-rip saw blade with raker teeth	924		✓			
11 1239	Vielblatt mit Räumerschneiden Multi-rip saw blade with raker teeth	925		✓			
11 1250	Bausäge Construction saw	866	✓	✓	✓	✓	✓
11 1260	Super-Bausäge Super construction saw	867	✓	✓	✓	✓	✓
11 1300	Formatieren · Massivholz · Universal + Hundegger Panel sizing · Solid wood · Universal + Hundegger	891	✓	✓	✓	✓	✓
11 1320	Formatieren · Massivholz · Fensterprofile · Universal + Achswinkel Panel sizing · Solid wood · Window profiles · Universal + axial angle	839	✓		✓	✓	✓
11 1340	Kreissägeblatt für Mulag, Spearhead Böschungsmäher Mulag and Spearhead blades for hedging and siding	940	✓	✓			
11 1345	Kreissägeblatt für Vogesenblitz Trommelsäge SAT 4-700 Blade for Vogesenblitz cylinder barrel saw	941	✓	✓			
11 1350	Diamant (DP) Universal Kreissägeblatt Diamond (DP) universal blade	841				✓	✓
11 1370	Diamant (DP) Formatieren, Abrasiv Kreissägeblatt Diamond (DP) panel sizing, abrasive materials	842					✓
11 1400	Handkreissägeblätter + Lamello Blades for portable circular saws + Lamello	934	✓	✓	✓	✓	
11 1425	Formatieren · Massivholz Universal · Dünnschnitt Panel sizing · Solid wood universal · Thin-cut	845	✓		✓	✓	✓
11 1430	Formatieren · Harte Kunststoffe · Abrasiv · Dünnschnitt Panel-sizing · Abrasive · Thin-cut	847					
11 1450	Kapp- und Gehrungssägeblätter · Negativ Chop- and mitre saws · Negative	849	✓			✓	✓
11 1460	Formatieren · Harte Kunststoffe · Platten · Abrasiv Panel sizing · Hard plastics · Boards · Abrasive	851					✓
11 1470	Formatieren · Kunststoffe · Platten Panel sizing · Plastics · Boards	853				✓	✓
11 1480	Ritzer 2-teilig Scorer 2-part	937					✓
11 1510	Plattenaufteilsägen großflächig (Formatieren) Panel sizing large-scale	883				✓	✓
11 1520	Ritzer konisch Scorer conical	883					✓
11 1530	Nut-Kreissägeblätter · 3-teilig Grooving circular saws · 3-parts	942	✓	✓	✓	✓	✓
11 1600	Formatieren · Hohlzahn · Dach-Flach · Positiv Panel sizing · Hollow tooth · Inverted V-flat tooth · Positive	905				✓	✓
11 1602	Formatieren · Hohlzahn · Dach-Flach · Negativ Panel sizing · Hollow tooth · Inverted V-flat tooth · Negative	907				✓	✓
11 1604	Formatieren · Hohlzahn · Trapez-Trapez · Positiv Panel sizing · Hollow tooth · Triple chip · Positive	909				✓	✓
11 1610	Formatieren · Wechselzahn Extrem 35° · Positiv Panel sizing · Alternate top bevel extreme 35° · Positive	911	✓		✓	✓	✓
11 1615	Formatieren · Wechselzahn Extrem 35° · Negativ Panel sizing · Alternate top bevel extreme 35° · Negative	912	✓		✓	✓	✓





Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL OPTIMAL    ✓ GUT GOOD    ✓ MÖGLICH POSSIBLE

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

					ART.												
63	2,0/1,6	16	28 BW	-	5 3965 063 010	979											
63	1,8/1,4	16	32 BW	-	5 3965 063 020	979											
63	1,6	16	64 BW	-	5 3980 063 010	978											
63	1,6	16	100 BW	-	5 3980 063 020	978											
63	1,6	16	64 BW	-	5 3990 063 010	978											
63	1,6	16	100 BW	-	5 3990 063 020	978											
63	1,6	16	44 BW	-	5 4000 063 010	978											
63	1,6	16	44 BW	-	5 4010 063 010	978											
63	1,6	16	64 BW	-	5 4010 063 020	978											
63	1,2	16	100 BW	-	5 4010 063 030	978											
68	2,0/1,6	16	28 BW	-	5 3965 068 010	979											
68	1,8/1,4	16	32 BW	-	5 3965 068 020	979											
68	1,6	16	44 BW	-	5 3980 068 010	978											
68	1,6	16	72 BW	-	5 3980 068 020	978											
68	1,6	16	44 BW	-	5 3990 068 010	978											
68	1,6	16	72 BW	-	5 3990 068 020	978											
68	1,6	16	44 BW	-	5 4000 068 010	978											
68	1,6	16	44 BW	-	5 4010 068 010	978											
75	2,0	16	32 BW	-	5 4010 075 010	978											
80	2,0	16	34 BW	-	5 3980 080 010	978											
80	2,0	16	54 BW	-	5 3980 080 020	978											
80	2,0	16	80 BW	-	5 3980 080 020	978											
80	2,0	16	34 BW	-	5 3990 080 010	978											
80	2,0	16	54 BW	-	5 3990 080 020	978											
80	2,0	16	80 BW	-	5 3990 080 020	978											
80	2,8-3,6/2,2	20	2x10 WZ	-	11 1480 080 010	937											✓
90	2,2/1,8	16	28 BW	-	5 3965 090 010	979											
90	2,0/1,6	16	36 BW	-	5 3965 090 020	979											
92	3,0/2,5	30	24 / 45°L	-	11 1150 092 010	939	✓										
92	3,0/2,5	30	24 / 45°R	-	11 1150 092 020	939	✓										
95	2,1/1,6	20	20 / 45°L	-	11 1150 095 010	939	✓										
95	2,1/1,6	20	20 / 45°R	-	11 1150 095 020	939	✓										
98	3,0/2,0	32	36 / 45°L	-	11 1150 098 010	939	✓										
98	3,0/2,0	32	36 / 45°R	-	11 1150 098 020	939	✓										
100	2,6/1,6	12	30 WZ	-	11 1400 100 010	935	✓	✓			✓	✓					✓
100	2,6/1,6	22/20	30 WZ	LAMELLO	11 1400 100 020	935	✓	✓			✓	✓					✓
100	3,97/2,8	22	6 WZ	LAMELLO	11 1400 100 030	935	✓	✓			✓	✓					✓
100	3,97/2,8	22	12 WZ	LAMELLO	11 1400 100 040	935	✓	✓			✓	✓					✓
100	2,8-3,6/2,2	20	2x12 WZ	-	11 1480 100 010	937											✓
100	2,8-3,6/2,2	22	2x12 WZ	-	11 1480 100 020	937											✓
103	2,1/1,6	32	24 / 45°	-	11 1150 103 010	939	✓										
103	2,1/1,6	32	24 / 45°	-	11 1150 103 020	939	✓										
103	2,0	32	60 / 45°L	-	11 1170 103 010	939											
103	2,0	32	60 / 45°R	-	11 1170 103 020	939											
105	2,6/1,6	22/20	30 WZ	-	11 1400 105 010	935	✓	✓			✓	✓					✓
120	2,8/2,0	20	34 TFN	-	10 8000 120 010	812	✓										
120	2,0/1,4	25,4/22	14 WZ	-	10 8055 120 010	809	✓	✓			✓	✓					✓
120	2,0/1,4	25,4/22	24 WZ	-	10 8055 120 020	809	✓	✓			✓	✓					✓
120	2,0/1,4	25,4/22	40 WWF	-	10 8055 120 030	809	✓				✓	✓					✓
120	2,2/1,6	20	36 TFND	-	11 1120 120 010	821											
120	2,4/1,4	22	24 WZ	LAMELLO	11 1400 120 010	935	✓	✓			✓	✓					✓
120	1,8/1,2	20	12 WZ	-	11 1425 120 010	845	✓	✓			✓	✓					✓
120	1,8/1,2	20	28 WZ	-	11 1425 120 020	845	✓	✓			✓	✓					✓
120	1,8/1,2	20	44 WZ	-	11 1425 120 030	845	✓	✓			✓	✓					✓
120	1,8/1,2	20	40 TFF-P	-	11 1430 120 010	847	✓	✓									✓

Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer)	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs)	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Spanplatten, Hartfaserplatten kunststoffbeschichtet/furniert, MDF, HDF
Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF





Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer)	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs)	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Spanplatten, Hartfaserplatten kunststoff-beschichtet/furniert, MDF, HDF
Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF

Ø  
250 mm  
300 mm  
350 mm

Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL OPTIMAL    ✓ GUT GOOD    ✓ MÖGLICH POSSIBLE

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

					ART.									
120	2,8-3,6/2,2	20	2x12 WZ	-	11 1480 120 010	937								✓
120	2,8-3,6/2,2	22	2x12 WZ	-	11 1480 120 020	937								✓
120	2,8-3,8/2,2	22	2x12 WZ	4-4,6-39+4-4,6-55	11 1480 120 030	937								✓
120	2,8-3,8/2,2	50	2x12 WZ	4-6,4-62	11 1480 120 040	937								✓
125	1,5/1,2	16	52 WZ	-	5 3965 125 010	979								
125	2,6/1,6	20/12,7	24 WZ	-	11 1400 125 010	935	✓	✓		✓		✓		✓
125	2,6/1,6	20/12,7	36 WZ	-	11 1400 125 020	935	✓	✓		✓		✓		✓
125	2,8-3,6/2,2	20	2x12 WZ	-	11 1480 125 010	937								✓
125	2,8-3,6/2,2	22	2x12 WZ	-	11 1480 125 020	937								✓
125	4,4-5,6/3,4	20	24 KW	-	11 1520 125 010	883								✓
125	3,1-4,3/2,8	22/20	24 KW	-	11 1520 125 020	883								✓
130	2,6/1,6	20/16	24 WZ	-	11 1400 130 010	935	✓	✓		✓		✓		✓
130	2,6/1,6	20/16	36 WZ	-	11 1400 130 020	935	✓	✓		✓		✓		✓
136	1,6/1,2	20/10	30 WWF	2-6-32	10 7100 136 010	802								
136	2,0/1,4	20/10	30 WWF	2-6-32	10 7130 136 010	803								
136	1,6/1,2	20/10	32 WWF	2-6-32	10 7150 136 010	804								
136	1,6/1,2	20/10	36 FF	2-6-32	10 7300 136 010	806								
136	1,6/2,0	20/10	38 FF	2-6-32	10 7400 136 010	807								
136	2,8/2,0	20/10	40 TFN	2-6-32	10 8000 136 010	812	✓		✓					
136	2,0/1,4	20/10	16 WZ	-	10 8055 136 010	809	✓	✓	✓	✓		✓		✓
136	2,0/1,4	20/10	30 WZ	-	10 8055 136 020	809	✓		✓	✓		✓		✓
136	2,0/1,4	20/10	40 WWF	-	10 8055 136 030	809	✓		✓	✓		✓		✓
136	2,2/1,6	20/10	40 TFND	2-6-32	11 1120 136 010	821								
136	2,6/1,6	20/10	10 TT	2-6-32	11 1250 136 010	866	✓		✓	✓		✓		✓
136	2,8/1,8	20/10	20 WZ	2-6-32	11 1260 136 010	867	✓	✓	✓	✓		✓		✓
136	1,8/1,2	20/10	14 WZ	-	11 1425 136 010	845	✓	✓	✓	✓		✓		✓
136	1,8/1,2	20/10	30 WZ	-	11 1425 136 020	845	✓	✓	✓	✓		✓		✓
136	1,8/1,2	20/10	48 WZ	-	11 1425 136 030	845	✓	✓	✓	✓		✓		✓
138	2,5/2,0	14	24 FL	-	11 1150 138 010	939	✓							
138	2,5/2,0	20	24 FL	-	11 1150 138 020	939	✓							
140	1,8/1,4	62	46 WWF	-	5 3950 140 010	979								
140	1,8/1,4	62	48 WWF	-	5 3950 140 020	979								
140	1,8/1,4	62	46 WWF	-	5 3960 140 010	979								
140	1,8/1,4	62	48 WWF	-	5 3960 140 020	979								
140	2,7/1,5	62	DIA	-	5 3970 140 010	979								
140	2,6/1,6	20	12 WZ	-	11 1400 140 010	935	✓	✓		✓		✓		
140	2,6/1,6	20	20 WZ	-	11 1400 140 020	935	✓	✓		✓		✓		✓
140	2,6/1,6	20	36 WZ	-	11 1400 140 030	935	✓	✓		✓		✓		✓
150	1,8/1,4	20/16	30 FF	2-6-32	10 7100 150 010	802								
150	2,8/2,0	20/16	42 TFN	2-6-32	10 8000 150 010	812	✓		✓					
150	2,4/1,6	20/16	42 TFND	2-6-32	11 1120 150 010	821								
150	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	11 1215 150 010	919	✓	✓		✓		✓		✓
150	2,8/1,6	20/16	24 WZ	2-6-32	11 1260 150 010	867	✓	✓	✓	✓		✓		✓
150	3,2/2,2	30	36 WZ	UNI	11 1300 150 010	891	✓	✓	✓	✓		✓		✓
150	2,6/1,6	20/16	12 WZ	2-6-32	11 1400 150 010	935	✓	✓	✓	✓		✓		✓
150	2,6/1,6	20/16	24 WZ	2-6-32	11 1400 150 020	935	✓	✓	✓	✓		✓		✓
150	2,6/1,6	20/16	36 WZ	2-6-32	11 1400 150 030	935	✓	✓	✓	✓		✓		✓
150	2,6/1,6	20/16	48 WZ	2-6-32	11 1400 150 040	935	✓	✓	✓	✓		✓		✓
150	2,6/1,6	22	24 WZ	LAMELLO	11 1400 150 045	935	✓	✓	✓	✓		✓		✓
150	2,6/1,6	30	12 WZ	-	11 1400 150 050	935	✓	✓	✓	✓		✓		✓
150	2,6/1,6	30	24 WZ	-	11 1400 150 060	935	✓	✓	✓	✓		✓		✓
150	2,6/1,6	30	36 WZ	-	11 1400 150 070	935	✓	✓	✓	✓		✓		✓
150	2,6/1,6	30	48 WZ	-	11 1400 150 080	935	✓	✓	✓	✓		✓		✓
160	1,8/1,4	20/16	30 WWF	2-6-32	10 7100 160 010	802								





Ø  
250 mm  
300 mm  
350 mm

Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL  
OPTIMAL

✓ GUT  
GOOD

✓ MÖGLICH  
POSSIBLE

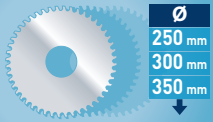
**█** = VALUETOOL    **█** = BESTSELLER

1		2		3		4		5		6		7		8		9		Index	
Ø	Blatt-Ø	Blatt-Ø	Blatt-Ø	Blatt-Ø	Blatt-Ø	Blatt-Ø	Blatt-Ø	Blatt-Ø	Blatt-Ø	Blatt-Ø	Blatt-Ø	Blatt-Ø	Blatt-Ø	Blatt-Ø	Blatt-Ø	Blatt-Ø	Blatt-Ø	Blatt-Ø	Blatt-Ø
ART.																			
160	2,2/1,6	20/16	30 WWF	2-6-32	10 7130 160 010	803													
160	1,8/1,4	20/16	32 WWF	2-6-32	10 7150 160 010	804													
160	1,8/1,4	20/16	40 FF	2-6-32	10 7300 160 010	806													
160	1,8/1,4	20/16	42 FF	2-6-32	10 7400 160 010	807													
160	2,8/2,0	20/16	42 TFN	2-6-32	10 8000 160 010	812													
160	2,0/1,4	20/16	18 WZ	2-6-32	10 8055 160 010	809	✓			✓									
160	2,0/1,4	20/16	30 WZ	2-6-32	10 8055 160 020	809	✓			✓									
160	2,0/1,4	20/16	40 WWF	2-6-32	10 8055 160 030	809	✓			✓									
160	2,4/1,8	20/16	42 TFND	2-6-32	11 1120 160 010	821													
160	2,2/1,6	20/16	60 TFND	2-6-32	11 1120 160 020	821													
160	2,4/1,8	30	42 TFND	UNI1	11 1120 160 030	821													
160	2,6/1,6	20/16	12 TT	2-6-32	11 1250 160 010	866	✓			✓									
160	2,8/1,6	20/16	24 WZ	2-6-32	11 1260 160 010	867	✓			✓									
160	2,2/1,6	20/16	4 FL	2-6-32,5	11 1350 160 005	841													
160	2,2/1,6	20/16	8 FL	2-6-32,5	11 1350 160 010	841													
160	2,2/1,6	20/16	30 FL	2-6-32,5	11 1350 160 020	841													
160	2,6/1,6	20/16	12 WZ	2-6-32	11 1400 160 010	935	✓												
160	2,6/1,6	20/16	24 WZ	2-6-32	11 1400 160 020	935	✓												
160	2,6/1,6	20/16	36 WZ	2-6-32	11 1400 160 030	935	✓												
160	2,6/1,6	20/16	48 WZ	2-6-32	11 1400 160 040	935	✓												
160	2,6/1,6	30	12 WZ	2-7-42	11 1400 160 050	935	✓												
160	2,6/1,6	30	24 WZ	2-7-42	11 1400 160 060	935	✓												
160	2,6/1,6	30	36 WZ	2-7-42	11 1400 160 070	935	✓												
160	2,6/1,6	30	48 WZ	2-7-42	11 1400 160 080	935	✓												
160	1,8/1,2	20/16	16 WZ	2-6-32	11 1425 160 010	845	✓												
160	1,8/1,2	20/16	32 WZ	2-6-32	11 1425 160 020	845	✓												
160	1,8/1,2	20/16	54 WZ	2-6-32	11 1425 160 030	845	✓												
160	1,8/1,2	20/16	68 WZ	2-6-32	11 1425 160 040	845	✓												
160	1,8/1,2	20/16	56 TFF-P	2-6-32	11 1430 160 010	847	✓												
160	2,8/1,8	20/16	38 HDF-P	2-6-32	11 1600 160 010	905													
160	2,8/1,8	20/16	54 WZE-P	2-6-32	11 1610 160 010	911													
165	2,8/2,0	20	48 TFN	2-6-32	10 8000 165 010	812	✓												
165	2,0/1,4	20	18 WZ	2-6-32	10 8055 165 010	809	✓			✓									
165	2,0/1,4	20	30 WZ	2-6-32	10 8055 165 020	809	✓												
165	2,0/1,4	20	40 WWF	2-6-32	10 8055 165 030	809	✓												
165	2,6/1,6	20	24 WZ	2-6-32	11 1400 165 010	935	✓			✓									
165	2,6/1,6	20	36 WZ	2-6-32	11 1400 165 020	935	✓			✓									
165	2,6/1,6	20	48 WZ	2-6-32	11 1400 165 030	935	✓			✓									
165	1,8/1,2	20	16 WZ	2-6-32	11 1425 165 010	845	✓												
165	1,8/1,2	20	32 WZ	2-6-32	11 1425 165 020	845	✓												
165	1,8/1,2	20	54 WZ	2-6-32	11 1425 165 030	845	✓												
165	1,8/1,2	20	68 WZ	2-6-32	11 1425 165 040	845	✓												
165	1,8/1,4	62	54 WWF	-	5 3950 165 010	979													
165	1,8/1,4	62	54 WWF	-	5 3960 165 010	979													
165	2,7/1,5	62	DIA	-	5 3970 165 010	979													
170	2,8/2,0	30	48 TFN	-	10 8000 170 010	812	✓												
170	2,4/1,8	30	48 TFND	UNI1	11 1120 170 010	821													
170	2,8/1,8	30/20	24 WZ	2-7-42	11 1260 170 010	867	✓			✓									
170	2,6/1,6	20/16	24 WZ	-	11 1400 170 010	935	✓			✓									
170	2,6/1,6	30	24 WZ	2-7-42	11 1400 170 020	935	✓			✓									
170	2,6/1,6	30	36 WZ	2-7-42	11 1400 170 030	935	✓			✓									
170	2,6/1,6	30	48 WZ	2-7-42	11 1400 170 040	935	✓			✓									
175	2,1/1,6	20	68 WZ	-	11 1150 175 010	939	✓												
180	1,8/1,4	30/20	34 WWF	UNI1	10 7100 180 010	802													





Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer)	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs)	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Spanplatten, Hartfaserplatten kunststoff-beschichtet/furniert, MDF, HDF
Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

OPTIMAL  
OPTIMAL

GUT  
GOOD

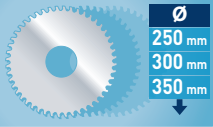
MÖGLICH  
POSSIBLE

**█** = VALUETOOL **█** = BESTSELLER

						ART.									
	180	1,8/1,4	30/20	36 WWF	UNI1	10 7150 180 010	804								
	180	1,8/1,4	30/20	44 FF	UNI1	10 7300 180 010	806								
	180	1,8/1,4	30/20	48 FF	UNI1	10 7400 180 010	807								
	180	2,8/2,0	30	48 TFN	UNI1	10 8000 180 010	812		✓		✓				
	180	2,2/1,6	22,22	10 WZ	-	10 8055 180 005	809	✓		✓		✓		✓	
	180	2,0/1,4	30/22/20	20 WZ	UNI1	10 8055 180 010	809	✓		✓		✓		✓	
	180	2,0/1,4	30/22/20	34 WZ	UNI1	10 8055 180 020	809	✓		✓		✓		✓	
	180	2,0/1,4	30/22/20	48 WWF	UNI1	10 8055 180 030	809	✓		✓		✓		✓	
	180	2,4/1,8	30	48 TFND	UNI1	11 1120 180 010	821								
	180	2,2/1,6	30	64 TFND	UNI1	11 1120 180 020	821								
	180	3,2/2,2	30	30 WZ	UNI	11 1215 180 010	919	✓		✓		✓		✓	
	180	2,8/1,8	30/20	12 TT	2-7-42	11 1250 180 010	866	✓		✓		✓		✓	
	180	2,8/1,8	30/20	30 WZ	2-7-42	11 1260 180 010	867	✓		✓		✓		✓	
	180	3,2/2,2	30	42 WZ	UNI	11 1300 180 010	891	✓		✓		✓		✓	
	180	2,2/1,6	30/20	8 FL	2-7-42	11 1350 180 010	841								
	180	2,8/1,8	20/16	14 WZ	2-6-32	11 1400 180 010	935	✓		✓		✓		✓	
	180	2,8/1,8	20/16	24 WZ	2-6-32	11 1400 180 020	935	✓		✓		✓		✓	
	180	2,8/1,8	20/16	40 WZ	2-6-32	11 1400 180 030	935	✓		✓		✓		✓	
	180	2,8/1,8	20/16	56 WZ	2-6-32	11 1400 180 040	935	✓		✓		✓		✓	
	180	2,5/1,4	22	12 WZ	LAMELLO	11 1400 180 043	935	✓		✓		✓		✓	
	180	2,8/1,8	22	24 WZ	LAMELLO	11 1400 180 046	935	✓		✓		✓		✓	
	180	2,8/1,8	30	14 WZ	2-7-42	11 1400 180 050	935	✓		✓		✓		✓	
	180	2,8/1,8	30	24 WZ	2-7-42	11 1400 180 060	935	✓		✓		✓		✓	
	180	2,8/1,8	30	40 WZ	2-7-42	11 1400 180 070	935	✓		✓		✓		✓	
	180	2,8/1,8	30	56 WZ	2-7-42	11 1400 180 080	935	✓		✓		✓		✓	
	180	1,8/1,2	20/16	18 WZ	2-6-32	11 1425 180 010	845	✓		✓		✓		✓	
	180	1,8/1,2	20/16	40 WZ	2-6-32	11 1425 180 020	845	✓		✓		✓		✓	
	180	1,8/1,2	20/16	60 WZ	2-6-32	11 1425 180 030	845	✓		✓		✓		✓	
	180	1,8/1,2	20/16	76 WZ	2-6-32	11 1425 180 040	845	✓		✓		✓		✓	
	180	1,8/1,2	20/16	60 TFF-P	2-6-32	11 1430 180 010	847								
	180	4,4-5,2/3,2	45	36 K	-	11 1520 180 010	883								✓
	180	4,8-5,6/3,5	45	36 K	-	11 1520 180 020	883								✓
	180	2,8/1,8	30/20	38 HDF-P	2-7-42	11 1600 180 010	905						✓		✓
	185	1,8/1,4	20/16	34 FF	2-6-32	10 7100 185 010	802								
	185	1,8/1,4	20/16	44 FF	2-6-32	10 7300 185 010	806								
	185	1,8/1,4	20/16	48 FF	2-6-32	10 7400 185 010	807								
	185	2,8/2,0	20/16	48 TFN	2-6-32	10 8000 185 010	812		✓		✓				
	185	2,0/1,4	20/16	20 WZ	2-6-32	10 8055 185 010	809	✓		✓		✓		✓	
	185	2,0/1,4	20/16	34 WZ	2-6-32	10 8055 185 020	809	✓		✓		✓		✓	
	185	2,0/1,4	20/16	48 WWF	2-6-32	10 8055 185 030	809	✓		✓		✓		✓	
	185	2,2/1,6	20/16	64 TFND	2-6-32	11 1120 185 010	821								
	185	2,8/1,8	20/16	12 TT	2-6-32	11 1250 185 010	866	✓		✓		✓		✓	
	185	2,8/1,8	20/16	30 WZ	2-6-32	11 1260 185 010	867	✓		✓		✓		✓	
	185	2,8/1,8	20/16	14 WZ	2-6-32	11 1400 185 010	935	✓		✓		✓		✓	
	185	2,8/1,8	20/16	24 WZ	2-6-32	11 1400 185 020	935	✓		✓		✓		✓	
	185	2,8/1,8	20/16	40 WZ	2-6-32	11 1400 185 030	935	✓		✓		✓		✓	
	185	2,8/1,8	20/16	56 WZ	2-6-32	11 1400 185 040	935	✓		✓		✓		✓	
	190	1,8/1,4	30	38 WWF	UNI1	10 7100 190 010	802								
	190	2,2/1,6	30	38 WWF	UNI1	10 7130 190 010	803								
	190	1,8/1,4	30	38 WWF	UNI1	10 7150 190 010	804								
	190	1,8/1,4	30/20	48 FF	UNI1	10 7300 190 010	806								
	190	1,8/1,4	30	48 FF	UNI1	10 7400 190 010	807								
	190	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI1	10 8000 190 010	812		✓		✓				
	190	2,0/1,4	30	20 WZ	UNI1	10 8055 190 010	809	✓		✓		✓		✓	







Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL  
✓ GUT  
✓ MÖGLICH

█ = VALUETOOL    █ = BESTSELLER

					ART.							
190	2,0/1,4	30	34 WZ	UNI1	10 8055 190 020	809	✓		✓	✓	✓	✓
190	2,0/1,4	30	48 WWF	UNI1	10 8055 190 030	809	✓		✓	✓	✓	✓
190	2,4/1,8	30	54 TFND	UNI1	11 1120 190 010	821						
190	2,2/1,6	30	68 TFND	UNI1	11 1120 190 020	821						
190	2,8/1,8	30	14 TT	2-7-42	11 1250 190 010	866	✓	✓	✓	✓	✓	✓
190	2,8/1,8	30	30 WZ	2-7-42	11 1260 190 010	867	✓	✓	✓	✓	✓	✓
190	2,2/1,6	30/20	6 FL	2-7-42	11 1350 190 005	841					✓	✓
190	2,2/1,6	30/20	8 FL	2-7-42	11 1350 190 010	841					✓	✓
190	2,2/1,6	30/20	30 FL	2-7-42	11 1350 190 020	841					✓	✓
190	2,8/1,8	20/16	16 WZ	2-6-32	11 1400 190 010	935	✓	✓		✓	✓	
190	2,8/1,8	20/16	30 WZ	2-6-32	11 1400 190 020	935	✓	✓		✓	✓	✓
190	2,8/1,8	20/16	48 WZ	2-6-32	11 1400 190 030	935	✓	✓		✓	✓	✓
190	2,8/1,8	20/16	60 WZ	2-6-32	11 1400 190 040	935	✓	✓		✓	✓	✓
190	2,8/1,8	30	16 WZ	2-7-42	11 1400 190 050	935	✓	✓		✓	✓	
190	2,8/1,8	30	30 WZ	2-7-42	11 1400 190 060	935	✓	✓		✓	✓	✓
190	2,8/1,8	30	48 WZ	2-7-42	11 1400 190 070	935	✓	✓		✓	✓	✓
190	2,8/1,8	30	60 WZ	2-7-42	11 1400 190 080	935	✓	✓		✓	✓	✓
190	1,8/1,2	30/20	18 WZ	2-7-42	11 1425 190 010	845	✓			✓	✓	✓
190	1,8/1,2	30/20	42 WZ	2-7-42	11 1425 190 020	845	✓	✓		✓	✓	✓
190	1,8/1,2	30/20	60 WZ	2-7-42	11 1425 190 030	845	✓	✓		✓	✓	✓
190	1,8/1,2	30/20	76 WZ	2-7-42	11 1425 190 040	845	✓	✓		✓	✓	✓
190	1,8/1,2	30/20	60 TFF-P	2-7-42	11 1430 190 010	847						
190	2,8/1,8	30	42 HDF-P	2-7-42	11 1600 190 010	905					✓	✓
190	2,8/1,8	30	60 WZE-P	2-7-42	11 1610 190 010	911				✓	✓	✓
200	2,0/1,6	30	40 FF	UNI1	10 7100 200 010	802						
200	2,0/1,6	30	48 FF	UNI1	10 7300 200 010	806						
200	2,0/1,6	30	54 FF	UNI1	10 7400 200 010	807						
200	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI1	10 8000 200 010	812	✓		✓			
200	3,2/2,5	30	54TFP	UNI1+UNI2	11 1000 200 010	815						
200	2,8/2,2	30	72 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 200 020	815						
200	2,4/1,8	30	54 TFND	UNI1	11 1120 200 010	821						
200	2,2/1,6	30	68 TFND	UNI1	11 1120 200 020	821						
200	2,1/1,6	20	80 WZ	-	11 1150 200 010	939	✓					
200	2,1/1,6	20	80 WZN	-	11 1150 200 020	939	✓					
200	2,2/1,8	20	100 TFN	-	11 1150 200 030	939	✓					
200	2,1/1,6	32	80 WZ	-	11 1150 200 040	939	✓					
200	2,2/1,8	30	100 TFN	-	11 1150 200 050	939	✓					
200	2,2/1,8	32	100 TFN	-	11 1150 200 060	939	✓					
200	2,2/1,8	32/30	100 WZN	-	11 1150 200 070	939	✓					
200	2,0	32	180 HZ	2-8-45	11 1170 200 010	939						
200	3,2/2,2	30	36 WZ	UNI	11 1215 200 010	919	✓	✓		✓	✓	
200	2,8/1,8	30	30 WZ	2-7-42	11 1260 200 010	867	✓	✓	✓	✓	✓	✓
200	3,2/2,2	30	48 WZ	UNI	11 1300 200 010	891	✓	✓		✓	✓	✓
200	3,0/2,2	30	65 WFA	2-6,2-42+4-6-52+4-6,6-60	11 1320 200 010	839	✓	✓		✓	✓	✓
200	2,4/1,6	22	12 WZ	LAMELLO	11 1400 200 003	935	✓	✓		✓	✓	
200	2,8/1,8	30	18 WZ	2-7-42	11 1400 200 010	935	✓	✓		✓	✓	
200	2,8/1,8	30	30 WZ	2-7-42	11 1400 200 020	935	✓	✓		✓	✓	✓
200	2,8/1,8	30	48 WZ	2-7-42	11 1400 200 030	935	✓	✓		✓	✓	✓
200	2,8/1,8	30	64 WZ	2-7-42	11 1400 200 040	935	✓	✓		✓	✓	✓
200	2,0/1,4	30	18 WZ	2-7-42	11 1425 200 010	845	✓			✓	✓	✓
200	2,0/1,4	30	42 WZ	2-7-42	11 1425 200 020	845	✓	✓		✓	✓	✓
200	2,0/1,4	30	64 WZ	2-7-42	11 1425 200 030	845	✓	✓		✓	✓	✓
200	2,0/1,4	30	80 WZ	2-7-42	11 1425 200 040	845	✓	✓		✓	✓	✓
200	2,0/1,4	30	64 TFF-P	2-7-42	11 1430 200 010	847	✓	✓		✓	✓	✓



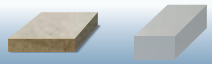
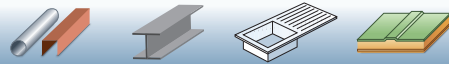
Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer)	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs)	Holz mit Ein- schlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Leimholz, Tisch- ler- und Furnier- sperrholz, Schichtholz- platten	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Spanplatten, Hartfaserplatten kunststoff- beschichtet/ furniert, MDF, HDF
Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/ veneered, MDF, HDF





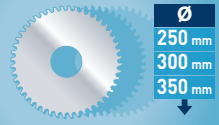






Furniere	Profileleisten	Minerale/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Dünnscheibe, Sandwich Material, Verbundstoffe	Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Baustahl	Edelstahl	Dünnscheibe, Sandwich Material, Verbundstoffe	Gips-, Zement-, Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe, Graphit	Gasbetonsteine
Veneers	Profilled wood	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	HPL High-Pressure-Laminat solid boards/face panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics	Thin iron sheets, sandwich material, composites	Non ferrous metals like alu, copper, brass	Mild steel	Stainless steel	Thin iron sheets, sandwich material, composites	Gypsum boards, cement boards, fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, mineral material, graphite	Autoclaved aerated concrete blocks
✓	✓				✓						
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓





Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

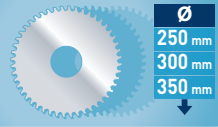
Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL OPTIMAL    ✓ GUT GOOD    ✓ MÖGLICH POSSIBLE

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

					ART.																
216	2,8/1,8	30	80 WZN	2-7-42	11 1450 216 040	849	✓		✓												
216	2,8/1,8	30	48 HDF-N	2-7-42	11 1602 216 010	907														✓	✓
216	2,8/1,8	30	64 WZE-N	2-7-42	11 1615 216 010	912														✓	✓
220	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI1	10 8000 220 010	812	✓			✓											
220	2,4/1,8	30	64 TFND	UNI1	11 1120 220 010	821															
220	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI1	11 1120 220 020	821															
220	3,0/2,2	30	70 WFA	UNI	11 1320 220 010	839	✓														✓
220	2,8/1,8	30	20 WZ	2-7-42	11 1400 220 010	936	✓														✓
220	2,8/1,8	30	36 WZ	2-7-42	11 1400 220 020	936	✓														✓
220	2,8/1,8	30	48 WZ	2-7-42	11 1400 220 030	936	✓														✓
220	2,8/1,8	30	64 WZ	2-7-42	11 1400 220 040	936	✓														✓
220	2,0/1,4	30	48 WZ	2-7-42	11 1425 220 010	845	✓														✓
220	3,2/2,2	30	64 TFP	UNI	11 1470 220 010	853															✓
220	3,2/2,2	30	42 HDF-P	2-7-42	11 1600 220 010	905															✓
220	3,2/2,2	30	42 HDF-N	2-7-42	11 1602 220 010	907															✓
220	2,9/2,0	30	48 HTT-P	2-7-42	11 1604 220 010	909															✓
220	3,2/2,2	30	68 WZE-P	2-7-42	11 1610 220 010	911															✓
220	3,2/2,2	30	68 WZE-N	2-7-42	11 1615 220 010	913															✓
225	2,0/1,4	30	24 WZ	UNI1	10 8055 225 010	809	✓		✓		✓										✓
225	2,0/1,4	30	36 WZ	UNI1	10 8055 225 020	809	✓				✓										✓
225	2,0/1,4	30	48 WWF	UNI1	10 8055 225 030	809	✓				✓										✓
225	2,5/1,8	30	68 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 225 010	815															
225	2,4/1,8	30	64 TFND	UNI1	11 1120 225 010	821															
225	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI1	11 1120 225 020	821															
225	2,8/1,8	30	34 WZ	2-7-42	11 1260 225 010	867	✓			✓											✓
225	2,8/1,8	30	24 WZ	2-7-42	11 1400 225 010	936	✓														✓
225	2,8/1,8	30	36 WZ	2-7-42	11 1400 225 020	936	✓														✓
225	2,8/1,8	30	48 WZ	2-7-42	11 1400 225 030	936	✓														✓
225	2,8/1,8	30	64 WZ	2-7-42	11 1400 225 040	936	✓														✓
225	2,0/1,4	30	24 WZ	2-7-42	11 1425 225 010	845	✓														✓
225	2,0/1,4	30	48 WZ	2-7-42	11 1425 225 020	845	✓														✓
225	2,0/1,4	30	68 WZ	2-7-42	11 1425 225 030	845	✓														✓
225	2,0/1,4	30	88 WZ	2-7-42	11 1425 225 040	845	✓														✓
225	2,0/1,4	30	68 TFF-P	2-7-42	11 1430 225 010	847															
230	2,0/1,6	30/25,4	44 WWF	UNI1	10 7100 230 010	802															
230	2,2/1,8	30/25,4	44 WWF	UNI1	10 7130 230 010	803															
230	2,0/1,6	30/25,4	48 WWF	UNI1	10 7150 230 010	804															
230	2,0/1,6	30/25,4	56 FF	UNI1	10 7300 230 010	806															
230	2,0/1,6	30/25,4	54 FF	UNI1	10 7400 230 010	807															
230	2,8/2,0	30	64 TFN	UNI1	10 8000 230 010	812	✓				✓										
230	2,0/1,4	30/22	24 WZ	UNI1	10 8055 230 010	809	✓			✓											✓
230	2,0/1,4	30/22	36 WZ	UNI1	10 8055 230 020	809	✓				✓										✓
230	2,0/1,4	30/22	48 WWF	UNI1	10 8055 230 030	809	✓				✓										✓
230	2,4/1,8	30	64 TFND	UNI1	11 1120 230 010	821															
230	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI1	11 1120 230 020	821															
230	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	11 1215 230 010	919	✓														✓
230	2,8/1,8	30	16 TT	2-7-42	11 1250 230 010	866	✓														✓
230	2,8/1,8	30	34 WZ	2-7-42	11 1260 230 010	867	✓														✓
230	3,2/2,2	30	48 WZ	UNI	11 1300 230 010	891	✓														✓
230	2,4/1,8	30	6 FL	UNI	11 1350 230 005	841															✓
230	2,4/1,8	30	15 FL	UNI	11 1350 230 010	841															✓
230	2,4/1,8	30	30 FL	UNI	11 1350 230 020	841															✓
230	2,8/1,8	30	24 WZ	2-7-42	11 1400 230 010	936	✓														✓
230	2,8/1,8	30	36 WZ	2-7-42	11 1400 230 020	936	✓														✓





Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

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

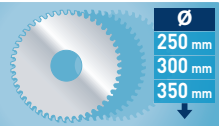
■ = VALUETOOL    ■ = BESTSELLER

						ART.									
230	2,8/1,8		30	48 WZ	2-7-42	11 1400 230 030	936	✓		✓			✓	✓	✓
230	2,8/1,8		30	64 WZ	2-7-42	11 1400 230 040	936	✓		✓			✓	✓	✓
230	2,0/1,4		30	24 WZ	2-7-42	11 1425 230 010	845	✓		✓			✓	✓	✓
230	2,0/1,4		30	48 WZ	2-7-42	11 1425 230 020	845	✓		✓			✓	✓	✓
230	2,0/1,4		30	68 WZ	2-7-42	11 1425 230 030	845	✓		✓			✓	✓	✓
230	2,0/1,4		30	88 WZ	2-7-42	11 1425 230 040	845	✓		✓			✓	✓	✓
230	2,0/1,4		30	68 TFF-P	2-7-42	11 1430 230 010	847								
230	2,8/1,8		30	68 WZE-P	2-7-42	11 1610 230 010	911						✓	✓	✓
240	2,8/2,0		30	64 TFN	UNI1	10 8000 240 010	812	✓				✓			
240	2,2/1,8		30	80 TFND	UNI1	11 1120 240 010	821								
240	3,0/2,0		30	24 WZ	2-7-42	11 1400 240 010	936	✓		✓			✓	✓	
240	3,0/2,0		30	36 WZ	2-7-42	11 1400 240 020	936	✓		✓			✓	✓	✓
240	3,0/2,0		30	48 WZ	2-7-42	11 1400 240 030	936	✓		✓			✓	✓	✓
250	2,0/1,75		32	54	4-9-50 / 4-11-63	10 7000 250 010	796								
250	2,0/1,75		32	60	4-9-50 / 4-11-63	10 7000 250 020	796								
250	2,0/1,75		32	72	4-9-50 / 4-11-63	10 7000 250 030	796								
250	2,0/1,75		32	80	4-9-50 / 4-11-63	10 7000 250 040	796								
250	2,0/1,75		40	54	2-8,5-55 / 4-12-64	10 7000 250 050	796								
250	2,0/1,75		40	60	2-8,5-55 / 4-12-64	10 7000 250 060	796								
250	2,0/1,75		40	72	2-8,5-55 / 4-12-64	10 7000 250 070	796								
250	2,0/1,75		40	80	2-8,5-55 / 4-12-64	10 7000 250 080	796								
250	2,0/1,75		32	54	4-9-50 / 4-11-63	10 7001 250 010	797								
250	2,0/1,75		32	60	4-9-50 / 4-11-63	10 7001 250 020	797								
250	2,0/1,75		32	72	4-9-50 / 4-11-63	10 7001 250 030	797								
250	2,0/1,75		32	80	4-9-50 / 4-11-63	10 7001 250 040	797								
250	2,0/1,75		40	54	2-8,5-55 / 4-12-64	10 7001 250 050	797								
250	2,0/1,75		40	60	2-8,5-55 / 4-12-64	10 7001 250 060	797								
250	2,0/1,75		40	72	2-8,5-55 / 4-12-64	10 7001 250 070	797								
250	2,0/1,75		40	80	2-8,5-55 / 4-12-64	10 7001 250 080	797								
250	4,0/3,5		Auf Anfrage / On request			10 7050	799								
250	2,2/1,8		30/25,4	48 WWF	UNI1+UNI2	10 7100 250 010	802								
250	2,2/1,8		30/25,4	60 WWF	UNI1+UNI2	10 7100 250 020	802								
250	2,2/1,8		30/25,4	48 WWF	UNI1+UNI2	10 7130 250 010	803								
250	2,2/1,8		30/25,4	60 WWF	UNI1+UNI2	10 7130 250 020	803								
250	2,2/1,8		30/25,4	60 WWF	UNI1+UNI2	10 7150 250 010	804								
250	2,2/1,8		30	60 / 3-Cut	UNI1+UNI2	10 7300 250 010	806								
250	2,2/1,8		30	72 FF	UNI1+UNI2	10 7400 250 010	807								
250	3,2/2,5		30	60 TFN	UNI1+UNI2	10 8000 250 010	812	✓				✓			
250	3,2/2,5		30	80 TFN	UNI1+UNI2	10 8000 250 020	812	✓				✓			
250	2,8/2,2		30	100 TFN	UNI1+UNI2	10 8000 250 030	812	✓				✓			
250	2,4/1,8		30/25,4	28 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 250 010	809	✓		✓		✓	✓	✓	✓
250	2,4/1,8		30/25,4	44 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 250 020	809	✓		✓		✓	✓	✓	✓
250	2,4/1,8		30/25,4	60 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 250 030	809	✓		✓		✓	✓	✓	✓
250	3,2/2,2		30	48 TTP	UNI	10 9050 250 010	829								
250	3,2/2,2		30	80 WZF	UNI	10 9050 250 020	829								
250	3,2/2,5		30	60 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 250 010	815								
250	3,2/2,5		30	80 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 250 020	815								
250	3,2/2,5		32	80 TFP	UNI2	11 1000 250 030	815								
250	2,4/1,8		30	100 TFPD	UNI1+UNI2	11 1050 250 010	817								
250	3,2/2,5		30	60 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 250 010	819								
250	3,2/2,5		30	80 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 250 020	819								
250	2,8/2,2		30	80 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 250 030	819								
250	2,8/2,2		30	100 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 250 040	819								
250	3,2/2,5		32	60 TFN	UNI2	11 1100 250 050	819								

Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer)	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs)	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Spanplatten, Hartfaserplatten kunststoffbeschichtet/furniert, MDF, HDF
Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF







Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

OPTIMAL  
OPTIMAL

GUT  
GOOD

MÖGLICH  
POSSIBLE

= VALUETOOL = BESTSELLER

Ø	Blatt-Ø	Blatt-Ø	Blatt-Ø	Blatt-Ø	Blatt-Ø	ART.									
250	3,2/2,5	32	80 TFN	UNI2	11 1100 250 060	819									
250	3,2/2,5	32	100 TFN	UNI2	11 1100 250 070	819									
250	2,8/2,2	30	80 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 250 010	821									
250	2,2/1,8	30	100 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 250 020	821									
250	2,2/1,8	32/30	120 TFND	UNI2	11 1120 250 030	821									
250	2,2/1,8	20	120 WZN	-	11 1150 250 010	939									
250	3,2/2,2	30	24 WZA	UNI	11 1200 250 010	918									
250	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	11 1215 250 010	919									
250	3,2/2,2	30	30 WZ	UNI	11 1215 250 020	919									
250	3,2/2,2	30	12 FLA	UNI	11 1220 250 010	920									
250	3,6/2,2	30	12 FLA	UNI	11 1230 250 010	921									
250	3,6/2,2	30	16 WZA	UNI	11 1230 250 020	921									
250	3,2/2,2	30	18 FZ+R	UNI	11 1232 250 010	922									
250	3,2/2,2	Ø=70 / =13x5 / =20x6,5	16 FZ+R	-	11 1238 250 010	924									
250	3,2/2,2	Ø=80 / =14x5 / =22x6,5	16 FZ+R	-	11 1238 250 020	924									
250	3,6/2,5	Ø=70 / =13x5 / =20x6,5	16 FZ+R	-	11 1239 250 010	925									
250	3,6/2,5	Ø=80 / =14x5 / =22x6,5	16 FZ+R	-	11 1239 250 020	925									
250	3,2/2,2	30	20 TT	UNI	11 1250 250 010	866									
250	3,0/2,0	30	42 WZ	UNI	11 1260 250 010	867									
250	3,2/2,2	30	40 WZ	UNI	11 1300 250 010	891									
250	3,2/2,2	30	48 WZ	UNI	11 1300 250 020	891									
250	3,2/2,2	30	60 WZ	UNI	11 1300 250 030	891									
250	3,2/2,2	30	80 WZ	UNI	11 1300 250 040	891									
250	3,0/2,2	30	80 WFA	UNI	11 1320 250 010	839									
250	2,4/1,8	30	6 FL	UNI	11 1350 250 005	841									
250	2,4/1,8	30	16 FL	UNI	11 1350 250 010	841									
250	2,4/1,8	30	40 FL	UNI	11 1350 250 020	841									
250	3,2/2,2	30	60 TFF-P	UNI	11 1370 250 010	842									
250	3,2/2,2	30	80 TFF-P	UNI	11 1370 250 020	842									
250	2,2/1,6	30	30 WZ	UNI	11 1425 250 010	845									
250	2,2/1,6	30	56 WZ	UNI	11 1425 250 020	845									
250	2,2/1,6	30	80 WZ	UNI	11 1425 250 030	845									
250	2,2/1,6	30	100 WZ	UNI	11 1425 250 040	845									
250	2,4/1,8	30	80 TFF-P	UNI	11 1430 250 010	847									
250	3,2/2,2	30	24 WZN	UNI	11 1450 250 010	849									
250	3,2/2,2	30	40 WZN	UNI	11 1450 250 020	849									
250	3,2/2,2	30	60 WZN	UNI	11 1450 250 030	849									
250	3,2/2,2	30	80 WZN	UNI	11 1450 250 040	849									
250	3,2/2,2	30	60 TFF-P	UNI	11 1460 250 010	851									
250	3,2/2,2	30	80 TFF-P	UNI	11 1460 250 020	851									
250	3,2/2,2	30	60 TFP	UNI	11 1470 250 010	853									
250	3,2/2,2	30	80 TFP	UNI	11 1470 250 020	853									
250	5-13 / 4-12	30	30 + 5 + 30	UNI	11 1530 250 010	942									
250	3,2/2,2	30	48 HDF-P	UNI	11 1600 250 010	905									
250	3,2/2,2	30	48 HDF-N	UNI	11 1602 250 010	907									
250	2,9/2,0	30	60 HTT-P	UNI	11 1604 250 010	909									
250	3,2/2,2	30	80 WZE-P	UNI	11 1610 250 010	911									
250	3,2/2,2	30	80 WZE-N	UNI	11 1615 250 010	913									
255	2,2/1,8	25,4	48 TFP	-	10 7100 255 010	802									
255	2,2/1,8	25,4	60 / 3-Cut	-	10 7300 255 010	806									
255	2,2/1,8	25,4	72 FF	-	10 7400 255 010	807									
255	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	11 1215 255 010	919									
255	3,0/2,0	30	36 WZ	UNI	11 1400 255 010	936									
255	3,0/2,0	30	48 WZ	UNI	11 1400 255 020	936									



Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer)	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs)	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Spanplatten, Hartfaserplatten kunststoffbeschichtet/furniert, MDF, HDF
Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF










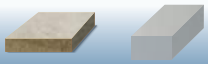




KUNSTSTOFFE • PLASTIC

METALL • METAL

ABRASIV  
ABRASIVE

											
Furniere	Profileleisten	Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Dünobleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Baustahl	Edelstahl	Dünobleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	Gips-, Zement-, Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe, Graphit	Gasbetonsteine
Veneers	Profiled wood	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics	Thin iron sheets, sandwich material, composites	Non ferrous metals like alu, copper, brass	Mild steel	Stainless steel	Thin iron sheets, sandwich material, composites	Gypsum boards, cement boards, fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, mineral material, graphite	Autoclaved aerated concrete blocks
✓		✓			✓	✓	✓	✓			
✓		✓			✓	✓	✓	✓			
✓		✓			✓	✓	✓	✓			
		✓			✓	✓	✓	✓			
		✓			✓	✓	✓	✓			
		✓			✓	✓	✓	✓			
		✓			✓	✓	✓	✓			
		✓			✓	✓	✓	✓			
		✓			✓	✓	✓	✓			
		✓			✓	✓	✓	✓			

1

2

3

4

5

6

7

8

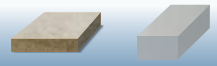
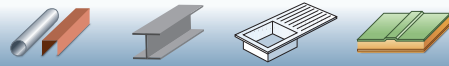
9



KUNSTSTOFFE • PLASTIC

METALL • METAL

ABRASIV  
ABRASIVE



Furniere

Profileleisten

Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®

HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®

Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste

Dünubleche, Sandwich Material, Verbundstoffe

Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer

Baustahl

Edelstahl

Dünubleche, Sandwich Material, Verbundstoffe

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

Gasbetonsteine

Veneers

Profiled wood

Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®

HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®

Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics

Thin iron sheets, sandwich material, composites

Non ferrous metals like alu, copper, brass

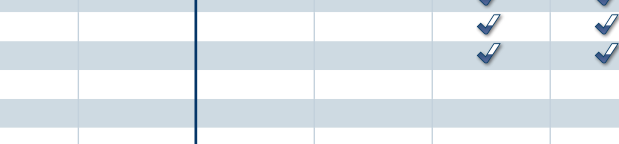
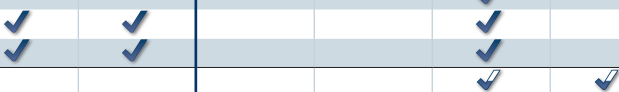
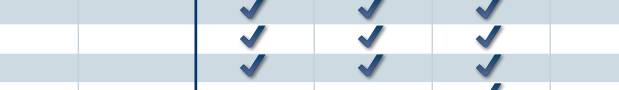
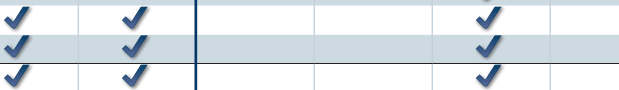
Mild steel

Stainless steel

Thin iron sheets, sandwich material, composites

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

Autoclaved aerated concrete blocks



1



2



3



4



5



6



7



8



9



Index





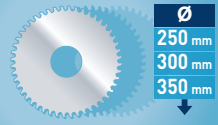












Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL  
✓ GUT  
✓ MÖGLICH

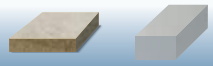
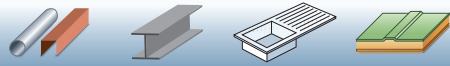
**|** = VALUETOOL **|** = BESTSELLER

Ø	Blatt-Ø	Blatt-Ø	Blatt-Ø	Blatt-Ø	Blatt-Ø	ART.										
360	2,6/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 360 050	796										
360	2,6/2,25	50	72	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 360 060	796										
360	2,6/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 360 070	796										
360	2,6/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 360 080	796										
360	2,6/2,25	40	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 360 010	797										
360	2,6/2,25	40	72	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 360 020	797										
360	2,6/2,25	40	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 360 030	797										
360	2,6/2,25	40	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 360 040	797										
360	2,6/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 360 050	797										
360	2,6/2,25	50	72	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 360 060	797										
360	2,6/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 360 070	797										
360	2,6/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7001 360 080	797										
370	3,6/3,0	30	96 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 370 010	815										
370	3,6/3,0	30	90 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 370 010	819										
370	3,6/3,0	30	108 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 370 020	819										
370	4,2/2,5	30	26 WZ	UNI	11 1215 370 010	919	✓	✓		✓	✓					
370	4,2/2,5	30	60 WZ	UNI	11 1300 370 010	891	✓	✓		✓	✓		✓			
380	3,8/3,2	32	90 TFN	UNI2	11 1100 380 010	819										
380	3,8/3,2	32	110 TFN	UNI2	11 1100 380 020	819										
380	3,8/3,2	32	132 TFN	UNI2	11 1100 380 030	819										
380	4,8/3,5	60	72 TFP	2-14-100	11 1510 380 010	883							✓	✓		
380	4,4/3,2	60	72 TFP	2-14-100	11 1510 380 020	883							✓	✓		
390	3,5/2,5	25	60 WZ	6-6,0-66	11 1340 390 010	940	✓	✓								
400	5,0/4,5	Auf Anfrage / On request			10 7050	799										
400	3,0/2,5	30	84 FF	UNI1+UNI2	10 7100 400 010	802										
400	2,6/2,2	30	90 / 3-Cut	UNI1+UNI2	10 7300 400 010	806										
400	2,6/2,0	30	110 FF	UNI1+UNI2	10 7400 400 010	807										
400	2,8/2,2	30	42 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 400 010	809	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
400	2,8/2,2	30	60 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 400 020	809	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
400	2,8/2,2	30	84 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 400 030	809	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
400	4,0/3,2	30	70 POS	UNI	10 9000 400 010	813			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
400	3,6/3,0	30	98 NEG	UNI	10 9000 400 020	813										
400	3,8/3,2	30	72 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 400 010	815										
400	3,8/3,2	30	96 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 400 020	815										
400	3,8/3,2	30	120 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 400 030	815										
400	3,8/3,2	32	96 TFP	UNI2	11 1000 400 040	815										
400	3,8/3,2	40	96 TFP	4-12-64+2-15-80	11 1000 400 050	815										
400	3,8/3,2	40	120 TFP	4-12-64+2-15-80	11 1000 400 060	815										
400	3,8/3,2	50	96 TFP	4-15-80	11 1000 400 070	815										
400	3,8/3,2	50	120 TFP	4-15-80	11 1000 400 080	815										
400	3,1/2,5	30	128 TFPD	UNI1+UNI2	11 1050 400 010	817										
400	3,8/3,2	30	96 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 400 010	819										
400	3,8/3,2	30	108 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 400 020	819										
400	3,8/3,2	30	120 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 400 030	819										
400	3,8/3,2	32	96 TFN	UNI2	11 1100 400 040	819										
400	3,8/3,2	32	108 TFN	UNI2	11 1100 400 050	819										
400	3,8/3,2	32	120 TFN	UNI2	11 1100 400 060	819										
400	3,8/3,2	40	96 TFN	4-12-64+2-15-80	11 1100 400 070	819										
400	3,8/3,2	40	120 TFN	4-12-64+2-15-80	11 1100 400 080	819										
400	3,8/3,2	50	96 TFN	4-15-80	11 1100 400 090	819										
400	3,8/3,2	50	120 TFN	4-15-80	11 1100 400 100	819										
400	3,1/2,5	30	130 TFND	UNI1+UNI2	11 1120 400 010	821										
400	3,5/2,5	30	28 WZA	UNI	11 1200 400 010	918	✓	✓		✓	✓					
400	3,5/2,5	30	36 WZA	UNI	11 1200 400 020	918	✓	✓		✓	✓					

KUNSTSTOFFE • PLASTIC

METALL • METAL

ABRASIV ABRASIVE



Furniere

Profileleisten

Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®

HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®

Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste

Dünobleche, Sandwich Material, Verbundstoffe

Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer

Baustahl

Edelstahl

Dünobleche, Sandwich Material, Verbundstoffe

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

Gasbetonsteine

Veneers

Profiled wood

Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®

HPL High-Pressure-Laminate solid boards/ façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®

Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics

Thin iron sheets, sandwich material, composites

Non ferrous metals like alu, copper, brass

Mild steel

Stainless steel

Thin iron sheets, sandwich material, composites

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

Autoclaved aerated concrete blocks

Checkmark icons indicating compatibility for various material types under the Metal section.

Checkmark icons indicating compatibility for various material types under the Metal section.

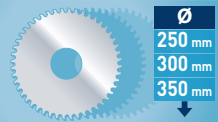
Checkmark icons indicating compatibility for various material types under the Metal section.

Checkmark icons indicating compatibility for various material types under the Metal section.

Checkmark icons indicating compatibility for various material types under the Metal section.



Index



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL OPTIMAL    ✓ GUT GOOD    ✓ MÖGLICH POSSIBLE

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

										ART.								
400	3,5/2,5		30	28 WZ	UNI	11 1215 400 010	919	✓	✓		✓	✓						
400	3,5/2,5		30	36 WZ	UNI	11 1215 400 020	919	✓	✓		✓	✓						
400	3,5/2,5		30	48 WZ	UNI	11 1215 400 030	919	✓	✓		✓	✓						
400	3,5/2,5		30	18 FLA	UNI	11 1230 400 010	921	✓	✓		✓	✓						
400	4,4/2,8		30	18 FLA	UNI	11 1230 400 010	921	✓	✓		✓	✓						
400	4,4/2,8		30	24 WZA	UNI	11 1230 400 020	921	✓	✓		✓	✓						
400	3,5/2,5		30	28 FLA	UNI	11 1230 400 020	921	✓	✓		✓	✓						
400	4,0/2,8		30	24 FZ+R	UNI	11 1232 400 010	922	✓	✓		✓	✓						
400	4,0/2,8		30	28 WZ+R	UNI	11 1232 400 020	922	✓	✓		✓	✓						
400	4,0/2,8		30	36 WZ+R	UNI	11 1235 400 010	923	✓	✓		✓	✓						
400	4,0/2,8		Ø=70 / =13x5 / =20x6,5	24 FZ+R	-	11 1238 400 010	924	✓	✓		✓	✓						
400	4,0/2,8		Ø=80 / =14x5 / =22x6,5	24 FZ+R	-	11 1238 400 020	924	✓	✓		✓	✓						
400	4,0/2,8		Ø=70 / =13x5 / =20x6,5	24 FZ+R	-	11 1239 400 010	925	✓	✓		✓	✓						
400	4,0/2,8		Ø=80 / =14x5 / =22x6,5	24 FZ+R	-	11 1239 400 020	925	✓	✓		✓	✓						
400	4,2/2,8		30	28 FWF	UNI	11 1250 400 010	866	✓	✓		✓	✓						
400	3,5/2,5		30	60 WZ	UNI	11 1260 400 010	867	✓	✓	✓	✓	✓				✓		
400	3,5/2,5		30	60 WZ	UNI	11 1300 400 010	891	✓	✓		✓	✓				✓		
400	3,5/2,5		30	84 WZ	UNI	11 1300 400 020	891	✓	✓		✓	✓				✓		
400	3,5/2,5		30	96 WZ	UNI	11 1300 400 030	891	✓	✓		✓	✓				✓		
400	3,5/2,5		30	120 WZ	UNI	11 1300 400 040	891	✓	✓		✓	✓				✓		
400	3,0/2,2		30	120 WFA	UNI	11 1320 400 010	839	✓	✓		✓	✓				✓		
400	2,8/2,2		30	60 WZ	UNI	11 1425 400 010	845	✓	✓		✓	✓				✓		
400	2,8/2,2		30	96 WZ	UNI	11 1425 400 020	845	✓	✓		✓	✓				✓		
400	2,8/2,2		30	120 WZ	UNI	11 1425 400 030	845	✓	✓		✓	✓				✓		
400	3,2/2,5		30	120 TFF-P	UNI	11 1430 400 010	847	✓	✓		✓	✓				✓		
400	4,4/2,8		30	48 WZN	UNI	11 1450 400 010	849	✓	✓		✓	✓				✓		
400	3,5/2,5		30	120 TFF-P	UNI	11 1460 400 010	851	✓	✓		✓	✓				✓		
400	3,5/2,5		30	120 TFP	UNI	11 1470 400 010	853	✓	✓		✓	✓				✓		
400	3,5/2,5		30	78 HDF-P	UNI	11 1600 400 010	905	✓	✓		✓	✓				✓		
410	4,2/2,5		30	28 WZ	UNI	11 1215 410 010	919	✓	✓		✓	✓						
410	4,2/2,5		30	60 WZ	UNI	11 1300 410 010	891	✓	✓		✓	✓				✓		
420	5,0/4,5	Auf Anfrage / On request				10 7050	799											
420	3,0/2,5		30	84 FF	UNI1+UNI2	10 7100 420 010	802											
420	2,6/2,2		30	96 / 3-Cut	UNI1+UNI2	10 7300 420 010	806											
420	2,6/2,0		30	110 FF	UNI1+UNI2	10 7400 420 010	807											
420	2,8/2,2		30	42 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 420 010	809	✓	✓	✓	✓	✓				✓		
420	2,8/2,2		30	60 WZ	UNI1+UNI2	10 8055 420 020	809	✓	✓	✓	✓	✓				✓		
420	2,8/2,2		30	84 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 420 030	809	✓	✓	✓	✓	✓				✓		
420	4,0/3,2		30	72 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 420 010	815											
420	4,0/3,2		30	96 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 420 020	815											
420	4,0/3,2		30	120 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 420 030	815											
420	3,4/2,8		30	132 TFPD	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1050 420 010	817											
420	4,0/3,2		30	96 TFN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1100 420 010	819											
420	4,0/3,2		30	108 TFN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1100 420 020	819											
420	4,0/3,2		30	120 TFN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1100 420 030	819											
420	4,0/3,2		40	96 TFN	4-12-64+2-15-80	11 1100 420 040	819											
420	4,0/3,2		40	108 TFN	4-12-64+2-15-80	11 1100 420 050	819											
420	4,0/3,2		40	120 TFN	4-12-64+2-15-80	11 1100 420 060	819											
420	3,4/2,8		30	132 TFND	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1120 420 010	821											
420	4,2/2,8		40/30	48 WZN	2-10-60+2-11-63+2-12-64	11 1450 420 010	849	✓	✓		✓	✓				✓		
420	3,5/2,5		40/30	84 WZN	2-10-60+2-11-63+2-12-64	11 1450 420 020	849	✓	✓		✓	✓				✓		
425	2,6/2,25		50	60	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 425 010	796											
425	2,6/2,25		50	80	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 425 020	796											
425	2,6/2,25		50	100	4-15-80 / 4-11-90	10 7000 425 030	796											





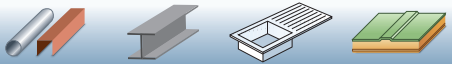
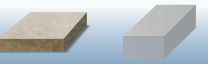




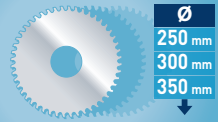
KUNSTSTOFFE • PLASTIC

METALL • METAL

ABRASIV  
ABRASIVE

											
Furniere	Profilleisten	Minerale/acr- gebundene Massiv- platten/Küchen- platten: Corian®, Noblan®, Hi- Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/ Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formi- ca®, Kronospan®, Decodur®	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Dünobleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Baustahl	Edelstahl	Dünobleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	Gips-, Zement-, Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineral- werkstoffe, Graphit	Gasbeton- steine
Veneers	Profiled wood	Mineral/ acrylic bound solid boards/ kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Sta- ron®, Rausolid®, Varicor®	HPL High-Pre- sure-Laminate solid boards/ façade pan- els: Trespa®, Reso- pal®, Duropal®, Formica®, Krono- span®, Decodur®	Plastics, plexi- glass, acrylics, duro- and ther- moplastics	Thin iron sheets, sandwich material, composites	Non ferrous metals like alu, copper, brass	Mild steel	Stainless steel	Thin iron sheets, sandwich material, composites	Gypsum boards, cement boards, fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, mineral material, graphite	Autoclaved aerated concrete blocks
		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

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



Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

✓ OPTIMAL  
GUT

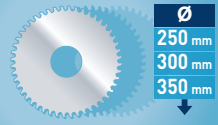
✓ GUT  
GOOD

✓ MÖGLICH  
POSSIBLE

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

Blatt-Ø		Blatt-Typ		ART.	Anwendung						
Blatt-Ø	Blatt-Typ	Blatt-Typ	Blatt-Typ	ART.	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF	
500	3,4/2,8	30	108 WWF	UNI1+UNI2	10 8055 500 030	809	✓				✓
500	4,2/3,6	30	72 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 500 010	815					
500	4,2/3,6	30	96 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 500 020	815					
500	4,2/3,6	30	120 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 500 030	815					
500	4,2/3,6	30	144 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 500 040	815					
500	4,2/3,6	32	120 TFP	UNI2	11 1000 500 050	815					
500	4,2/3,6	32	144 TFP	UNI2	11 1000 500 060	815					
500	3,4/2,8	30	144 TFPN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1050 500 010	817					
500	4,2/3,6	30	120 TFN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1100 500 010	819					
500	4,2/3,6	30	140 TFN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1100 500 020	819					
500	3,4/2,8	30	144 TFND	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1120 500 010	821					
500	4,4/2,8	30	36 WZA	UNI	11 1200 500 010	918	✓		✓	✓	
500	4,4/2,8	30	44 WZA	UNI	11 1200 500 020	918	✓		✓	✓	
500	4,2/2,8	30	44 WZ	UNI	11 1215 500 010	919	✓		✓	✓	
500	4,5/2,8	30	24 FLA	UNI	11 1230 500 010	921	✓		✓	✓	
500	4,5/2,8	30	32 WZA	UNI	11 1230 500 020	921	✓		✓	✓	
500	4,4/3,2	30	32 FZ+R	UNI	11 1232 500 010	922	✓		✓	✓	
500	4,4/3,2	30	44 WZ+R	UNI	11 1235 500 010	923	✓		✓	✓	
500	4,2/2,8	30	36 FWF	UNI	11 1250 500 010	866	✓	✓	✓	✓	
500	4,0/2,8	30	72 WZ	UNI	11 1260 500 010	867	✓	✓	✓	✓	✓
500	4,0/2,8	30	60 WZ	UNI+2-10-80	11 1300 500 010	891	✓	✓	✓	✓	✓
500	4,0/2,8	30	72 WZ	UNI+2-10-80	11 1300 500 020	891	✓	✓	✓	✓	✓
500	4,0/2,8	30	96 WZ	UNI+2-10-80	11 1300 500 030	891	✓	✓	✓	✓	✓
500	4,0/2,8	30	120 WZ	UNI+2-10-80	11 1300 500 040	891	✓	✓	✓	✓	✓
500	4,0/2,8	30	144 WZ	UNI+2-10-80	11 1300 500 050	891	✓	✓	✓	✓	✓
500	3,6/2,8	30	145 WFA	UNI	11 1320 500 010	921	✓	✓	✓	✓	✓
500	4,0/3,0	30	60 WZ	6-8,5-80	11 1340 500 010	940	✓	✓	✓	✓	✓
500	4,0/3,0	30	72 WZ	6-8,5-80	11 1340 500 020	940	✓	✓	✓	✓	✓
500	3,4/2,8	30	72 WZ	UNI+2-10-80	11 1425 500 010	845	✓	✓	✓	✓	✓
500	3,4/2,8	30	120 WZ	UNI+2-10-80	11 1425 500 020	845	✓	✓	✓	✓	✓
500	3,4/2,8	30	144 WZ	UNI+2-10-80	11 1425 500 030	845	✓	✓	✓	✓	✓
500	3,5/2,8	30	144 TFF-P	UNI	11 1430 500 010	847	✓	✓	✓	✓	✓
500	4,4/2,8	30	60 WZN	UNI	11 1450 500 010	849	✓	✓	✓	✓	✓
520	4,2/3,6	30	120 TFN	-	11 1100 520 010	819					
550	4,4/3,8	30	72 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 550 010	815					
550	4,4/3,8	30	110 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 550 020	815					
550	4,4/3,8	30	144 TFP	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1000 550 030	815					
550	4,4/3,8	32	96 TFP	UNI2	11 1000 550 040	815					
550	4,4/3,8	32	128 TFP	UNI2	11 1000 550 050	815					
550	4,4/3,8	80	128 TFP	6-9-100	11 1000 550 060	815					
550	3,6/3,0	30	160 TFPN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1050 550 010	817					
550	4,4/3,8	30	108 TFN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1100 550 010	819					
550	4,4/3,8	30	132 TFN	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1100 550 020	819					
550	3,6/3,0	30	160 TFND	UNI1+UNI2+2-10,5-70	11 1120 550 010	821					
550	4,4/3,0	30	48 WZA	UNI	11 1200 550 010	918	✓	✓	✓	✓	
550	6,0/4,4	30	60 WZ	8-8,5-120 Angesenkt 2-13-240 versetzt 22,5°	11 1300 550 010	891	✓	✓	✓	✓	✓
550	4,8/3,4	30	64 WZN	UNI	11 1450 550 010	849	✓	✓	✓	✓	✓
570	6,0/5,0	Auf Anfrage / On request			10 7050	799					
590	4,5/3,6	30	78 WZ	6-8,5-80	11 1340 590 010	940	✓	✓	✓	✓	
600	4,6/4,0	30	140 TFP	UNI1+UNI2	11 1000 600 010	815					
600	4,6/4,0	30	140 TFN	UNI1+UNI2	11 1100 600 010	819					
600	4,4/3,0	30	40 WZA	UNI	11 1200 600 010	918	✓	✓	✓	✓	
600	4,4/3,0	30	54 WZA	UNI	11 1200 600 020	918	✓	✓	✓	✓	





Finder nach Blatt-Ø aufsteigend + Anwendung

Finder by blade-Ø + application

OPTIMAL  
 GUT  
 MÖGLICH

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

Ø		Blatt-Ø		Anwendung		ART.		Materialien							
Blatt-Ø	Blatt-Ø	Blatt-Ø	Blatt-Ø	Blatt-Ø	Blatt-Ø			1	2	3	4	5	6	7	
600	4,2/3,0	30	40 WZ	UNI	11 1250 600 010	866	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
600	4,2/3,0	30	78 WZ	UNI	11 1260 600 010	867	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
600	4,8/3,4	30	48 WZ	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	11 1300 600 010	891	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
600	4,0/3,0	45	60 WZ	2-18-120	11 1340 600 010	940	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
600	5,4/4,0	30	72 WZN	UNI	11 1450 600 010	849	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
630	6,5/5,0	Auf Anfrage / On request				10 7050	799								
650	5,8/4,0	30	36 WZ	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	11 1300 650 010	891	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
650	5,8/4,0	30	48 WZ	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	11 1300 650 020	891	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
650	5,8/4,0	30	96 WZ	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	11 1300 650 030	891	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
660	6,5/5,0	Auf Anfrage / On request				10 7050	799								
700	4,4/3,2	30	46 WZA	UNI	11 1200 700 010	918	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
700	4,4/3,2	30	60 WZA	UNI	11 1200 700 020	918	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
700	4,4/3,2	30	46 WZ	UNI	11 1250 700 010	866	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
700	4,2/3,2	30	84 WZ	UNI	11 1260 700 010	867	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
700	6,0/4,5	30	42 FLA	-	11 1345 700 010	941	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
710	6,5/5,0	Auf Anfrage / On request				10 7050	799								
720	6,0/4,4	30	72 WZ	8-8,5-120 Angesenkt 4-8,1-90 Versetzt 2-14-400 Versetzt	11 1300 720 010	891	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
720	6,0/4,4	30	48 WZ		11 1300 720 020	891	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
720	6,0/4,4	30	72 WZ		11 1300 720 030	891	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
735	6,0/4,4	30	72 WZ	2-8,5-90	11 1300 735 010	891	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
760	6,0/5,0	Auf Anfrage / On request				10 7050	799								
760	6,0/4,4	30	72 WZ	4-8,5-90+2-15-415	11 1300 760 010	891	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
800	4,8/3,6	30	60 WZA	UNI	11 1200 800 010	918	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
800	6,0/4,4	30	72 WZ	8-8,5-160 Angesenkt 4-8,1-90 Versetzt 2-14-400 Versetzt	11 1300 800 010	891	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
800	6,0/4,4	30	80 WZ	4-8,5-90+2-15-415	11 1300 800 020	891	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
1020	8,8/7,2	Auf Anfrage / On request				10 7050	799								
1300	7,5/6,0	Auf Anfrage / On request				10 7050	799								
1400	8,0/6,5	Auf Anfrage / On request				10 7050	799								
1560	7,0/6,2	Auf Anfrage / On request				10 7050	799								

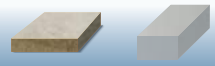
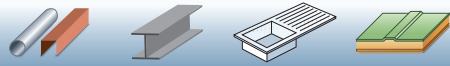
1	2	3	4	5	6
Weichholz, Hartholz, Exotenholz (quer)	Weichholz, Hartholz, Exotenholz (längs)	Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Spanplatten, Hartfaserplatten kunststoffbeschichtet/furniert, MDF, HDF
Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF

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

KUNSTSTOFFE • PLASTIC

METALL • METAL

ABRASIV  
ABRASIVE



Furniere	Profileleisten	Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Dünobleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Baustahl	Edelstahl	Dünobleche, Sandwich Material, Verbundstoffe	Gips-, Zement-, Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe, Graphit	Gasbetonsteine
Veneers	Profiled wood	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics	Thin iron sheets, sandwich material, composites	Non ferrous metals like alu, copper, brass	Mild steel	Stainless steel	Thin iron sheets, sandwich material, composites	Gypsum boards, cement boards, fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, mineral material, graphite	Autoclaved aerated concrete blocks
✓	✓	✓	✓	✓	✓				✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓						✓	✓
		✓	✓	✓						✓	
✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓		✓	
✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓		✓	
✓	✓	✓	✓	✓					✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓					✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓		✓	
✓	✓	✓	✓	✓						✓	
✓	✓	✓	✓	✓						✓	
✓	✓	✓	✓	✓						✓	
✓	✓	✓	✓	✓						✓	
✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓		✓	
✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓		✓	
✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓		✓	
							✓	✓			
							✓	✓			
							✓	✓			









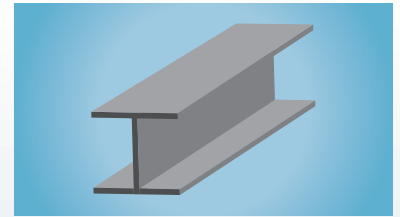








# Stahl Steel



Dünnschnitt-Kreissägen für Produktionsmaschinen wie von:  
 Thin-section circular saws for production machines, e.g. from:

ADIGE, BEHRINGER-EISELE,  
 BEWO, DELTA, EVERISING,  
 EXACT-CUT, FICEP, GERNETTI,  
 ITEC, KALTENBACH, KASTO,  
 MAGA, NISHIJIMA-SIMAX,  
 RATTUNDE, RSA, SINICO, TSUNE

796/797

Kreissägen für industrielle Großsägen, Produktionsmaschinen wie von:  
 Circular saws for large industrial production machines such as:

FRAMAG, LINSINGER, MFL

799

## Schnittwertempfehlungen · Recommended cutting values

Werkstoffgruppe Material Group	DIN	Werkstoff-Nr. Material number	Vc (m/min) Schnittgeschwindigkeit Cutting speed	fz (mm/z) Vorschub pro Zahn Feed per tooth
Baustähle Structural steels	St 37/42	1.0037 / 1.0042	130 - 150	0,06 - 0,07
	St 52/60	1.0050 / 1.0060	100 - 120	0,06 - 0,07
Einsatzstähle Case hardened steels	C 10/C 15	1.0301 / 1.0401	130 - 150	0,06 - 0,07
	16 MnCr 5	1.7131	100 - 120	0,06 - 0,07
	20CrMo5	1.7264	100 - 120	0,06 - 0,07
	21NiCrMo2	1.6523	100 - 120	0,06 - 0,07
Nitrierstähle Nitriding steels	34CrAlNi 7	1.8550	90 - 100	0,06 - 0,07
	34 CrAlMo 5	1.8507	90 - 100	0,06 - 0,07
Automatenstähle Machining steels	9 S 20	1.0711	130 - 150	0,06 - 0,07
	9SMn28	1.0718	130 - 150	0,06 - 0,07
Vergütungsstähle Quenched and tempered steels	C35/C45	1.051 / 1.0503	100 - 120	0,06 - 0,07
	42CrMo4	1.7225	90 - 100	0,05 - 0,06
	34 CrNiMo 6	1.6582	90 - 100	0,05 - 0,06
Wälzlagerstähle Ball bearing steels	115CrV3	1.2210	70 - 90	0,05 - 0,06
	100Cr6	1.3505	70 - 90	0,05 - 0,06
Federstahl Spring steel	65 Si 7	1.5028	80 - 90	0,05 - 0,06
	50CrV 4	1.8159	80 - 90	0,05 - 0,06
Werkzeugstähle Tool steel	C125W	1.1663	70 - 90	0,05 - 0,06
	40CrMnMo7	1.2311	70 - 90	0,05 - 0,06
	X 40 CrMoV 51	1.2344	60 - 90	0,04 - 0,05
	X 155 CrVMo 12 1	1.2379	60 - 80	0,04 - 0,05
Schnellarbeitsstähle High-speed steels	S6-5-2	1.3343	70 - 90	0,04 - 0,05
	b-10-1-8	1.3247	70 - 90	0,04 - 0,05
Rost- und säurebeständige Stähle Stainless steel	x20Cr13	1.4021	50 - 90	0,04 - 0,05
	X 5CrNi 1810	1.4301	50 - 80	0,04 - 0,05
	X 6 CrNiMoTi 17122	1.4571	50 - 70	0,04 - 0,05
Kaltfließpressstahl Cold forging steel	38Cr2	1.7003	60 - 100	0,04 - 0,05
	37Cr4	1.7034	80 - 100	0,04 - 0,05
Vergütete Stähle Tempered steels	1200-1400 N/mm	-	70 - 90	0,04 - 0,05
			60 - 80	0,04 - 0,05

Festlegung der Schnittgeschwindigkeit Vc  
 Determination of cutting speed Vc

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

Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit Vf  
 Determination of feed rate Vf

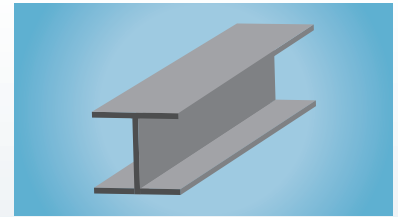
$$Vf \text{ (mm/min)} = fz \cdot n \cdot Z$$




Festlegung der Drehzahl n  
 Determination

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

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

Stahl  
Steel



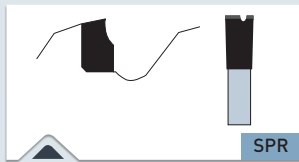
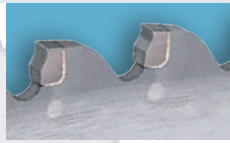
Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
<b>10 7000</b> Ø mm 250-460 	Dünnschnitt-Stahlsägen Cermet	Für Kreissägeautomaten mit Sägeblattstabilisatoren	796
	Thin-Cut steel saws Cermet	For circular saw machines with saw blade stabilisers	
<b>10 7001</b> Ø mm 250-460 	Dünnschnitt-Stahlsägen Hartmetall-bestückt	Für Kreissägeautomaten mit Sägeblattstabilisatoren	797
	Thin-Cut steel saws Carbide tipped	For circular saw machines with saw blade stabilisers	
<b>10 7050</b> Ø mm 250-1560 	Hochleistungs-Stahlsägen	Für Kreissägeautomaten / stabile Maschinen wie z.B. FRAMAG, LINSINGER, MFL	799
	High-Performance steel saws	For circular saw machines / stable production machines such as FRAMAG, LINSINGER, MFL	



10 7000

GOLD-STAR LINE

Dünnschnitt-Stahlsägen Cermet  
Thin-Cut steel saws Cermet



CERMET-Zähne  
CERMET teeth

- > Spezialgeometrie mit Spanteilerillen
- > Special geometry with chip breaker

## MASCHINE · MACHINE

Für Kreissägeautomaten mit Sägeblattstabilisator wie: ADIGE, BEHRINGER-EISELE, BEWO, DELTA, EVERISING, EXACT-CUT, FICEP, GERNETTI, ITEC, KALTENBACH, KASTO, MAGA, NISHIJIMA-SIMAX, RATTUNDE, RSA, SINICO, TSUNE

For circular saw machines with saw blade stabilisers, such as: ADIGE, BEHRINGER-EISELE, BEWO, DELTA, EVERISING, EXACT-CUT, FICEP, GERNETTI, ITEC, KALTENBACH, KASTO, MAGA, NISHIJIMA-SIMAX, RATTUNDE, RSA, SINICO, TSUNE

## FÜR DIE ABGABE EINES ANGEBOTES BENÖTIGEN WIR FOLGENDE

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

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

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

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

## ANWENDUNG · APPLICATION

Zum Sägen von Stahl, Edelstahl, NE-Metallen wie Alu, Kupfer, Messing u.ä.

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

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

Weitere Abmessungen auf Anfrage  
Other dimensions are available on request

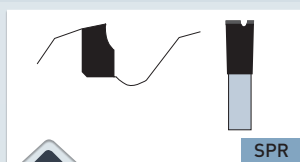
Film  
Movie



Dünnschnitt-Stahlsägen Hartmetall-bestückt  
Thin-Cut steel saws carbide tipped

10 7001

GOLD-STAR LINE



Hartmetall-Zähne +  
TiAlN-beschichtet

Carbide teeth +  
TiAlN-coated

SPR

- > Spezialgeometrie mit Spanteilerrillen
- > Special geometry with chip breaker

MASCHINE · MACHINE

Für Kreissägeautomaten mit Sägeblattstabilisator wie: ADIGE, BEHRINGER-EISELE, BEWO, DELTA, EVERISING, EXACT-CUT, FICEP, GERNETTI, ITEC, KALTENBACH, KASTO, MAGA, NISHIJIMA-SIMAX, RATTUNDE, RSA, SINICO, TSUNE

For circular saw machines with saw blade stabilisers, such as: ADIGE, BEHRINGER-EISELE, BEWO, DELTA, EVERISING, EXACT-CUT, FICEP, GERNETTI, ITEC, KALTENBACH, KASTO, MAGA, NISHIJIMA-SIMAX, RATTUNDE, RSA, SINICO, TSUNE

FÜR DIE ABGABE EINES ANGEBOTES BENÖTIGEN WIR FOLGENDE

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

WE REQUIRE THE FOLLOWING INFORMATION FOR DELIVERY OF AN

**ORDER:** Dimensions, Quantity, DIN standard designation of the material to be cut, the dimensions of the material to be cut, Feed, machine type, diagram of the cutting geometry or sample blade, if available.

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

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

ANWENDUNG · APPLICATION

Zum Sägen von Stahl, Edelstahl, NE-Metallen wie Alu, Kupfer, Messing u.ä.

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

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

Weitere Abmessungen auf Anfrage  
Other dimensions are available on request

Film  
Movie






10 7050

GOLD-STAR LINE 

Hochleistungs-Stahlsägen  
High-Performance steel saws

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

✓		Baustahl	Mild steel
✓		Edelstahl	Stainless steel
✓		Schienen	Rails

## ANWENDUNG · APPLICATION

Zum Sägen von Stahl, Edelstahl, Eisenbahnschienen. Profile und Vollmaterial

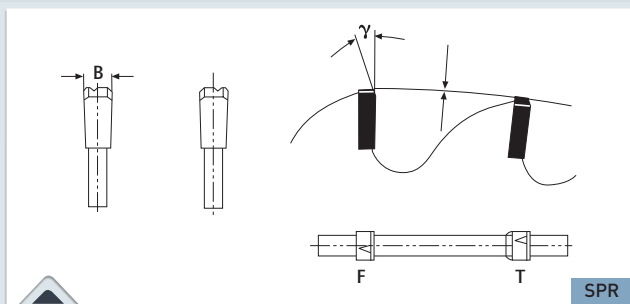
For cutting steel, stainless steel, rails. Profiles and solid material

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

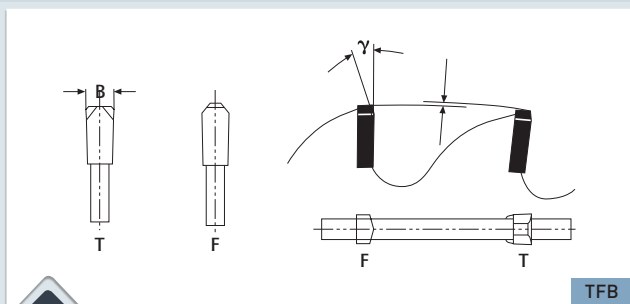
Abmessung, Stückzahl, DIN-Normbezeichnung des zu sägenden Materials, die Abmessung des zu sägenden Materials, Vorschub, Maschinentyp. Falls vorhanden Zeichnung der Schneidengeometrie oder Musterblatt.

## WE REQUIRE THE FOLLOWING INFORMATION FOR DELIVERY OF AN ORDER:

Dimensions, Quantity, DIN standard designation of the material to be cut, the dimensions of the material to be cut, Feed, machine type, diagram of the cutting geometry or sample blade, if available.



- > Universalverzahnung für Profile und Vollmaterial
- > Universal toothing for profiles and solid material



- > Spezialverzahnung für Vollmaterial
- > Special toothing for solid material

## MASCHINE · MACHINE

Für Kreissägeautomaten / stabile Maschinen wie z.B. FRAMAG, LINSINGER, MFL auf denen HM-Bestückte Kreissägen eingesetzt werden können.

- Material muss vibrationsfrei gespannt sein
- Umfangsgeschwindigkeit für Vollmaterial je nach Materialgüte 80-140 m/min erforderlich  
Stufenlos regelbarer Vorschub von 0,2-0,4 m/min
- Umfangsgeschwindigkeit bei Profile: Je nach Profil- oder Rohrstärke 110-160 m/min erforderlich  
Stufenlos regelbarer Vorschub von 0,2-0,8 m/min.






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

- The material has to be fixed without causing vibrations
- Rotational speed for solid material depending on the material quality 80-140 m/min required  
Infinitely adjustable feed rate of 0.2-0.4 m/min
- Rotational speed for profiles: Depending on the profile or tube thickness 110-160 m/min required  
Infinitely adjustable feed rate of 0.2-0.8 m/min.

Film  
Movie





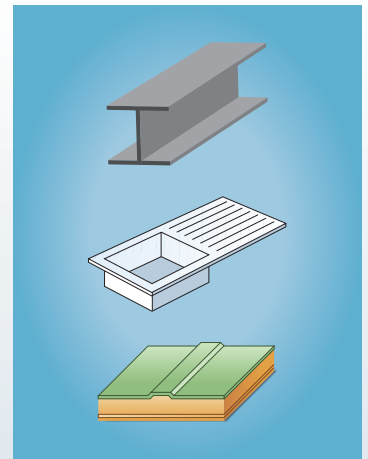
					€
○ 250	3,5/2,5	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 280	3,5/2,5	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 315	4,0/3,0	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 350	4,5/3,5	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 360	4,5/3,5	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 400	4,5/3,5	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 420	4,5/3,5	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 425	4,5/3,5	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 450	5,0/4,0	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 560	3,8/2,8	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 570	5,5/4,0	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 630	6,5/5,0	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 660	6,5/5,0	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 710	6,5/5,5	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 760	6,5/5,0	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 800	6,5/5,0	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 830	6,5/5,0	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 860	8,0/6,0	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 910	8,0/6,0	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 940	8,0/6,0	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 960	8,0/6,0	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 1000	6,0/5,0	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 1000	8,0/6,0	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 1020	6,5/5,0	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 1020	8,0/6,0	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 1040	6,0/5,0	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 1040	8,0/6,0	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 1050	8,5/6,5	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 1060	6,0/5,0	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 1060	8,0/6,0	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 1120	8,0/6,0	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 1125	8,0/6,0	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 1150	6,5/5,0	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 1150	8,0/6,0	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 1160	6,5/5,5	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 1160	8,5/6,5	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 1250	8,0/6,0	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 1320	9,0/7,5	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 1350	9,0/7,5	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 1370	8,2/8,6	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 1430	9,0/7,0	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 1470	9,0/7,0	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 1600	11,0/9,0	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-
○ 1700	12,5/10,5	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	Auf Anfrage/On request	-

Weitere Abmessungen auf Anfrage · Other dimensions are available on request



## Baustahl · Edelstahl · Dünobleche · Sandwichmaterial

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



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

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

#### Schnittwertempfehlungen · Recommended cutting values

Werkstoffgruppe Material Group	Werkstoffbeispiele Material examples	Vc (m/min) Schnittgeschwindigkeit Cutting speed	m/min Handvorschub Manual feed
Baustähle Structural steels	St 37/42 (1.0037 / 1.0042) St 52/60 (1.0050 / 1.0060)	20-35	2-7
Rost- und säurebeständige Stähle Stainless steel	X 20Cr 13 (14021) X 5CrNi 1810 (14301)	15-30	1.5-4

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

	1000	1500	2000	2500	2850	3000	4000	4500	5000	5600	6000	8000	9000	10000	12000
80 Ø	4,5	6,5	8,5	10,5	12	13	17	19	21	23,5	26	34	38	42	52
90 Ø	5	7	9,5	12	13,5	14	19	21	24	26,5	28	38	42	48	56
100 Ø	5,5	8	10,5	13	15	16	21	24	26	29	32	42	48	52	54
120 Ø	6,5	9,5	13	16	18	19	26	28	32	35	38	52	56	64	76
125 Ø	7	10	13,5	16,5	18,5	19,5	27	29	33	36,5	39	54	59	66	78
140 Ø	8	11	15	18	21	22	30	33	36	41	44	60	66	72	88
150 Ø	8,5	12	15,5	19,5	22,5	23,5	31,5	33,5	39	44	47	63	70,5	78,5	94,5
160 Ø	9	13	17	21	24	26	34	38	42	47	52	68	76	84	104
180 Ø	10	14	19	24	27	28	38	42,5	48	53	56	76	85	96	118
200 Ø	11	16	21	26	30	32	42	47	52	58,5	64	84	94	104	128
225 Ø	12	18	24	30	33,5	36	48	58	60	66	72	96	106	120	144
250 Ø	14	20	26	33	37	40	52	59	66	73,5	80	104	118	132	160
300 Ø	17	24	31,5	40	45	48	63	71	80	88	96	126	142	160	192
350 Ø	19	28	36,5	47	52	56	73	88	94	105	112	146	166	188	224
400 Ø	22	32	42	54	60	64	84	94	108	117	128	168	188	216	256
450 Ø	24	35,5	47	59	67,5	70,5	94,5	106	118	132	141,6	188	211	236	283
500 Ø	27	40	53	67	74,5	80	106	118	134	146,5	160	212	236	268	320

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

1 Stahl, Edelstahl  
Steel, stainless steel

2 Sicherheitsgrenze  
Safety limits

Festlegung der Schnittgeschwindigkeit Vc  
Determination of cutting speed Vc

#### BEMERKUNG · COMMENT

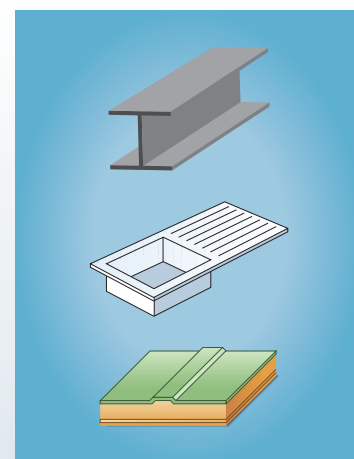
Die Kreissägen in dieser Rubrik sind nicht für die Serienfertigung von Stahlabschnitten konzipiert. Diese Sägen sind ideal um schnell nahezu alle Materialien zu sägen wie: Stahl, Nichteisenmetalle, Kunststoffe, Sandwich und Verbundmaterial. Also ideal als Baustellensäge sowie für den Laden- und Messebauer. Um Stahl in Serie/Produktion zu sägen, empfehlen wir Kreissägen siehe Seiten 796-799

The Circular Saws in this Category are not designed for the mass production of steel sections. These saws are ideal for fast cuts in almost any material such as: Steel, non-ferrous metals, plastics, composites and sandwich material. The perfect saws for the building site as well as for store and stand builders. If steel is to be cut in series / production, we recommend our circular saws see page 796-799



Baustahl · Edelstahl · Dünobleche · Sandwichmaterial

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



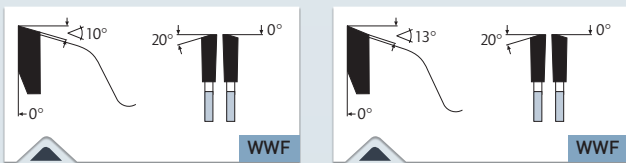
Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
<b>10 7100</b> Ø mm 136-500 	Dry-Cutter Baustähle	Schwerpunkt ist das Trennen von Profilmaterial sowie Bleche bis ca. 6 mm Wandstärke	802
	Dry-Cutter mild steel	The focus is on cutting profile material and sheet metals up to 6 mm wall thickness	
<b>10 7130</b> Ø mm 136-355 	Dry-Cutter Baustähle "Einweg"	Schwerpunkt ist das Trennen von Profilmaterial sowie Bleche bis ca. 6 mm Wandstärke	803
	Dry-Cutter mild steel "throw away"	The focus is on cutting profile material and sheet metals up to 6 mm wall thickness	
<b>10 7150</b> Ø mm 136-355 	Super Dry-Cutter Baustähle	Schwerpunkt ist das Trennen von Profilmaterial sowie Blechen. Profilmaterial Wandstärke ab 3 mm bis 8 mm sowie Bleche ab 3 mm bis 10 mm.	804
	Super Dry-Cutter mild steel	The focus is on cutting profile material and sheet metal. Profile material from 3 mm up to 8 mm wall thickness and sheet metal from 3 mm up to 10 mm thickness.	
<b>10 7300</b> Ø mm 136-500 	Dry-Cutter Edelstahl	Schwerpunkt ist das Trennen von Profilmaterial sowie Bleche aus Edelstahl bis ca. 4 mm Wandstärke	806
	Dry-Cutter stainless	The focus is cutting of profile material and sheets of stainless steel up to no more than 4 mm wall thickness	
<b>10 7400</b> Ø mm 136-500 	Dry-Cutter Sandwich	Schwerpunkt ist das Trennen von Dünblech bis ca. 3 mm sowie Sandwichmaterialien, Fassadenprofile u.ä.	807
	Dry-Cutter sandwich	The focus is on cutting thin sheet up to approx. 3 mm and sandwich materials, façade profiles, etc.	
<b>10 8055</b> Ø mm 120-500 	Winkelschleifer + Brutal Einweg-Sägeblätter	Brutal Einweg-Sägeblätter zum Sägen „fast“ aller Materialien. Ideal für Bau und Handwerk	809
	Angle Grinder + Brutal disposable saw blades	Brutal disposable saw blades for sawing "almost" any material. Ideal for construction and crafts	



10 7100

GOLD-STAR LINE

Dry-Cutter Baustähle  
Dry-Cutter mild steel



> Wechselzahn-Fase  
> Alternate top bevel+bevel

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

## MASCHINE · MACHINE

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

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

Bei Stahl ist es vorteilhaft mit reduzierten Drehzahlen (min<sup>-1</sup>) zu arbeiten (siehe Tabelle unten). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecutwachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1044).

For steel, it is beneficial to work at reduced speeds (see table below). Use of cutting spray or Mecut wax increases the service life (coolants see from page 1044)

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

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

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

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

**Bitte achten Sie unbedingt** auf absolut feste und vibrationsfreie Befestigung des Werkstücks. Nichtbeachtung führt zu Zahnbruch/erhöhtem Verschleiß. Empfehlungen hierzu siehe Seite 805.

**Please pay attention** to absolutely stable/complete and vibration-free clamping of the work piece. Failure to observe leads to tooth breakage/increased wear. Recommendations can be found on page 805.

Trennen von Dünnschleif bis ca. 3 mm Wandstärke sowie Sandwichmaterial siehe Art. 10 7400 Seite 807

Trennen von Edelstahl bis ca. 4 mm siehe Art. 10 7300 Seite 806

Trennen von Aluprofilen/Alublechen siehe Art. 10 8000 Seite 812 / Art. 11 1100 Seite 819 / Art. 11 1120 Seite 821

Trennen von Holz, Kunststoffen, NE-Metallen wie Alu, Baustähle siehe Art. 10 8055 Seite 809

Cutting thin sheet up to approx. 3 mm wall thickness and sandwich material: see item 10 7400 page 807

Cutting stainless steel up to approx. 4 mm: see item 10 7300 page 806

Cutting of aluminium profiles/sheets: see item 10 8000 page 812 / item 11 1100 page 819 / item 11 1120 page 821

Cutting of wood, plastics, non-ferrous metals like aluminium, mild steels: see item 10 8055 page 809

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

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

## ANWENDUNG · APPLICATION

Schwerpunkt ist das Trennen von Profilmaterial sowie Bleche bis ca. 6 mm Wandstärke. Die höhere Zahnzahl ist bis ca. 3 mm Wandstärke geeignet. Für noch höhere Standzeiten siehe unsere neuen **Super Dry-Cutter Baustähle** Blätter. (Art. 10 7150 / Seite 804).

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

The focus is on cutting profile material and sheet metals up to 6 mm wall thickness. The higher number of teeth is suitable up to 3 mm thickness. For higher service lives see our new **Super Dry-Cutter mild steel** blades. (Art. 10 7150 / page 804).

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

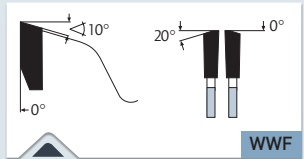
Art.							€
10 7100 136 010	● 136	1,6/1,2	20/10	30 WWF	2-6-32	-	34,80
10 7100 150 010	● 150	1,8/1,4	20/16	30 WWF	2-6-32	-	35,10
10 7100 160 010	● 160	1,8/1,4	20/16	30 WWF	2-6-32	-	36,00
10 7100 180 010	● 180	1,8/1,4	30/20	34 WWF	UNI 1	-	39,90
10 7100 185 010	● 185	1,8/1,4	20/16	34 WWF	2-6-32	-	39,90
10 7100 190 010	● 190	1,8/1,4	30	38 WWF	UNI 1	-	40,80
10 7100 200 010	● 200	2,0/1,6	30	40 WWF	UNI 1	-	45,30
10 7100 210 010	● 210	2,0/1,6	30	40 WWF	UNI 1	-	45,90
10 7100 216 010	● 216	2,0/1,6	30	42 WWF	UNI 1	-	47,10
10 7100 230 010	● 230/235	2,0/1,6	30/25,4	44 WWF	UNI 1	-	48,00
10 7100 250 010	● 250	2,2/1,8	30/25,4	48 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	60,00
10 7100 250 020	● 250	2,2/1,8	30/25,4	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	76,50
10 7100 255 010	▲ 255	2,2/1,8	25,4	48 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	68,05
10 7100 260 010	● 260	2,2/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	82,20
10 7100 270 010	● 270	2,2/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	83,70
10 7100 280 010	● 280	2,2/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	85,20
10 7100 300 010	● 300	2,2/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	86,40
10 7100 300 020	● 300	2,2/1,8	30	80 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	105,00
10 7100 305 010	● 305	2,2/1,8	25,4	60 WWF	-	✓	84,00
10 7100 305 020	● 305	2,2/1,8	25,4	80 WWF	-	✓	105,00
10 7100 320 010	● 320	2,2/1,8	30/25,4	84 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	108,00
10 7100 330 010	● 330	2,2/1,8	32/30	84 WWF	UNI 2	✓	109,20
10 7100 350 010	● 350	2,2/1,8	30	80 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	109,20
10 7100 355 010	● 355	2,2/1,8	25,4	60 WWF	-	✓	95,40
10 7100 355 020	● 355	2,2/1,8	25,4	80 WWF	-	✓	109,20
10 7100 355 030	● 355	2,2/1,8	25,4	90 WWF	1-12-55,4	✓	116,40
10 7100 400 010	● 400	3,0/2,6	30	84 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	139,20
10 7100 420 010	● 420	3,0/2,6	30	84 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	154,80
10 7100 450 010	● 450	2,8/2,4	30	90 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	170,10
10 7100 500 010	● 500	3,0/2,6	30	100 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	201,90

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

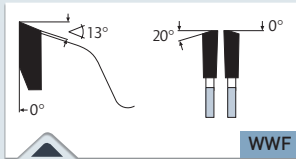
Film Movie



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



> Wechselzahn-Fase  
> Alternate top bevel+bevel



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

MASCHINE · MACHINE

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

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

Bei Stahl ist es vorteilhaft mit reduzierten Drehzahlen (min<sup>-1</sup>) zu arbeiten (siehe Tabelle unten). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecut-wachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1044).

For steel, it is beneficial to work at reduced speeds (see table below). Use of cutting spray or Mecut wax increases the service life (coolants see from page 1044)

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

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

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

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

**Bitte achten Sie unbedingt** auf absolut feste und vibrationsfreie Befestigung des Werkstücks. Nichtbeachtung führt zu Zahnbruch/erhöhtem Verschleiß. Empfehlungen hierzu siehe Seite 805.

**Please pay attention** to absolutely stable/complete and vibration-free clamping of the work piece. Failure to observe leads to tooth breakage/increased wear. Recommendations can be found on page 805.

Trennen von Dünnschleif bis ca. 3 mm Wandstärke sowie Sandwichmaterial siehe Art. 10 7400 Seite 807

Cutting thin sheet up to approx. 3 mm wall thickness and sandwich material: see item 10 7400 page 807

Trennen von Edelstahl bis ca. 4 mm siehe Art. 10 7300 Seite 806

Cutting stainless steel up to approx. 4 mm: see item 10 7300 page 806

Trennen von Aluprofilen/Alublechen siehe Art. 10 8000 Seite 812 / Art. 11 1100 Seite 819 / Art. 11 1120 Seite 821

Cutting of aluminium profiles/sheets: see item 10 8000 page 812 / item 11 1100 page 819 / item 11 1120 page 821

Trennen von Holz, Kunststoffen, NE-Metallen wie Alu, Baustähle siehe Art. 10 8055 Seite 809

Cutting of wood, plastics, non-ferrous metals like aluminium, mild steels: see item 10 8055 page 809

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

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

ANWENDUNG · APPLICATION

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

Blätter der DRY-CUTTER Serien werden oftmals stark beansprucht. Durch Zahnbruch oder zu starker Abstumpfung ist ein Nachschärfen oftmals nicht mehr möglich. Hier ist unsere VALUETOOL Serie eine Alternative als „EINWEGKREISSÄGEBLÄTTER“.

The focus is on cutting profile material and sheet metals up to 6 mm wall thickness. The higher number of teeth is suitable up to 3 mm thickness. For higher service lives.

Blades of the DRY-CUTTER series are often heavily used. A re-sharpening is due to tooth breakage or excessive blunting often no longer possible. Here is our VALUETOOL series an alternative as "THROW-AWAY" blades

Art.							€
10 7130 136 010	● 136	2,0/1,4	20/10	30 WWF	2-6-32	-	23,65
10 7130 160 010	● 160	2,2/1,6	20/16	30 WWF	2-6-32	-	24,50
10 7130 190 010	● 190	2,2/1,6	30	38 WWF	UNI 1	-	28,85
10 7130 230 010	● 230/235	2,2/1,8	30/25,4	44 WWF	UNI 1	-	36,60
10 7130 250 010	● 250	2,2/1,8	30/25,4	48 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	43,15
10 7130 250 020	● 250	2,2/1,8	30/25,4	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	51,05
10 7130 305 010	● 305	2,2/1,8	25,4	60 WWF	-	✓	55,30
10 7130 305 020	● 305	2,2/1,8	25,4	80 WWF	-	✓	68,70
10 7130 355 020	● 355	2,2/1,8	25,4	80 WWF	-	✓	76,00
10 7130 355 030	● 355	2,2/1,8	25,4	90 WWF	1-12-55,4	✓	82,65

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

Film Movie

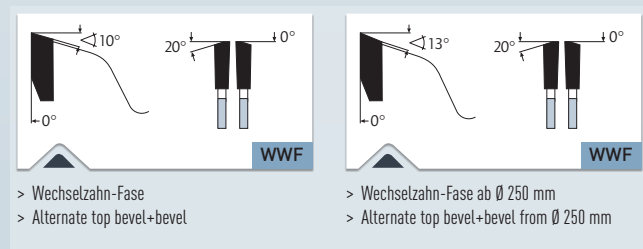


Index

10 7150

GOLD-STAR LINE

Super Dry-Cutter Baustähle  
Super Dry-Cutter mild steel



### MASCHINE · MACHINE

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

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

Bei Stahl ist es vorteilhaft mit reduzierten Drehzahlen ( $\text{min}^{-1}$ ) zu arbeiten (siehe Tabelle unten). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecut-wachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1044).

For steel, it is beneficial to work at reduced speeds (see table below). Use of cutting spray or Mecut wax increases the service life (coolants see from page 1044)

Ø 160-200 mm = 3500-3000  $\text{min}^{-1}$  /rpm

Ø 210-250 mm = 2800-1900  $\text{min}^{-1}$  /rpm

Ø 260-305 mm = 1800-1500  $\text{min}^{-1}$  /rpm

Ø 350-400 mm = 1500-1000  $\text{min}^{-1}$  /rpm

Weitere Abmessungen siehe Art. 10 7100 Seite 802

Trennen von Dünnschleif bis ca. 3 mm Wandstärke sowie Sandwichmaterial siehe Art. 10 7400 Seite 807

Trennen von Edelstahl bis ca. 4 mm siehe Art. 10 7300 Seite 806

Trennen von Aluprofilen/ Alublechen siehe Art. 10 8000 Seite 812 / Art. 11 1100 Seite 819 / Art. 11 1120 Seite 821

Trennen von Holz, Kunststoffen, NE-Metallen wie Alu, Baustähle siehe Art. 10 8055 Seite 809

For other sizes, see item 10 7100 page 802

Cutting thin sheet up to approx. 3 mm wall thickness and sandwich material: see item 10 7400 page 807

Cutting stainless steel up to approx. 4 mm: see item 10 7300 page 806

Cutting of aluminium profiles/ sheets: see item 10 8000 page 812 / item 11 1100 page 819 / item 11 1120 page 821

Cutting of wood, plastics, non-ferrous metals like aluminium, mild steels: see item 10 8055 page 809

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

✓		Baustahl	Mild steel
---	--	----------	------------

### ANWENDUNG · APPLICATION

Schwerpunkt ist das Trennen von Profilmaterial sowie Blechen. Profilmaterial Wandstärke ab 3 mm bis 8 mm sowie Bleche ab 3 mm bis 10 mm. Hierfür verwenden Sie bitte die Abmessungen 305 mm mit 60 Zähnen, 355 mm mit 80 Zähnen.

Bei den restlichen Abmessungen empfehlen wir Profilmaterial ab 2 mm bis 6 mm Wandstärke, sowie Bleche ab 2 mm bis 8 mm.

Durch CERMET-Zähne (Keramik) **verdoppelt sich die Standzeit** gegenüber der DRY-CUTTER BAUSTÄHLE, Ausführung Art. 10 7100 Seite 802.

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

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

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

CERMET teeth (ceramics) approx. **doubles the service life** as compared to our Dry-Cutter mild steel Art. 10 7100 page 802.

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

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

Art.							€
10 7150 136 010	● 136	1,6/1,2	20/10	30	2-6-32	-	45,00
10 7150 160 010	● 160	1,8/1,4	20/16	32	2-6-32	-	53,40
10 7150 180 010	● 180	1,8/1,4	30/20	36	UNI 1	-	56,70
10 7150 190 010	● 190	1,8/1,4	30	38	UNI 1	-	58,80
10 7150 230 010	● 230/235	2,0/1,6	30/25,4	48	UNI 1	-	71,70
10 7150 250 010	● 250	2,2/1,8	30/25,4	60	UNI 1	-	108,90
10 7150 305 010	● 305	2,2/1,8	25,4	60	-	-	127,80
10 7150 305 020	● 305	2,2/1,8	25,4	80	-	-	147,60
10 7150 355 010	● 355	2,2/1,8	25,4	80	-	-	159,30
10 7150 355 020	● 355	2,2/1,8	25,4	90	1-12-55,4	-	169,50

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

Film Movie



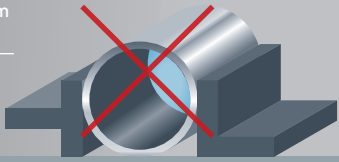
Empfehlung zum Trennen von Profilen in verschiedenen Formen  
Tips for cutting different shapes

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

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

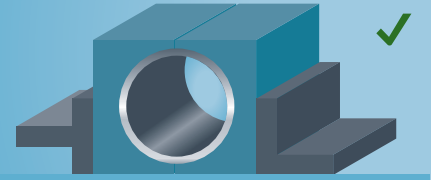
Dünne Rohre · Thin Pipes

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



Material vibriert während dem sägen  
Material vibrates during cut

Stabilisiert mit Abstützmaterial  
Stabilized with supportive material



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

Rundes Vollmaterial oder Rohre · Round Bars or Pipes

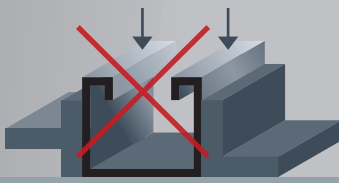


Rundes Vollmaterial oder Rohre können sich während des Sägevorgangs drehen, obwohl sie korrekt befestigt/eingespannt sind. Dies kann kontrolliert werden indem eine Markierung auf das Material angebracht wird. Dreht sich das Material, wird die Standzeit des Blattes erheblich reduziert oder das Blatt kann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

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

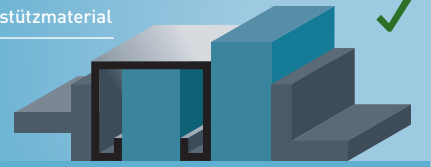
Dünne Profile eine Seite offen · Thin open ended materials

Keine stabile Befestigung  
Unstable clamping

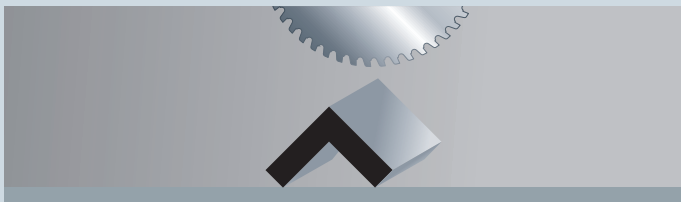


Die mit Pfeilen markierte Stellen fangen an zu vibrieren  
The parts below the arrow will vibrate during cut

Stabilisiert mit 2 Teilen Abstützmaterial  
Stabilized with 2 supportive material



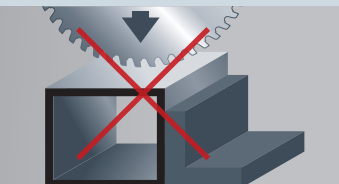
Winkelleisten · Angel bar



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

Blatteintrittswinkel · Blade entrance

Sägen auf dem flachen Teil  
Entering from flat surface



Sägebeginn von der Ecke  
Entering from the corner

Abstützmaterial  
Supportive material



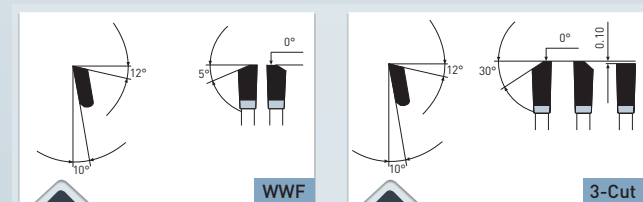
Der Eintrittswinkel des Blattes hat ebenfalls einen starken Einfluss auf die Standzeit. Das Werkstück sowie das Blatt sollten so eingestellt sein, dass der erste Schnitt des Blattes an dem kleinsten Kontaktpunkt des Werkstückes beginnt. Blade entrance point also effect the blade life. Material and Blade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



10 7300

GOLD-STAR LINE

Dry-Cutter Edelstahl  
Dry-Cutter stainless



> Wechselzahn-Fase  
> Alternate top bevel+bevel

> 3-Cut  
> 3-Cut

## MASCHINE · MACHINE

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

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

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

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

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

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

Bei Stahl ist es vorteilhaft mit reduzierten Drehzahlen (min<sup>-1</sup>) zu arbeiten (siehe Tabelle oben). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecutwachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1044).

**Bitte achten Sie unbedingt** auf absolut feste und vibrationsfreie Befestigung des Werkstücks. Nichtbeachtung führt zu Zahnbruch/erhöhtem Verschleiß. Empfehlungen hierzu siehe Seite 805.

For steel, it is beneficial to work at reduced speeds (see table above). Use of cutting spray or Mecut wax increases the service life (coolants see from page 1044).

**Please pay attention** to absolutely stable/complete and vibration-free clamping of the work piece. Failure to observe leads to tooth breakage/increased wear. Recommendations can be found on page 805.

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

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

## ANWENDUNG · APPLICATION

Schwerpunkt ist das Sägen von Profilen und Blechen aus Edelstahl mit einer Zugfestigkeit von bis zu 700 N/mm<sup>2</sup> und Wandstärken bis ca. 4 mm

Focus is the sawing of profiles and sheets in stainless steel with a tensile strength up to 700 N/mm<sup>2</sup> and wall thickness up to 4 mm

Art.							€
10 7300 136 010	● 136	1,6/1,20	20/10	36 WWF	2-6-32	-	36,90
10 7300 160 010	● 160	1,8/1,40	20/16	40 WWF	2-6-32	-	41,40
10 7300 180 010	● 180	1,8/1,40	30/20	44 WWF	UNI 1	-	44,40
10 7300 185 010	● 185	1,8/1,40	20/16	44 WWF	2-6-32	-	44,40
10 7300 190 010	● 190	1,8/1,40	30/20	48 WWF	UNI 1	-	47,40
10 7300 200 010	● 200	2,0/1,6	30	48 WWF	UNI 1	-	48,90
10 7300 210 010	● 210	2,0/1,6	30	54 WWF	UNI 1	-	62,40
10 7300 216 010	● 216	2,0/1,6	30	54 WWF	UNI 1	-	60,90
10 7300 230 010	● 230/235	2,0/1,6	30/25,4	56 WWF	UNI 1	-	65,40
10 7300 250 010	● 250	2,2/1,8	30	60 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✓	80,40
10 7300 255 010	● 255	2,2/1,8	25,4	60 / 3-Cut	-	✓	80,40
10 7300 260 010	● 260	2,2/1,8	30	72 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✓	101,40
10 7300 270 005	▲ 270	2,2/1,8	30	68 TF	UNI 1 + UNI 2	✓	92,40
10 7300 270 010	● 270	2,2/1,8	30	72 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✓	102,90
10 7300 300 010	● 300	2,2/1,8	30	72 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✓	107,40
10 7300 305 010	● 305	2,2/1,8	25,4	72 / 3-Cut	-	✓	107,40
10 7300 320 010	● 320	2,2/1,8	30/25,4	84 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✓	113,40
10 7300 330 010	● 330	2,2/1,8	32/30	84 / 3-Cut	UNI 2	✓	114,90
10 7300 350 010	● 350	2,2/1,8	30	84 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✓	119,40
10 7300 355 010	● 355	2,2/1,8	25,4	84 / 3-Cut	-	✓	119,40
10 7300 400 010	● 400	2,6/2,2	30	90 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✓	155,40
10 7300 420 010	● 420	2,6/2,2	30	96 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✓	174,90
10 7300 450 010	● 450	2,8/2,4	30	108 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✓	194,40
10 7300 500 010	● 500	3,0/2,6	30	120 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✓	260,40

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

Film  
Movie





Dry-Cutter Sandwich  
Dry-Cutter sandwich

10 7400

GOLD-STAR LINE ★



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

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

ANWENDUNG · APPLICATION

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

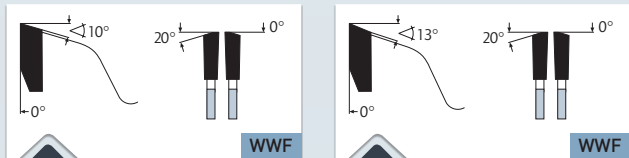
Weiterhin gut geeignet zum Trennen von Blechen/Profilen aus Ne-Metallen (Alu, Kupfer, Messing) und Kunststoffen bis ca. 5 mm Wandstärke.

**Bitte achten Sie unbedingt** auf absolut feste und vibrationsfreie Befestigung des Werkstücks. Nichtbeachtung führt zu Zahnbruch/erhöhtem Verschleiß. Empfehlungen hierzu siehe Seite 805.

Focus is on the cutting thin-walled sheet metal/steel profiles up to 3 mm wall thickness. Great for sandwich materials with thin layers of steel/aluminium/plastics of about 0.2-1 mm.

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

**Please pay attention** to absolutely stable/complete and vibration-free clamping of the work piece. Failure to observe leads to tooth breakage/increased wear. Recommendations can be found on page 805.



> Wechselzahn-Fase  
> Alternate top bevel+bevel

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

MASCHINE · MACHINE

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

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

Art.							€
10 7400 136 010	● 136	1,6/2,0	20/10	38 WWF	2-6-32	-	35,70
10 7400 160 010	● 160	1,8/1,4	20/16	42 WWF	2-6-32	-	40,20
10 7400 180 010	● 180	1,8/1,4	30/20	48 WWF	UNI 1	-	43,80
10 7400 185 010	● 185	1,8/1,4	20/16	48 WWF	2-6-32	-	43,80
10 7400 190 010	● 190	1,8/1,4	30	48 WWF	UNI 1	-	45,30
10 7400 200 010	● 200	2,0/1,6	30	54 WWF	UNI 1	-	59,40
10 7400 210 010	● 210	2,0/1,6	30	54 WWF	UNI 1	-	59,40
10 7400 216 010	● 216	2,0/1,6	30	54 WWF	UNI 1	-	57,90
10 7400 230 010	● 230/235	2,0/1,6	30/25,4	54 WWF	UNI 1	-	61,80
10 7400 250 010	● 250	2,2/1,8	30	72 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	83,40
10 7400 255 010	● 255	2,2/1,8	25,4	72 WWF	-	✓	86,70
10 7400 260 010	● 260	2,2/1,8	30	72 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	87,60
10 7400 270 010	● 270	2,2/1,8	30	72 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	87,90
10 7400 300 010	● 300	2,2/1,8	30	84 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	98,70
10 7400 305 010	● 305	2,2/1,8	25,4	84 WWF	-	✓	98,70
10 7400 320 010	● 320	2,2/1,8	30/25,4	96 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	120,60
10 7400 330 010	● 330	2,2/1,8	32/30	96 WWF	UNI 2	✓	122,40
10 7400 350 010	● 350	2,2/1,8	30	100 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	123,00
10 7400 355 010	● 355	2,2/1,8	25,4	100 WWF	-	✓	123,00
10 7400 400 010	● 400	2,6/2,0	30	110 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	181,80
10 7400 420 010	● 420	2,6/2,0	30	110 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	190,80
10 7400 450 010	● 450	2,8/2,4	30	120 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	223,50
10 7400 500 010	● 500	3,0/2,6	30	130 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	270,90

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

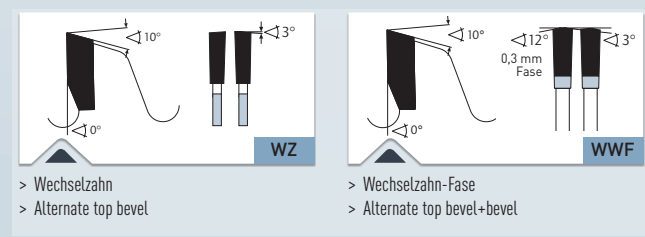
Film  
Movie



10 8055

GOLD-STAR LINE

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



### MASCHINE · MACHINE

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

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

- Ø 160-200 mm = 3500-3000 min<sup>-1</sup> /rpm
- Ø 210-250 mm = 2800-1900 min<sup>-1</sup> /rpm
- Ø 260-305 mm = 1800-1500 min<sup>-1</sup> /rpm
- Ø 350-400 mm = 1500-1000 min<sup>-1</sup> /rpm

Bei Stahl ist es vorteilhaft mit reduzierten Drehzahlen (min<sup>-1</sup>) zu arbeiten (siehe Tabelle oben). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecutwachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1044).

For steel, it is beneficial to work at reduced speeds (see table above). Use of cutting spray or Mecut wax increases the service life (for cutting oils, see from page 1044)

10 8056

€  
38,00

Blätter 120 mm passen für Winkelschleifer 115 + 125 mm.

Blade diameter 120 mm suitable for angle grinder diameter 115-125 mm.

Verwendung in Europa nur erlaubt mit Schutzhaube (wird komplett mit Spindelmutter, Stirnlochschlüssel, Absaugstutzen und Bedienungsanleitung geliefert).

Use in Europe only permitted with protection cover (delivered completely with spindle nut, open-faced spanner, exhaust socket and operating instructions).

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

✓		Baustahl	Mild steel
✓		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non ferrous materials like alu, copper, brass
✓		Dünobleche, Sandwichmaterial, Verbundstoffe	Thin iron sheets, sandwich material, composites
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz Längs	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain
✓		Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓		Furniere	Veneers
✓		Profileleisten	Profiled wood
✓		Gasbetonsteine	Autoclaved aerated concrete blocks
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material

### ANWENDUNG · APPLICATION

Brutal Einweg-Sägeblätter zum Sägen „fast“ aller Materialien. Ideal für Bau und Handwerk. Durch geringe Schnittbreite wenig Schnittverlust sowie Schnittwiderstand. Daher auch ideal für Akku-Maschinen.

**Niedrigste Zähnezahl:** Zum schnellen Trennen aller Arten von Hölzern (auch mit Nägeln, Klammern), Kunststoffen, NE-Metallen. Grober Schnitt.

**Mittlere Zähnezahl:** Zum Trennen aller angegebenen Materialien. Mittlere Schnittgüte (Zum Trennen von Baustählen, NE-Metalle empfehlen wir die höchste Zähnezahl).

**Höchste Zähnezahl:** Zum Trennen aller angegebenen Materialien. Vorzugsweise für alle Metalle, wie Baustähle, Alu und andere NE-Metalle.

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

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

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

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

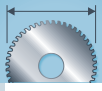




Film  
Movie



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

10 8055



Art.						€
10 8055 120 010	● *120	2,0/1,4	25,4/22	14 WZ	-	16,60
10 8055 120 020	● *120	2,0/1,4	25,4/22	24 WZ	-	24,50
10 8055 120 030	● *120	2,0/1,4	25,4/22	40 WWF	-	37,15
10 8055 136 010	● 136	2,0/1,4	20/10	16 WZ	-	19,00
10 8055 136 020	● 136	2,0/1,4	20/10	30 WZ	-	29,95
10 8055 136 030	● 136	2,0/1,4	20/10	40 WWF	-	37,80
10 8055 160 010	● 160	2,0/1,4	20/16	18 WZ	2-6-32	21,20
10 8055 160 020	● 160	2,0/1,4	20/16	30 WZ	2-6-32	30,70
10 8055 160 030	● 160	2,0/1,4	20/16	40 WWF	2-6-32	38,75
10 8055 165 010	● 165	2,0/1,4	20	18 WZ	2-6-32	21,85
10 8055 165 020	● 165	2,0/1,4	20	30 WZ	2-6-32	31,35
10 8055 165 030	● 165	2,0/1,4	20	40 WWF	2-6-32	39,55
10 8055 180 005	▲ 180	2,2/1,6	22,22	10 WZ	-	23,95
10 8055 180 010	● 180	2,0/1,4	30/22/20	20 WZ	UNI 1	25,45
10 8055 180 020	● 180	2,0/1,4	30/22/20	34 WZ	UNI 1	33,40
10 8055 180 030	● 180	2,0/1,4	30/22/20	48 WWF	UNI 1	47,50
10 8055 185 010	● 185	2,0/1,4	20/16	20 WZ	2-6-32	24,25
10 8055 185 020	● 185	2,0/1,4	20/16	34 WZ	2-6-32	35,25
10 8055 185 030	● 185	2,0/1,4	20/16	48 WWF	2-6-32	46,30
10 8055 190 010	● 190	2,0/1,4	30	20 WZ	UNI 1	23,45
10 8055 190 020	● 190	2,0/1,4	30	34 WZ	UNI 1	34,40
10 8055 190 030	● 190	2,0/1,4	30	48 WWF	UNI 1	45,55
10 8055 210 010	● 210	2,0/1,4	30	22 WZ	UNI 1	26,85
10 8055 210 020	● 210	2,0/1,4	30	36 WZ	UNI 1	38,10
10 8055 210 030	● 210	2,0/1,4	30	48 WWF	UNI 1	47,80
10 8055 216 010	● 216	2,0/1,4	30	24 WZ	UNI 1	29,30
10 8055 216 020	● 216	2,0/1,4	30	36 WZ	UNI 1	39,10
10 8055 216 030	● 216	2,0/1,4	30	48 WWF	UNI 1	48,85
10 8055 225 010	● 225	2,0/1,4	30	24 WZ	UNI 1	29,30
10 8055 225 020	● 225	2,0/1,4	30	36 WZ	UNI 1	39,10
10 8055 225 030	● 225	2,0/1,4	30	48 WWF	UNI 1	48,85
10 8055 230 010	● 230/235 ●	2,0/1,4	30/22	24 WZ	UNI 1	30,90
10 8055 230 020	● 230/235 ●	2,0/1,4	30/22	36 WZ	UNI 1	40,35
10 8055 230 030	● 230/235 ●	2,0/1,4	30/22	48 WWF	UNI 1	49,85
10 8055 250 010	● 250	2,4/1,8	30/25,4	28 WZ	UNI 1 + UNI 2	38,65
10 8055 250 020	● 250	2,4/1,8	30/25,4	44 WZ	UNI 1 + UNI 2	51,25
10 8055 250 030	● 250	2,4/1,8	30/25,4	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	63,85
10 8055 260 010	● 260	2,4/1,8	30	28 WZ	UNI 1 + UNI 2	38,65
10 8055 260 020	● 260	2,4/1,8	30	44 WZ	UNI 1 + UNI 2	51,30
10 8055 260 030	● 260	2,4/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	63,90
10 8055 270 010	● 270	2,4/1,8	30	30 WZ	UNI 1 + UNI 2	41,10
10 8055 270 020	● 270	2,4/1,8	30	46 WZ	UNI 1 + UNI 2	53,70
10 8055 270 030	● 270	2,4/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	64,85
10 8055 280 010	● 280	2,4/1,8	30	32 WZ	UNI 1 + UNI 2	43,80
10 8055 280 020	● 280	2,4/1,8	30	48 WZ	UNI 1 + UNI 2	56,55
10 8055 280 030	● 280	2,4/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	66,15
10 8055 300 010	● 300	2,4/1,8	30	32 WZ	UNI 1 + UNI 2	46,45
10 8055 300 020	● 300	2,4/1,8	30	48 WZ	UNI 1 + UNI 2	59,35
10 8055 300 030	● 300	2,4/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	69,10
10 8055 305 010	● 305	2,4/1,8	30/25,4	32 WZ	UNI 1 + UNI 2	47,70
10 8055 305 020	● 305	2,4/1,8	30/25,4	48 WZ	UNI 1 + UNI 2	60,30
10 8055 305 030	● 305	2,4/1,8	30/25,4	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	69,90
10 8055 320 010	● 320	2,4/1,8	30/25,4	32 WZ	UNI 1 + UNI 2	49,40
10 8055 320 020	● 320	2,4/1,8	30/25,4	48 WZ	UNI 1 + UNI 2	62,45
10 8055 320 030	● 320	2,4/1,8	30/25,4	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	72,20
10 8055 330 010	● 330	2,6/2,0	32/30	36 WZ	-	54,15
10 8055 330 020	● 330	2,6/2,0	32/30	54 WZ	UNI 2	68,70
10 8055 330 030	● 330	2,6/2,0	32/30	72 WWF	-	82,90
10 8055 350 010	● 350	2,6/2,0	30	36 WZ	UNI 1 + UNI 2	59,15
10 8055 350 020	● 350	2,6/2,0	30	54 WZ	UNI 1 + UNI 2	73,70
10 8055 350 030	● 350	2,6/2,0	30	72 WWF	UNI 1 + UNI 2	88,20
10 8055 355 010	● 355	2,6/2,0	30/25,4	36 WZ	UNI 1 + UNI 2	59,55
10 8055 355 020	● 355	2,6/2,0	30/25,4	54 WZ	UNI 1 + UNI 2	73,80
10 8055 355 030	● 355	2,6/2,0	30/25,4	72 WWF	UNI 1 + UNI 2	88,40
10 8055 400 010	● 400	2,8/2,2	30	42 WZ	UNI 1 + UNI 2	84,10
10 8055 400 020	● 400	2,8/2,2	30	60 WZ	UNI 1 + UNI 2	102,15
10 8055 400 030	● 400	2,8/2,2	30	84 WWF	UNI 1 + UNI 2	126,45
10 8055 420 010	● 420	2,8/2,2	30	42 WZ	UNI 1 + UNI 2	86,30
10 8055 420 020	● 420	2,8/2,2	30	60 WZ	UNI 1 + UNI 2	104,60
10 8055 420 030	● 420	2,8/2,2	30	84 WWF	UNI 1 + UNI 2	128,55
10 8055 450 010	● 450	3,2/2,5	30	48 WZ	UNI 1 + UNI 2	104,35
10 8055 450 020	● 450	3,2/2,5	30	72 WZ	UNI 1 + UNI 2	128,35
10 8055 450 030	● 450	3,2/2,5	30	96 WWF	UNI 1 + UNI 2	152,30
10 8055 500 010	● 500	3,4/2,8	30	54 WZ	UNI 1 + UNI 2	129,55
10 8055 500 020	● 500	3,4/2,8	30	84 WZ	UNI 1 + UNI 2	159,25
10 8055 500 030	● 500	3,4/2,8	30	108 WWF	UNI 1 + UNI 2	183,20

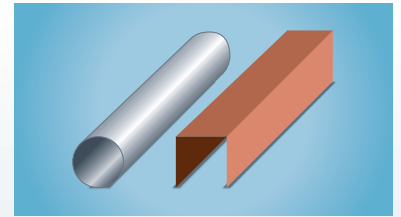
UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,4 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64 ● Gefertigt/Manufactured 232,50 mm



Index

# Aluminium · Kupfer · Messing · Bronze

## Aluminium · Copper · Brass · Bronze



### Schnittwertempfehlungen · Recommended cutting values

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

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

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

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

① NE-Metalle  
Non ferrous metals

② Sicherheitsgrenze  
Safety limits

Vc (m/s) = Schnittgeschwindigkeit · Cutting speed

Vf (m/min) = Vorschubgeschwindigkeit · Feed rate

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

D (mm) = Sägendurchmesser · Saw blade diameter

n (min<sup>-1</sup>) = Drehzahl · rpm

Z = Anzahl der Zähne · Number of teeth

Festlegung der Schnittgeschwindigkeit Vc  
Determination of cutting speed Vc

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

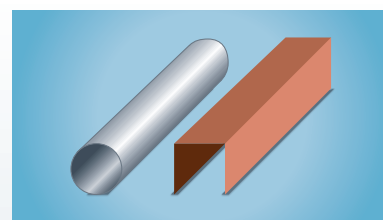
Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit Vf  
Determination of feed rate Vf

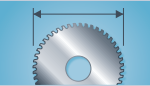
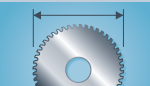
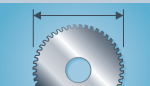
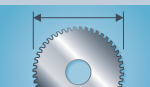


$$Vf (m/min) = \frac{fz \cdot n \cdot Z}{1000}$$



Aluminium · Kupfer · Messing · Bronze

Aluminium · Copper · Brass · Bronze



Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
<b>10 8000</b> Ø mm 120-300 	Aluminium Universal	Universalblatt für das Bauhandwerk, Ladenbau, Messebau, Renovierungsarbeiten	812
	Aluminium universal	Universal blade for the building trade, shop fitting, booth builder, renovations	
<b>10 9000</b> Ø mm 350-400 	Alu 7-Zahn Geometrie	Durch 7-Zahn Geometrie hervorragende Schnittgüte, exakter Schnitt und höchste Standzeit	813
	Alu 7-tooth geometry	7-tooth geometry gives excellent cutting quality, precise cut and maximum tool life	
<b>11 1000</b> Ø mm 200-600 	Aluminium Positiv	Plattenaufteilung und Kappschnitte in Profile, Platten, Blöcke, Stangen	815
	Aluminium positive	Sizing and cross cuts in profiles, plates, blocks and rods	
<b>11 1050</b> Ø mm 250-550 	Aluminium Positiv Dünnschnitt	Plattenaufteilung und Kappschnitte in Profile, Platten, Blöcke, Stangen	817
	Aluminium positive thin-cut	Sizing and cross cuts in profiles, plates, blocks and rods	
<b>11 1100</b> Ø mm 250-600 	Aluminium Negativ	Plattenaufteilung und Kappschnitte in dünnwandiges Profil und Vollmaterial	819
	Aluminium negative	Sizing and cross cuts in thin-walled profiles and solid materials	
<b>11 1120</b> Ø mm 120-550 	Aluminium Negativ Dünnschnitt	Plattenaufteilung und Kappschnitte in dünnwandiges Profil und Vollmaterial	821
	Aluminium negative Thin-Cut	Sizing and cross cuts in thin-walled profiles and solid materials	

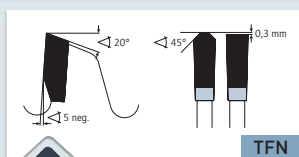
**BEST  
SELLER**



10 8000

GOLD-STAR LINE

Aluminium Universal  
Aluminium universal



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

## MASCHINE · MACHINE

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

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

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

✓		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non ferrous materials like alu, copper, brass
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Dünnbleche, Sandwichmaterial, Verbundstoffe	Thin iron sheets, sandwich material, composites
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues
✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material
✓		Gasbetonsteine	Autoclaved aerated concrete blocks

## ANWENDUNG · APPLICATION

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

Weitere Alu-Negativ Blätter siehe Art. 11 1100 Seite 819 sowie Art. 11 1120 Seite 821.

The ideal blade for shop construction, trade fair construction, renovation work. For many materials such as: non-ferrous metals, plastics, plexiglas, chipboard, thermo façade plates.

Other aluminium negative sheets: see item 11 1100 page 819, and item 11 1120 page 821.

Art.							€
10 8000 120 010	● 120	2,8/2,0	20	34 TFN	-	-	34,80
10 8000 136 010	● 136	2,8/2,0	20/10	40 TFN	2-6-32	-	40,65
10 8000 150 010	● 150	2,8/2,0	20/16	42 TFN	2-6-32	-	41,85
10 8000 160 010	● 160	2,8/2,0	20/16	42 TFN	2-6-32	-	42,35
10 8000 165 010	● 165	2,8/2,0	20	48 TFN	2-6-32	-	45,70
10 8000 170 010	● 170	2,8/2,0	30	48 TFN	-	-	45,85
10 8000 180 010	● 180	2,8/2,0	30	48 TFN	UNI 1	-	46,40
10 8000 185 010	● 185	2,8/2,0	20/16	48 TFN	2-6-32	-	48,15
10 8000 190 010	● 190	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-	51,25
10 8000 200 010	● 200	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-	52,25
10 8000 210 010	● 210	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-	53,00
10 8000 216 010	● 216	2,8/2,0	30	60 TFN	UNI 1	-	58,35
10 8000 216 020	● 216	2,8/2,0	30	80 TFN	UNI 1	-	70,05
10 8000 220 010	● 220	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-	56,00
10 8000 230 010	● 230/235	2,8/2,0	30	64 TFN	UNI 1	-	58,70
10 8000 240 010	● 240	2,8/2,0	30	64 TFN	UNI 1	-	58,70
10 8000 250 010	● 250	3,2/2,5	30	60 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	73,05
10 8000 250 020	● 250	3,2/2,5	30	80 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	81,35
10 8000 250 030	● 250	2,8/2,2	30	100 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	100,65
10 8000 260 010	● 260	3,2/2,5	30	80 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	87,95
10 8000 270 010	● 270	3,2/2,5	30	88 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	89,95
10 8000 280 010	● 280	3,2/2,5	30	88 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	92,15
10 8000 300 010	● 300	3,2/2,5	30	72 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	87,45
10 8000 300 020	● 300	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	91,55
10 8000 300 030	● 300	2,8/2,2	30	120 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	119,40

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

● Gefertigt/Manufactured 232,50 mm

Film  
Movie



Aluminium 7-Zahn Geometrie  
Aluminium 7-tooth geometry

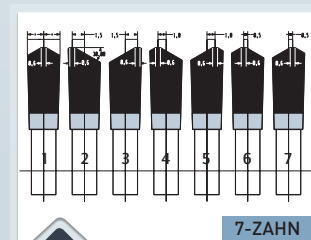
10 900

GOLD-STAR LINE



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

✓		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non ferrous materials like alu, copper, brass
✓		Minerale/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics



MASCHINE · MACHINE

Für Tisch- und Formatkreissägen, Kapp- und Gehrungssägen, Radialssägen, Doppelabkürzsägen.

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

ANWENDUNG · APPLICATION

Durch 7-Zahn Geometrie hervorragende Schnittgüte, exakter Schnitt und höchste Standzeiten in sämtlichen Ne-Metallen, Acrylharzen (Plexiglas), Pertinax, Corian, Variocor, Resoplan u.ä.

Outstanding cut quality due to 7-Cut geometry, accurate cutting and the highest service life in all non-ferrous metals, acrylic resins (Plexiglas), Pertinax, Corian, Variocor, Resoplan and similar material.

Art.							€
10 9000 400 010	▲ 400	4,0/3,2	30	70 POS	UNI	✓	124,90
10 9000 400 020	▲ 400	3,6/3,0	30	98 NEG	UNI	✓	146,30

UNI = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64

Weitere Abmessungen auf Anfrage. ▲ Solange Vorrat reicht.  
Other dimensions are available on request ▲ While stocks last.

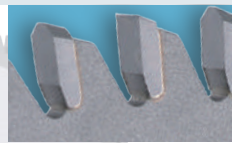
Film  
Movie



11 1000

GOLD-STAR LINE

Aluminium Positiv  
Aluminium positive



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

✓		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non ferrous materials like alu, copper, brass
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®

1

2

3

4

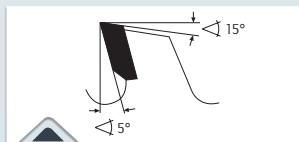
5

6

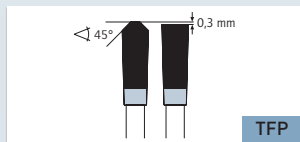
7

8

9



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



## ANWENDUNG · APPLICATION

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

Durch positiven Schnittwinkel vorzugsweise für automatischen Vorschub und dickere Wandstärken. (Auch manueller Vorschub möglich)

Spezialausführungen für eloxiertes oder lackiertes Aluminium auf Anfrage.

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

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

Special design for anodized or lacquered aluminum on request.

## MASCHINE · MACHINE

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

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

Film  
Movie

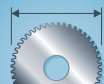


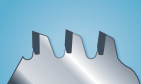







Aluminium Positiv  
Aluminium positive

11 1000

GOLD-STAR LINE 

Art.								€
11 1000 200 010	• 200	3,2/2,5	30	54 TFP	UNI 1 + UNI 2	-	-	69,40
11 1000 200 020	• 200	2,8/2,2	30	72 TFP	UNI 1 + UNI 2	-	-	81,75
11 1000 225 010	• 225	2,5/1,8	30	68 TFP	UNI 1 + UNI 2	-	-	77,35
11 1000 250 010	• 250	3,2/2,5	30	60 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-	76,35
11 1000 250 020	• 250	3,2/2,5	30	80 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-	85,55
11 1000 250 030	• 250	3,2/2,5	32	80 TFP	UNI 2	✓	-	85,55
11 1000 275 010	• 275	3,2/2,5	40	72 TFP	2-9-55+4-12-64	✓	-	91,50
11 1000 280 010	• 280	3,2/2,5	30	68 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-	92,35
11 1000 280 020	• 280	3,2/2,5	30	96 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-	96,90
11 1000 300 010	• 300	3,2/2,5	30	72 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-	92,35
11 1000 300 020	• 300	3,2/2,5	30	96 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-	96,90
11 1000 300 030	• 300	3,2/2,5	32	72 TFP	UNI 2	✓	-	92,35
11 1000 300 040	• 300	3,2/2,5	32	96 TFP	UNI 2	✓	-	96,90
11 1000 300 050	• 300	3,2/2,5	40	96 TFP	2-9-55+4-12-64	✓	-	111,15
11 1000 320 010	• 320	3,2/2,5	30	84 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-	108,05
11 1000 330 010	• 330	3,2/2,5	32/30	72 TFP	UNI 2	✓	-	98,80
11 1000 330 020	• 330	3,2/2,5	32/30	96 TFP	UNI 2	✓	-	119,80
11 1000 350 010	▲ 350	4,0/3,2	30	54 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-	91,55
11 1000 350 020	• 350	3,4/2,8	30	72 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-	104,25
11 1000 350 030	• 350	3,4/2,8	30	92 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-	120,70
11 1000 350 040	• 350	3,4/2,8	30	108 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-	134,20
11 1000 350 050	• 350	3,4/2,8	32	92 TFP	UNI 2	✓	-	120,70
11 1000 350 060	• 350	3,4/2,8	32	108 TFP	UNI 2	✓	-	127,50
11 1000 350 070	• 350	3,4/2,8	40	92 TFP	2-9-55+4-12-64	✓	-	120,70
11 1000 350 080	• 350	3,4/2,8	40	108 TFP	2-9-55+4-12-64	✓	-	134,20
11 1000 370 010	• 370	3,6/3,0	30	96 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-	139,55
11 1000 400 010	• 400	3,8/3,2	30	72 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	142,75
11 1000 400 020	• 400	3,8/3,2	30	96 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	164,30
11 1000 400 030	• 400	3,8/3,2	30	120 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	185,80
11 1000 400 040	• 400	3,8/3,2	32	96 TFP	UNI 2	✓	✓	164,30
11 1000 400 050	• 400	3,8/3,2	40	96 TFP	4-12-64+2-15-80	✓	✓	164,30
11 1000 400 060	• 400	3,8/3,2	40	120 TFP	4-12-64+2-15-80	✓	✓	185,80
11 1000 400 070	• 400	3,8/3,2	50	96 TFP	4-15-80	✓	✓	164,30
11 1000 400 080	• 400	3,8/3,2	50	120 TFP	4-15-80	✓	✓	185,80
11 1000 420 010	• 420	4,0/3,2	30	72 TFP		✓	✓	156,55
11 1000 420 020	• 420	4,0/3,2	30	96 TFP	2-9-46,4 + UNI 2	✓	✓	165,55
11 1000 420 030	• 420	4,0/3,2	30	120 TFP	+ 2-10,5-70	✓	✓	187,10
11 1000 430 010	• 430	4,0/3,2	30	96 TFP		✓	✓	172,85
11 1000 450 010	• 450	4,0/3,2	30	72 TFP	UNI 1 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	159,55
11 1000 450 020	• 450	4,0/3,2	30	108 TFP	UNI 1 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	176,30
11 1000 450 030	• 450	4,0/3,2	30	120 TFP	UNI 1 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	192,10
11 1000 450 040	• 450	4,0/3,2	32	96 TFP	UNI 2	✓	✓	167,10
11 1000 450 050	• 450	4,0/3,2	32	120 TFP	UNI 2	✓	✓	192,10
11 1000 500 010	• 500	4,2/3,6	30	72 TFP		✓	✓	168,70
11 1000 500 020	• 500	4,2/3,6	30	96 TFP	2-9-46,4 + UNI 2	✓	✓	189,50
11 1000 500 030	• 500	4,2/3,6	30	120 TFP	+ 2-10,5-70	✓	✓	213,65
11 1000 500 040	• 500	4,2/3,6	30	144 TFP		✓	✓	240,55
11 1000 500 050	• 500	4,2/3,6	32	120 TFP	UNI 2	✓	✓	213,65
11 1000 500 060	• 500	4,2/3,6	32	144 TFP	UNI 2	✓	✓	240,55
11 1000 550 010	• 550	4,4/3,8	30	72 TFP		✓	✓	262,65
11 1000 550 020	• 550	4,4/3,8	30	110 TFP	2-9-46,4 + UNI 2	✓	✓	292,00
11 1000 550 030	• 550	4,4/3,8	30	144 TFP	+ 2-10,5-70	✓	✓	348,20
11 1000 550 040	• 550	4,4/3,8	32	96 TFP	UNI 2	✓	✓	271,40
11 1000 550 050	• 550	4,4/3,8	32	128 TFP	UNI 2	✓	✓	308,00
11 1000 550 060	• 550	4,4/3,8	80	128 TFP	6-9-100	✓	✓	314,40
11 1000 600 010	• 600	4,6/4,0	30	140 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	391,15

▲ = Auslaufartikel / Discontinued

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

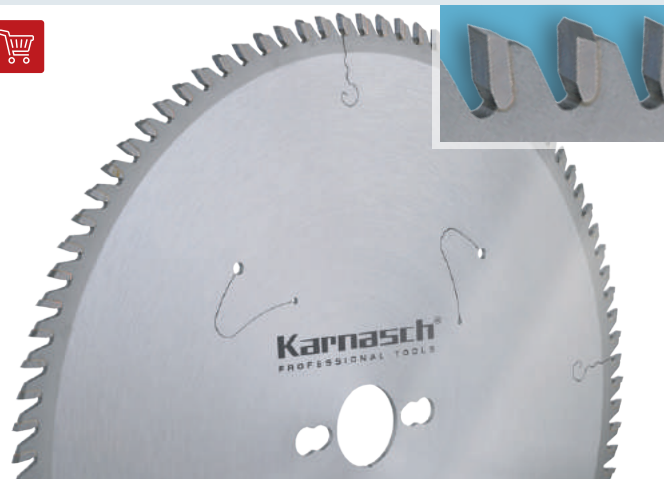
Weitere Alu-Positiv-Blätter S. 817 · More Alu-Positive blades page 817



11 1050

GOLD-STAR LINE

Aluminium Positiv Dünnschnitt  
Aluminium positive thin-cut



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

✓		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non ferrous materials like alu, copper, brass
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®

1

2

3

4

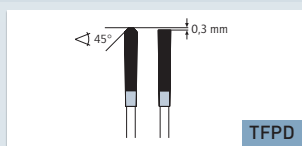
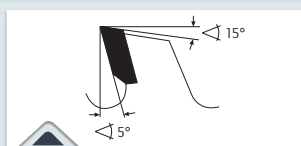
5

6

7

8

9



TFPD

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

## MASCHINE · MACHINE

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

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

## ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

Durch positiven Schnittwinkel vorzugsweise für automatischen Vorschub. (Auch manueller Vorschub möglich)

Spezialausführungen für eloxiertes oder lackiertes Aluminium auf Anfrage.

Sizing and cross cuts profiles, plates, blocks and rods made of aluminium, brass, copper and plastics.

Due to the small cutting width less cutting pressure and cutting waste. Therefore ideal also for battery-powered machines.

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

Special design for anodized or lacquered aluminum on request.

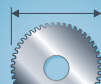


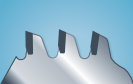



Film  
Movie



Aluminium Positiv Dünnschnitt  
Aluminium positive thin-cut

11 1050

GOLD-STAR LINE 

Art.								€
11 1050 250 010	• 250	2,4/1,8	30	100 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	-	100,70
11 1050 300 010	• 300	2,4/1,8	30	120 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	-	119,40
11 1050 350 010	• 350	2,7/2,0	30	120 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	-	141,45
11 1050 400 010	• 400	3,1/2,5	30	128 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	158,65
11 1050 420 010	• 420	3,4/2,8	30	132 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	181,85
11 1050 450 010	• 450	3,4/2,8	30	138 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	188,80
11 1050 500 010	• 500	3,4/2,8	30	144 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	208,95
11 1050 550 010	• 550	3,6/3,0	30	160 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	288,35

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

Weitere Abmessungen für dünne Profile bis 1 mm Wandstärke aus Nicht-Eisen-Metalle, wie Alu, Kupfer, Messing, siehe Artikel 11 1430 Seite 847  
Further dimension for thin profiles up to 1 mm wall thickness made of non-ferrous metal such as aluminum, copper, brass, see article 11 1430 page 847

Für den perfekten Schnitt  
gibt es nur einen Versuch.

There is only one trial for  
the perfect cut.

POWER.  
PRECISION.  
PERFORMANCE.



Karnasch®  
PROFESSIONAL TOOLS

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

11 1100

GOLD-STAR LINE

Aluminium Negativ  
Aluminium negative



**BEST  
SELLER**

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

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

**ANWENDUNG · APPLICATION**

Plattenaufteilung und Kappschnitte in dünnwandiges Profil und Vollmaterial aus NE-Metalle wie Aluminium, Kupfer, Messing sowie Kunststoffe (z.B. Fensterprofile).

Minimalmengenschmierung empfohlen.

Durch negativen Spanwinkel vorzugsweise manueller Vorschub.

Automatischer Vorschub ebenfalls möglich.

Spezialausführungen für eloxiertes oder lackiertes Aluminium auf Anfrage.

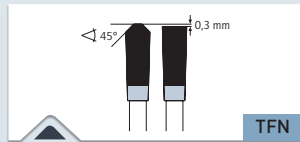
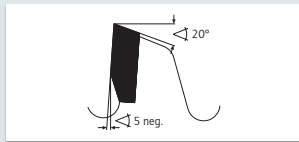
Sizing and cross cuts in thin-walled profiles, plates, blocks and rods made of aluminium, brass, copper and plastics (e.g. window profiles).

Minimum Lubrication recommended.

Because of negative hook angle preferably for manual feed.

Automatic feed also possible.

Special design for anodized or lacquered aluminum on request.



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

**MASCHINE · MACHINE**

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

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

Film  
Movie




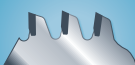





Aluminium Negativ  
Aluminium negative

11 1100

GOLD-STAR LINE

Bestseller - Preis reduziert · Bestseller - Price reduced

Art.								€
11 1100 250 010	● 250	3,2/2,5	30	60 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	76,35
11 1100 250 020	● 250	3,2/2,5	30	80 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	65,60
11 1100 250 030	● 250	2,8/2,2	30	80 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	76,25
11 1100 250 040	● 250	2,8/2,2	30	100 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	91,70
11 1100 250 050	● 250	3,2/2,5	32	60 TFN	UNI 2	✓	-	76,35
11 1100 250 060	● 250	3,2/2,5	32	80 TFN	UNI 2	✓	-	85,55
11 1100 250 070	● 250	3,2/2,5	32	100 TFN	UNI 2	✓	-	114,00
11 1100 275 010	● 275	3,2/2,5	40	88 TFN	2-9-55+4-12-64	✓	-	104,40
11 1100 275 020	● 275	3,2/2,5	40	110 TFN	2-9-55+4-12-64	✓	-	131,20
11 1100 280 010	● 280	3,2/2,5	30	88 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	104,40
11 1100 300 010	● 300	3,2/2,5	30	72 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	92,35
11 1100 300 020	● 300	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	74,30
11 1100 300 030	● 300	2,8/2,2	30	120 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	127,85
11 1100 300 040	● 300	3,2/2,5	32	72 TFN	UNI 2	✓	-	92,35
11 1100 300 050	● 300	3,2/2,5	32	96 TFN	UNI 2	✓	-	103,55
11 1100 300 060	● 300	2,8/2,2	32	120 TFN	UNI 2	✓	-	127,85
11 1100 300 070	● 300	3,2/2,5	40	72 TFN	2-9-55+4-12-64	✓	-	92,35
11 1100 300 080	● 300	3,2/2,5	40	96 TFN	2-9-55+4-12-64	✓	-	111,15
11 1100 305 010	● 305	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	112,25
11 1100 330 010	● 330	3,2/2,5	30	72 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	102,40
11 1100 330 020	● 330	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	117,25
11 1100 330 030	● 330	2,8/2,2	30	120 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	138,15
11 1100 330 040	● 330	3,2/2,5	32	72 TFN	UNI 2	✓	-	102,40
11 1100 330 050	● 330	3,2/2,5	32	96 TFN	UNI 2	✓	-	117,25
11 1100 330 060	● 330	2,8/2,2	32	120 TFN	UNI 2	✓	-	138,15
11 1100 350 010	● 350	3,4/2,8	30	90 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	119,10
11 1100 350 020	● 350	3,4/2,8	30	108 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	99,90
11 1100 350 030	● 350	3,2/2,5	30	140 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	153,45
11 1100 350 040	● 350	3,4/2,8	32	90 TFN	UNI 2	✓	-	119,95
11 1100 350 050	● 350	3,4/2,8	32	108 TFN	UNI 2	✓	-	105,20
11 1100 350 060	● 350	3,4/2,8	40	84 TFN	2-9-55+4-12-64	✓	-	113,65
11 1100 350 070	● 350	3,4/2,8	40	108 TFN	2-9-55+4-12-64	✓	-	134,20
11 1100 350 080	● 350	3,4/2,8	50	84 TFN	4-15-80	✓	-	113,65
11 1100 350 090	● 350	3,4/2,8	50	108 TFN	4-15-80	✓	-	131,90
11 1100 370 010	● 370	3,6/3,0	30	90 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	142,25
11 1100 370 020	● 370	3,6/3,0	30	108 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	154,35
11 1100 380 010	● 380	3,8/3,2	32	90 TFN	UNI 2	✓	-	142,25
11 1100 380 020	● 380	3,8/3,2	32	110 TFN	UNI 2	✓	-	120,95
11 1100 380 030	● 380	3,8/3,2	32	132 TFN	UNI 2	✓	-	187,80
11 1100 400 010	● 400	3,8/3,2	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	164,30
11 1100 400 020	● 400	3,8/3,2	30	108 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	177,95
11 1100 400 030	● 400	3,8/3,2	30	120 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	185,80
11 1100 400 040	● 400	3,8/3,2	32	96 TFN	UNI 2	✓	✓	130,15
11 1100 400 050	● 400	3,8/3,2	32	108 TFN	UNI 2	✓	✓	177,95
11 1100 400 060	● 400	3,8/3,2	32	120 TFN	UNI 2	✓	✓	185,80
11 1100 400 070	● 400	3,8/3,2	40	96 TFN	4-12-64+2-15-80	✓	✓	164,30
11 1100 400 080	● 400	3,8/3,2	40	120 TFN	4-12-64+2-15-80	✓	✓	185,80
11 1100 400 090	● 400	3,8/3,2	50	96 TFN	4-15-80	✓	✓	164,30
11 1100 400 100	● 400	3,8/3,2	50	120 TFN	4-15-80	✓	✓	187,60
11 1100 420 010	● 420	4,0/3,2	30	96 TFN		✓	✓	165,55
11 1100 420 020	● 420	4,0/3,2	30	108 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	176,30
11 1100 420 030	● 420	4,0/3,2	30	120 TFN		✓	✓	148,25
11 1100 420 040	● 420	4,0/3,2	40	96 TFN	4-12-64+2-15-80	✓	✓	131,20
11 1100 420 050	● 420	4,0/3,2	40	108 TFN	4-12-64+2-15-80	✓	✓	176,30
11 1100 420 060	● 420	4,0/3,2	40	120 TFN	4-12-64+2-15-80	✓	✓	187,10
11 1100 450 010	● 450	4,0/3,2	30	108 TFN		✓	✓	149,10
11 1100 450 020	● 450	4,0/3,2	30	128 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	195,80
11 1100 500 010	● 500	4,2/3,6	30	120 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	172,90
11 1100 500 020	● 500	4,2/3,6	30	140 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	233,90
11 1100 520 010	● 520	4,2/3,6	30	120 TFN	-	✓	✓	286,20
11 1100 550 010	● 550	4,4/3,8	30	108 TFN		✓	✓	277,90
11 1100 550 020	● 550	4,4/3,8	30	132 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	311,25
11 1100 600 010	● 600	4,6/4,0	30	140 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	391,15

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

Weitere Aluminium Negativ-Blätter siehe S. 821/827 · More Aluminium Negativ blades see page 821/827

1



2



3



4



5



6



7



8



9

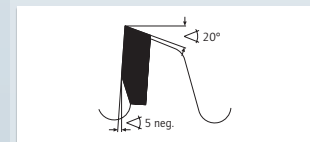


Index

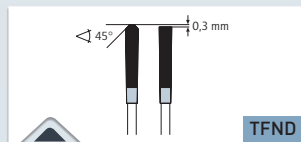
11 1120

GOLD-STAR LINE 

Aluminium Negativ Dünnschnitt  
Aluminium negative Thin-Cut



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





**MASCHINE · MACHINE**

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

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

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

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

**ANWENDUNG · APPLICATION**

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

Minimalmengenschmierung empfohlen.

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

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

Spezialausführungen für eloxiertes oder lackiertes Aluminium auf Anfrage.

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

Minimum Lubrication recommended.

Due to the small cutting width less cutting pressure and cutting waste. Therefore ideal also for battery-powered machines.

Due to negative cutting angle preferably for manual feed. Automatic feed also possible.

Special design for anodized or lacquered aluminum on request.

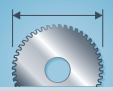


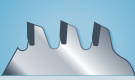



Film Movie



Aluminium Negativ Dünnschnitt  
Aluminium negative Thin-Cut

11 1120

GOLD-STAR LINE 

Art.								€
11 1120 120 010	• 120	2,2/1,6	20	36 TFND	-	-	-	39,40
11 1120 136 010	• 136	2,2/1,6	20/10	40 TFND	2-6-32	-	-	40,50
11 1120 150 010	• 150	2,4/1,6	20/16	42 TFND	2-6-32	-	-	41,00
11 1120 160 010	• 160	2,4/1,8	20/16	42 TFND	2-6-32	-	-	42,35
11 1120 160 020	• 160	2,2/1,6	20/16	60 TFND	2-6-32	-	-	56,30
11 1120 160 030	• 160	2,4/1,8	30	42 TFND	UNI 1	-	-	41,55
11 1120 170 010	• 170	2,4/1,8	30	48 TFND	UNI 1	-	-	46,10
11 1120 180 010	• 180	2,4/1,8	30	48 TFND	UNI 1	-	-	46,10
11 1120 180 020	• 180	2,2/1,6	30	64 TFND	UNI 1	-	-	60,05
11 1120 185 010	• 185	2,2/1,6	20/16	64 TFND	2-6-32	✓	-	60,90
11 1120 190 010	• 190	2,4/1,8	30	54 TFND	UNI 1	-	-	50,60
11 1120 190 020	• 190	2,2/1,6	30	68 TFND	UNI 1	-	-	63,90
-	• 200	2,2/1,8	20	100 TFND	Siehe/See Art. 11 1150, Seite/Page 939			-
11 1120 200 010	• 200	2,4/1,8	30	54 TFND	UNI 1	-	-	51,10
11 1120 200 020	• 200	2,2/1,6	30	68 TFND	UNI 1	✓	-	64,80
-	• 200	2,2/1,8	30	100 TFND	Siehe/See Art. 11 1150, Seite/Page 939			-
-	• 200	2,2/1,8	32	100 TFND	Siehe/See Art. 11 1150, Seite/Page 939			-
11 1120 210 010	• 210	2,4/1,8	30	54 TFND	UNI 1	-	-	51,75
11 1120 210 020	• 210	2,2/1,6	30	72 TFND	UNI 1	-	-	68,90
11 1120 216 010	• 216	2,4/1,8	30	60 TFND	UNI 1	-	-	57,05
11 1120 216 020	• 216	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI 1	-	-	76,10
11 1120 220 010	• 220	2,4/1,8	30	64 TFND	UNI 1	-	-	58,70
11 1120 220 020	• 220	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI 1	-	-	76,10
11 1120 225 010	• 225	2,4/1,8	30	64 TFND	UNI 1	-	-	58,70
11 1120 225 020	• 225	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI 1	-	-	76,10
11 1120 230 010	• 230/235	2,4/1,8	30	64 TFND	UNI 1	-	-	58,70
11 1120 230 020	• 230/235	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI 1	-	-	76,10
11 1120 240 010	• 240	2,2/1,8	30	80 TFND	UNI 1	-	-	76,10
11 1120 250 010	• 250	2,8/2,2	30	80 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	76,25
11 1120 250 020	• 250	2,2/1,8	30	100 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	100,70
11 1120 250 030	• 250	2,2/1,8	32/30	120 TFND	UNI 2	✓	-	138,65
11 1120 260 010	• 260	2,4/1,8	30	68 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	76,90
11 1120 260 020	• 260	2,4/1,8	30	100 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	108,95
11 1120 270 010	• 270	2,4/1,8	30	80 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	82,25
11 1120 270 020	• 270	2,4/1,8	30	100 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	111,25
11 1120 300 010	• 300	2,4/1,8	30	120 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	119,40
11 1120 305 010	• 305	2,6/2,0	30	80 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	91,65
11 1120 305 020	• 305	2,4/1,8	30	120 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	119,40
11 1120 330 010	• 330	2,4/1,8	30	96 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	126,85
11 1120 330 020	• 330	2,4/1,8	30	120 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	135,70
11 1120 330 030	• 330	2,4/1,8	32	96 TFND	UNI 2	✓	-	126,85
11 1120 330 040	• 330	2,4/1,8	32	120 TFND	UNI 2	✓	-	135,70
11 1120 350 010	• 350	2,7/2,0	30	120 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	141,45
11 1120 400 010	• 400	3,1/2,5	30	130 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	158,65
11 1120 420 010	• 420	3,4/2,8	30	132 TFND	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	181,85
11 1120 450 010	• 450	3,4/2,8	30	138 TFND	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	188,80
11 1120 500 010	• 500	3,4/2,8	30	144 TFND	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	208,95
11 1120 550 010	• 550	3,6/3,0	30	160 TFND	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	288,35

• Gefertigt/Manufactured 232,50 mm

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

1



2



3



4



5



6



7



8



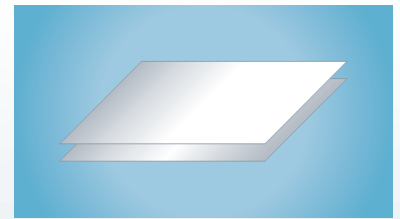
9



Index

# Kunststoffe

## Plastics



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

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

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

1 Kunststoffe  
Plastics

2 Sicherheitsgrenze  
Savety limits

Festlegung der Schnittgeschwindigkeit Vc  
Determination of cutting speed Vc

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

Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit Vf  
Determination of feed rate Vf

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

Vc (m/s) = Schnittgeschwindigkeit · Cutting speed

Vf (m/min) = Vorschubgeschwindigkeit · Feed rate

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

D (mm) = Sägendurchmesser · Saw blade diameter

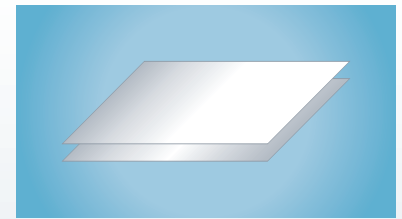
n (min<sup>-1</sup>) = Drehzahl · rpm

Z = Anzahl der Zähne · Number of teeth



# Kunststoffe

## Plastics



### Schnittwertempfehlungen · Recommended cutting values

Werkstoffgruppe Material Group	Werkstoffbeispiele Material examples	Vc (m/min) Schnittgeschwindigkeit Cutting speed	fz (mm/z) Vorschub pro Zahn Feed per tooth
Harte Thermoplaste	PA Polyamid, PE Polyäthylen, PS Polystyrol, POM Polyoxymethylen, ABS Acrylnitril-Butadien-Styrol	60-70	0,06-0,10
	PVC Polyvinylchlorid	55-60	0,06-0,10
	PC Polycarbonat	70-75	0,03-0,06
Hard Thermoplastics	PA Polyamide, PE Polyethylene, PS Polystyrene, POM polyoxymethylene, ABS acrylonitrile-butadiene-styrene	60-70	0,06-0,10
	PVC Polyvinyl chloride	55-60	0,06-0,10
	PC Polycarbonat	70-75	0,03-0,06
Leicht schmelzende Thermoplaste	PP Polypropylen, PA6 Polyamid-6	60-70	0,08-0,18
Easily melting thermoplastics	PP polypropylene, PA6 polyamide-6		
Thermoplaste mit Sichtflächen	PC Polycarbonat	70-75	0,03-0,06
	PMMA Acrylglas	60-65	0,06-0,09
Thermoplastics with visible surface	PC polycarbonate	70-75	0,03-0,06
	PMMA acrylic glass	60-65	0,06-0,09
Duroplaste	HPL-Schichtstoffplatten (Trespa®, Resopal®, Wodego®, Duropal®, Formica®, Unilin®, Kronospan®, Homapal®, Decodur®, Abet®) PUR Polyurethan, Melamin, HP-Hartpapier	50-70	0,01-0,08
Duroplastic	HPL High-Pressure-Laminate (Trespa®, Resopal®, Wodego®, Duropal®, Formica®, Unilin®, Kronospan®, Homapal®, Decodur®, Abet®) PUR Polyurethan, Melamine, HP Hardpaper		
	Glasfaserverstärkte und Kohlefaserverstärkte Kunststoffe GFK/CFK Aramidfaserkunststoffe AFK (Kevlar, Nomex, Carbolan, Rigator, Durostone)	20-50	0,01-0,03
	Glass fibre and carbon fibre reinforced plastic GFK/CFK Aramid fibre plastik AFK (Kevlar, Nomex, Carbolan, Rigator, Durostone)		
Mineralisch-Acrylgebundene Materialien z.B. Küchenplatten/Waschbecken	Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	50-70	0,02-0,04
Mineral-Acrylic bound materials e.g. Kitchen worktops/sink			

1



2



3



4



5



6



7



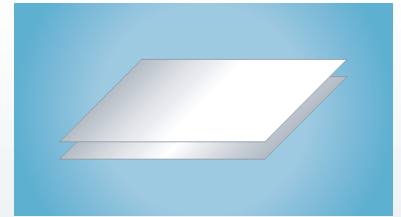
8



9

Kunststoffe

Plastics

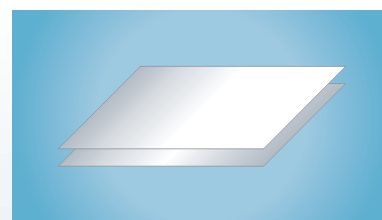



Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
<b>10 8000</b> Ø mm 120-300 	Kunststoff Universal	Universalblatt für das Bauhandwerk, Ladenbau, Messebau, Renovierungsarbeiten	827
	Plastic universal	Universal blade for construction, shop fitting, booth builder, renovations	
<b>10 9000</b> Ø mm 350-400 	Kunststoff 7-Zahn Geometrie	Durch 7-Zahn Geometrie hervorragende Schnittgüte, exakter Schnitt und höchste Standzeit	828
	Plastic 7-tooth geometry	7-tooth geometry gives excellent cutting quality, precise cut and maximum tool life	
<b>10 9050</b> Ø mm 250-350 	Acrylglas (Plexiglas) Klarsichtschnitt	Für Fertigschnitte, Klarsichtschnitte in homogene Werkstoffe, Thermoplaste wie Acrylglas (Plexiglas) PC, PMMA	829
	Acrylic (Plexiglas) clear cut view	For finishing cut, clear cut view in homogenous material, thermoplastics such as acrylic (plexiglass), PC, PMMA	
<b>11 1000</b> Ø mm 200-600 	Fensterprofile & Kunststoffe, positiver Spanwinkel	Für Trenn- und Gehrungsschnitte in dick- bis dünnwandigen Platten und Hohlprofilen z.B. Fensterprofile aus PVC	831
	Window profiles & plastics, positive hook angle	For sizing cuts and mitre cuts in thin and thick-walled boards and hollow profiles, e.g. window profiles made of PVC	
<b>11 1050</b> Ø mm 250-550 	Fensterprofile & Kunststoffe, positiver Spanwinkel / Dünnschnitt	Für Trenn- und Gehrungsschnitte in dünnwandigen Platten und Hohlprofilen z.B. Fensterprofile aus PVC	833
	Window profiles & plastics, positive hook angle / Thin-Cut	For sizing cuts and mitre cuts in thin-walled boards and hollow profiles, e.g. window profiles made of PVC	



Kunststoffe

Plastics

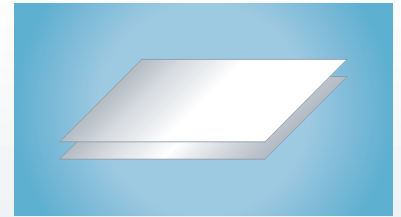


Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
<b>11 1100</b>  Ø mm 250-600 	Fensterprofile & Kunststoffe, negativer Spanwinkel  Window profiles & plastics, negative hook angle <div style="float: right; border: 1px solid black; padding: 2px; color: white; font-weight: bold;">BEST SELLER</div>	Für Trenn- und Gehrungsschnitte in dünn- bis mittelwandige Platten und Hohlprofile, z.B. Fensterprofile aus PVC  For sizing cuts and mitre cuts in thin/medium-walled boards and hollow profiles, e.g. window profiles made of PVC	835
<b>11 1120</b>  Ø mm 120-550 	Fensterprofile & Kunststoffe, negativer Spanwinkel / Dünnschnitt  Window profiles & plastics, negative hook angle / Thin-Cut	Für Trenn- und Gehrungsschnitte in dünnwandige Platten und Hohlprofile, z.B. Fensterprofile aus PVC  For sizing cuts and mitre cuts in thin-walled boards and hollow profiles, e.g. window profiles made of PVC	837
<b>11 1320</b>  Ø mm 120-500 	Fensterprofile mit Gummidichtung & Kunststoffe  Window profiles with rubber seal & plastics	<b>Hervorragende Schnittqualität</b> bei Trenn- und Gehrungsschnitten in dünnwandige Platten und Hohlprofile, z.B. Fensterprofile speziell <b>mit eingezogener Gummidichtung.</b>  <b>Excellent cutting quality</b> for sizing cuts and mitre cuts in thin-walled boards and hollow profiles, e.g. window profiles made of PVC especially with rubber seal.	839
<b>11 1350</b>   Ø mm 160-350 	Diamant Universal  Diamond Universal	Speziell für Duroplaste wie: Glasfaserverstärkte sowie Kohlefaserverstärkte Kunststoffe (GFK, CFK), Carbon, Aramidfaserkunststoffe (AFK) HP, HPL, PUR.  Excellent for Duroplastic materials such as: Glas fibre plastic (GFK), Carbon fibre plastic (CFK), Carbon, Aramid fibre plastic (AFK), HP, HPL, PUR.	841
<b>11 1370</b>   Ø mm 250-350 	Diamant · Formatieren · Fertigschnitt · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe  Diamond · Panel-sizing · Finishing cut · Hard plastics · Abrasive materials	Durch DP (Polykristalliner Diamant) Bestückung ideal zum Trennen extrem abrasiver, zu hohem Schneidenverschleiß führenden Materialien in Fertigschnitt Qualität.  Due to DP (Polychristalline Diamond) teeth excellent for cutting extreme abrasive, heavy machining and abrading materials in finishing-cut quality.	843



**Kunststoffe**

**Plastics**



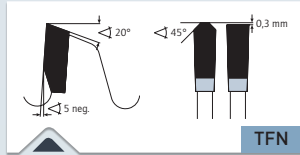
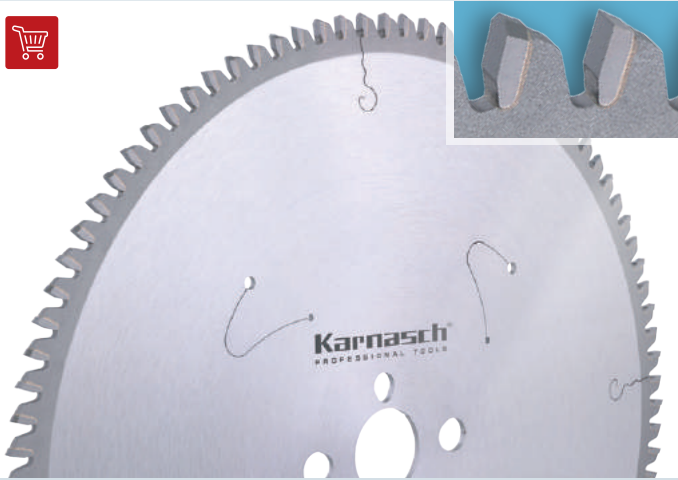
Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
<b>11 1425</b> Ø mm 120-500 	Kunststoffe · Profile · Furniere / Dünnschnitt	Ideal für Fertigschnitte in dünnwandige Holz- und Kunststoffteile (Leisten, Bilderrahmen) sowie Furniere und harte Thermoplaste wie PC, PMMA (Acrylglas, Plexiglas)	845
	Plastics · Profiles · Veneers / Thin-Cut	Ideal for finishing-cuts in thin-walled wood and plastic parts e.g. strips, picture frames. Excellent also for veneers and hard thermoplastics such as PC, PMMA (acrylic, plexiglas)	
<b>11 1430</b> Ø mm 120-500 	Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt/Dünnschnitt	Ideal für Fertigschnitte in dünnen Platten und Profilmaterial aus harten Kunststoffen (Thermoplaste) wie: PVC, PE, PA, ABS, POM PC, PMMA (Acrylglas) sowie generell abrasive Werkstoffe wie Faserzementplatten, Eternit, Corian, Trespa ...	847
	Hard plastics · abrasive materials · Finishing-cut / Thin-Cut	Excellent for finishing-cuts in thin-walled boards and profiles of hard plastics (thermoplastics) such as: PVC, PE, PA, ABS, POM, PC, PMMA (acrylics). In general also excellent for abrasive materials such as gypsum and cemented boards, Eternit, Corian, Trespa ...	
<b>11 1450</b> Ø mm 210-600 	Kapp- und Gehrungs-Kreissägeblätter · Wechselzahn/negativ	Spezialprogramm für Kapp- und Gehrungssägen. Hohe Zähnezahlszahl hervorragend für nahezu alle Kunststoffe und Plattenwerkstoffe/Profile furniert oder beschichtet.	849
	Chop- and mitre circular saws · alternate top bevel tooth/negative	Special selection for chop- and mitre saws. High number of teeth excellent for almost all kind of plastics and veneered/coated boards/ profiles.	
<b>11 1460</b> Ø mm 250-400 	Formatieren · Fertigschnitt · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe	Zum Formatieren von Platten/Profilen in verschiedenen Dicken aus Thermoplaste wie PVC, PE, PA, ABS usw. Ebenfalls ideal bei Duroplasten und Mineralwerkstoffe wie HPL (Trespa, Resopal), Corian, Noblan und Abrasive Werkstoffe wie GFK, CFK	851
	Panel-sizing · Finishing cut · Hard plastics · Abrasive Materials	For sizing panels/profiles of thermoplastics in various thicknesses made of: PVC, PE, PA, ABS ... Also ideal for duroplastics and mineral materials such as HPL (Trespa, Resopal) Corian, Noblan and abrasive materials such as GFK, CFK.	
<b>11 1470</b> Ø mm 220-400 	Formatieren · Fertigschnitt · Trapez/ Flachzahn	Zum Formatieren von Platten/Profilen in verschiedenen Dicken. Für nahezu alle Kunststoffe (Duroplasten und Thermoplasten) geeignet. Ideal auch bei beidseitig mit Kunststoff beschichtete Platten.	853
	Panel-sizing · Finishing cut · Triple chip/flat tooth	For sizing panels/profiles in various thicknesses. For almost all kinds of plastics (duro- and thermoplastics). Ideal also for double-side plastic coated boards.	



Kunststoff Universal  
Plastic universal

10 8000

GOLD-STAR LINE



TFN

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

MASCHINE · MACHINE

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

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

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

✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non ferrous materials like alu, copper, brass
✓		Dünobleche, Sandwichmaterial, Verbundstoffe	Thin iron sheets, sandwich material, composites
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenzholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues
✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material
✓		Gasbetonsteine	Autoclaved aerated concrete blocks

ANWENDUNG · APPLICATION

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

Weitere Alu-Negativ Blätter siehe Art. 11 1100 Seite 835 sowie Art. 11 1120 Seite 837.

The ideal blade for shop construction, trade fair construction, renovation work. For many materials such as: non-ferrous metals, plastics, plexiglas, chipboard, thermo façade plates.

Other aluminium negative sheets: see item 11 1100 page 835, and item 11 1120 page 837.

Art.							€
10 8000 120 010	• 120	2,8/2,0	20	34 TFN	-	-	34,80
10 8000 136 010	• 136	2,8/2,0	20/10	40 TFN	2-6-32	-	40,65
10 8000 150 010	• 150	2,8/2,0	20/16	42 TFN	2-6-32	-	41,85
10 8000 160 010	• 160	2,8/2,0	20/16	42 TFN	2-6-32	-	42,35
10 8000 165 010	• 165	2,8/2,0	20	48 TFN	2-6-32	-	45,70
10 8000 170 010	• 170	2,8/2,0	30	48 TFN	-	-	45,85
10 8000 180 010	• 180	2,8/2,0	30	48 TFN	UNI 1	-	46,40
10 8000 185 010	• 185	2,8/2,0	20/16	48 TFN	2-6-32	-	48,15
10 8000 190 010	• 190	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-	51,25
10 8000 200 010	• 200	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-	52,25
10 8000 210 010	• 210	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-	53,00
10 8000 216 010	• 216	2,8/2,0	30	60 TFN	UNI 1	-	58,35
10 8000 216 020	• 216	2,8/2,0	30	80 TFN	UNI 1	-	70,05
10 8000 220 010	• 220	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-	56,00
10 8000 230 010	• 230/235	2,8/2,0	30	64 TFN	UNI 1	-	58,70
10 8000 240 010	• 240	2,8/2,0	30	64 TFN	UNI 1	-	58,70
10 8000 250 010	• 250	3,2/2,5	30	60 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	73,05
10 8000 250 020	• 250	3,2/2,5	30	80 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	81,35
10 8000 250 030	• 250	2,8/2,2	30	100 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	100,65
10 8000 260 010	• 260	3,2/2,5	30	80 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	87,95
10 8000 270 010	• 270	3,2/2,5	30	88 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	89,95
10 8000 280 010	• 280	3,2/2,5	30	88 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	92,15
10 8000 300 010	• 300	3,2/2,5	30	72 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	87,45
10 8000 300 020	• 300	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	91,55
10 8000 300 030	• 300	2,8/2,2	30	120 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	119,40

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

● Gefertigt/Manufactured 232,50 mm

Film Movie



Index

10 9000

GOLD-STAR LINE

Kunststoff 7-Zahn Geometrie  
Plastic 7-tooth geometry



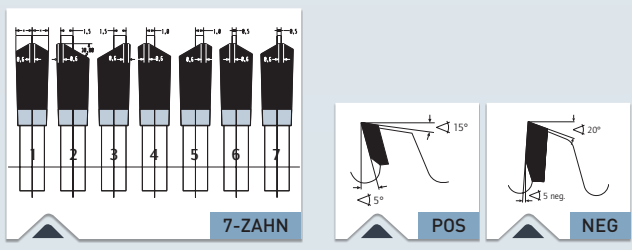
✓ OPTIMAL · OPTIMAL    ✓ GUT · GOOD    ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non ferrous materials like alu, copper, brass
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®

## ANWENDUNG · APPLICATION

Durch 7-Zahn Geometrie hervorragende Schnittgüte, exakter Schnitt und höchste Standzeiten in sämtlichen Ne-Metallen, Acrylharzen (Plexiglas), Pertinax, Corian, Variocor, Resoplan u.ä.

Outstanding cut quality due to 7-Cut geometry, accurate cutting and the highest service life in all non-ferrous metals, acrylic resins (Plexiglas), Pertinax, Corian, Variocor, Resoplan and similar material.



## MASCHINE · MACHINE

Für Tisch- und Formatkreissägen, Kapp- und Gehrungssägen, Radialsägen, Doppelabkürzsägen.

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

Art.							€
10 9000 400 010	▲ 400	4,0/3,2	30	70 POS	UNI	✓	124,90
10 9000 400 020	▲ 400	3,6/3,0	30	98 NEG	UNI	✓	146,30

UNI = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64

Weitere Abmessungen auf Anfrage. ▲ Solange Vorrat reicht.  
Other dimensions are available on request ▲ While stocks last.

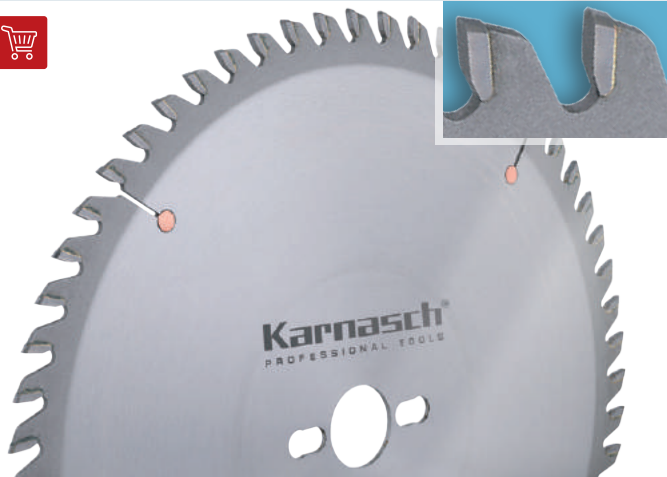
Film  
Movie



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

10 9050

GOLD-STAR LINE



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

✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Minerale/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®

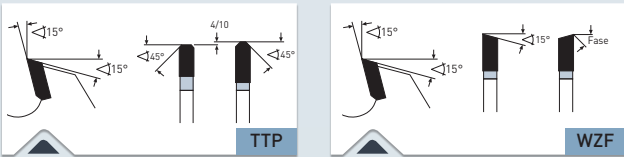
ANWENDUNG · APPLICATION

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

- Wenigzahn Ausführung (TTP):** Thermoplast im Paketschnitt. Zugfestigkeit > 50 N/mm<sup>2</sup>.
- Vielzahn Ausführung (WZF):** Thermoplast dünnwandig. Zugfestigkeit max. 50 N/mm<sup>2</sup>.
- Empfehlung:** Kühlung mit Emulsion, siehe ab Seite 1044.

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

- Low tooth number (TTP):** Thermoplastics, for stacks of material. Tensile strength > 50 N/mm<sup>2</sup>.
- High tooth number (WZF):** Thermoplastics, thin-walled. Tensile strength max. 50 N/mm<sup>2</sup>.
- Recommendation:** Use emulsion as a coolant, see from page 1044.



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

> Wechselzahn-Fase  
> Alternate top bevel+bevel

MASCHINE · MACHINE

Für Tischkreissägen, Formatsägen, Plattenaufteilsägen  
For table-mounted circular saws, final trimming saws, panel sizing saws

Art.							€
10 9050 250 010	● 250	3,2/2,2	30	48 TTP	UNI	✓	85,30
10 9050 250 020	● 250	3,2/2,2	30	80 WZF	UNI	✓	115,80
10 9050 300 010	● 300	3,2/2,2	30	60 TTP	UNI	✓	104,20
10 9050 300 020	● 300	3,2/2,2	30	96 WZF	UNI	✓	136,70
10 9050 350 010	● 350	3,5/2,5	30	72 TTP	UNI	✓	133,60
10 9050 350 020	● 350	3,5/2,5	30	108 WZF	UNI	✓	160,55

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

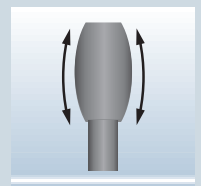
Weitere Abmessungen auf Anfrage  
Other dimensions are available on request

Bombierter Flankenstil

Bossed edge style

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

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



Film Movie



Index

11 1000

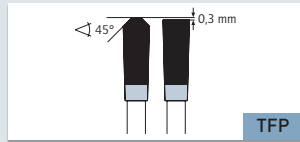
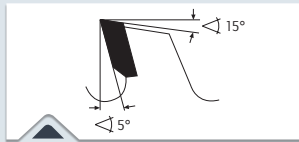
GOLD-STAR LINE

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



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

✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non ferrous materials like alu, copper, brass
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®



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

## ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

**SPEZIELL MIT GUMMIDICHTUNG** siehe Art. 11 1320, Seite 839

For sizing cuts and mitre cuts in thin and thick-walled boards and (depending on the number of teeth) hollow profiles, e.g. window profiles made of PVC, also glass fibre reinforced (GRP) with and without rubber seal. (Positive hook angle preferably for automatic feed. Manual feed also possible).

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

**SPECIFICALLY WITH RUBBER SEAL** see Art. 11 1320, Page 839

## MASCHINE · MACHINE

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

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

Film  
Movie

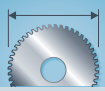


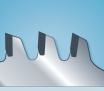







Fensterprofile & Kunststoffe. Positiver Spanwinkel  
Window profiles & plastics. Positive hook angle

11 1000

GOLD-STAR LINE 

Art.								€
11 1000 200 010	• 200	3,2/2,5	30	54 TFP	UNI 1+UNI 2	-	-	69,40
11 1000 200 020	• 200	2,8/2,2	30	72 TFP	UNI 1+UNI 2	-	-	81,75
11 1000 225 010	• 225	2,5/1,8	30	68 TFP	UNI 1+UNI 2	-	-	77,35
11 1000 250 010	• 250	3,2/2,5	30	60 TFP	UNI 1+UNI 2	✓	-	76,35
11 1000 250 020	• 250	3,2/2,5	30	80 TFP	UNI 1+UNI 2	✓	-	85,55
11 1000 250 030	• 250	3,2/2,5	32	80 TFP	UNI 2	✓	-	85,55
11 1000 275 010	• 275	3,2/2,5	40	72 TFP	2-9-55+4-12-64	✓	-	91,50
11 1000 280 010	• 280	3,2/2,5	30	68 TFP	UNI 1+UNI 2	✓	-	92,35
11 1000 280 020	• 280	3,2/2,5	30	96 TFP	UNI 1+UNI 2	✓	-	96,90
11 1000 300 010	• 300	3,2/2,5	30	72 TFP	UNI 1+UNI 2	✓	-	92,35
11 1000 300 020	• 300	3,2/2,5	30	96 TFP	UNI 1+UNI 2	✓	-	96,90
11 1000 300 030	• 300	3,2/2,5	32	72 TFP	UNI 2	✓	-	92,35
11 1000 300 040	• 300	3,2/2,5	32	96 TFP	UNI 2	✓	-	96,90
11 1000 300 050	• 300	3,2/2,5	40	96 TFP	2-9-55+4-12-64	✓	-	111,15
11 1000 320 010	• 320	3,2/2,5	30	84 TFP	UNI 1+UNI 2	✓	-	108,05
11 1000 330 010	• 330	3,2/2,5	32/30	72 TFP	UNI 2	✓	-	98,80
11 1000 330 020	• 330	3,2/2,5	32/30	96 TFP	UNI 2	✓	-	119,80
11 1000 350 010	▲ 350	4,0/3,2	30	54 TFP	UNI 1+UNI 2	✓	-	91,55
11 1000 350 020	• 350	3,4/2,8	30	72 TFP	UNI 1+UNI 2	✓	-	104,25
11 1000 350 030	• 350	3,4/2,8	30	92 TFP	UNI 1+UNI 2	✓	-	120,70
11 1000 350 040	• 350	3,4/2,8	30	108 TFP	UNI 1+UNI 2	✓	-	134,20
11 1000 350 050	• 350	3,4/2,8	32	92 TFP	UNI 2	✓	-	120,70
11 1000 350 060	• 350	3,4/2,8	32	108 TFP	UNI 2	✓	-	127,50
11 1000 350 070	• 350	3,4/2,8	40	92 TFP	2-9-55+4-12-64	✓	-	120,70
11 1000 350 080	• 350	3,4/2,8	40	108 TFP	2-9-55+4-12-64	✓	-	134,20
11 1000 370 010	• 370	3,6/3,0	30	96 TFP	UNI 1+UNI 2	✓	-	139,55
11 1000 400 010	• 400	3,8/3,2	30	72 TFP	UNI 1+UNI 2	✓	✓	142,75
11 1000 400 020	• 400	3,8/3,2	30	96 TFP	UNI 1+UNI 2	✓	✓	164,30
11 1000 400 030	• 400	3,8/3,2	30	120 TFP	UNI 1+UNI 2	✓	✓	185,80
11 1000 400 040	• 400	3,8/3,2	32	96 TFP	UNI 2	✓	✓	164,30
11 1000 400 050	• 400	3,8/3,2	40	96 TFP	4-12-64+2-15-80	✓	✓	164,30
11 1000 400 060	• 400	3,8/3,2	40	120 TFP	4-12-64+2-15-80	✓	✓	185,80
11 1000 400 070	• 400	3,8/3,2	50	96 TFP	4-15-80	✓	✓	164,30
11 1000 400 080	• 400	3,8/3,2	50	120 TFP	4-15-80	✓	✓	185,80
11 1000 420 010	• 420	4,0/3,2	30	72 TFP		✓	✓	156,55
11 1000 420 020	• 420	4,0/3,2	30	96 TFP	2-9-46,4 + UNI 2	✓	✓	165,55
11 1000 420 030	• 420	4,0/3,2	30	120 TFP	+ 2-10,5-70	✓	✓	187,10
11 1000 430 010	• 430	4,0/3,2	30	96 TFP		✓	✓	172,85
11 1000 450 010	• 450	4,0/3,2	30	72 TFP	UNI 1+UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	159,55
11 1000 450 020	• 450	4,0/3,2	30	108 TFP	UNI 1+UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	176,30
11 1000 450 030	• 450	4,0/3,2	30	120 TFP	UNI 1+UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	192,10
11 1000 450 040	• 450	4,0/3,2	32	96 TFP	UNI 2	✓	✓	167,10
11 1000 450 050	• 450	4,0/3,2	32	120 TFP	UNI 2	✓	✓	192,10
11 1000 500 010	• 500	4,2/3,6	30	72 TFP		✓	✓	168,70
11 1000 500 020	• 500	4,2/3,6	30	96 TFP	2-9-46,4 + UNI 2	✓	✓	189,50
11 1000 500 030	• 500	4,2/3,6	30	120 TFP	+ 2-10,5-70	✓	✓	213,65
11 1000 500 040	• 500	4,2/3,6	30	144 TFP		✓	✓	240,55
11 1000 500 050	• 500	4,2/3,6	32	120 TFP	UNI 2	✓	✓	213,65
11 1000 500 060	• 500	4,2/3,6	32	144 TFP	UNI 2	✓	✓	240,55
11 1000 550 010	• 550	4,4/3,8	30	72 TFP		✓	✓	262,65
11 1000 550 020	• 550	4,4/3,8	30	110 TFP	2-9-46,4 + UNI 2	✓	✓	292,00
11 1000 550 030	• 550	4,4/3,8	30	144 TFP	+ 2-10,5-70	✓	✓	348,20
11 1000 550 040	• 550	4,4/3,8	32	96 TFP	UNI 2	✓	✓	271,40
11 1000 550 050	• 550	4,4/3,8	32	128 TFP	UNI 2	✓	✓	308,00
11 1000 550 060	• 550	4,4/3,8	80	128 TFP	6-9-100	✓	✓	314,40
11 1000 600 010	• 600	4,6/4,0	30	140 TFP	UNI 1+UNI 2	✓	✓	391,15

▲ = Auslaufartikel / Discontinued

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

Weitere Alu-Positiv-Blätter S. 833 · More Alu-Positive blades page 833

Film  
Movie



11 1050

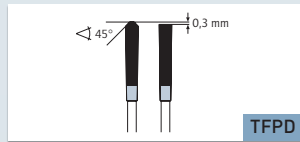
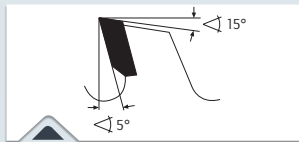
GOLD-STAR LINE

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



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

✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non ferrous materials like alu, copper, brass
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®



TFPD

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

## MASCHINE · MACHINE

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

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

## ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

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

**SPEZIELL MIT GUMMIDICHTUNG** siehe Art. 11 1320, Seite 839

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

Due to the small cutting width less cutting pressure and waste. Therefore ideal also for battery-powered machines.

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

**SPECIFICALLY WITH RUBBER SEAL** see Art. 11 1320, Page 839








Film  
Movie



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

11 1050

GOLD-STAR LINE 

Art.								€
11 1050 250 010	• 250	2,4/1,8	30	100 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	-	100,70
11 1050 300 010	• 300	2,4/1,8	30	120 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	-	119,40
11 1050 350 010	• 350	2,7/2,0	30	120 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	-	141,45
11 1050 400 010	• 400	3,1/2,5	30	128 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	158,65
11 1050 420 010	• 420	3,4/2,8	30	132 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	181,85
11 1050 450 010	• 450	3,4/2,8	30	138 TFPN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	188,80
11 1050 500 010	• 500	3,4/2,8	30	144 TFPN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	208,95
11 1050 550 010	• 550	3,6/3,0	30	160 TFPN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	288,35

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

## Dünnschnitt für höchste Schnittgüte mit wenig Schnittdruck und Materialverbrauch

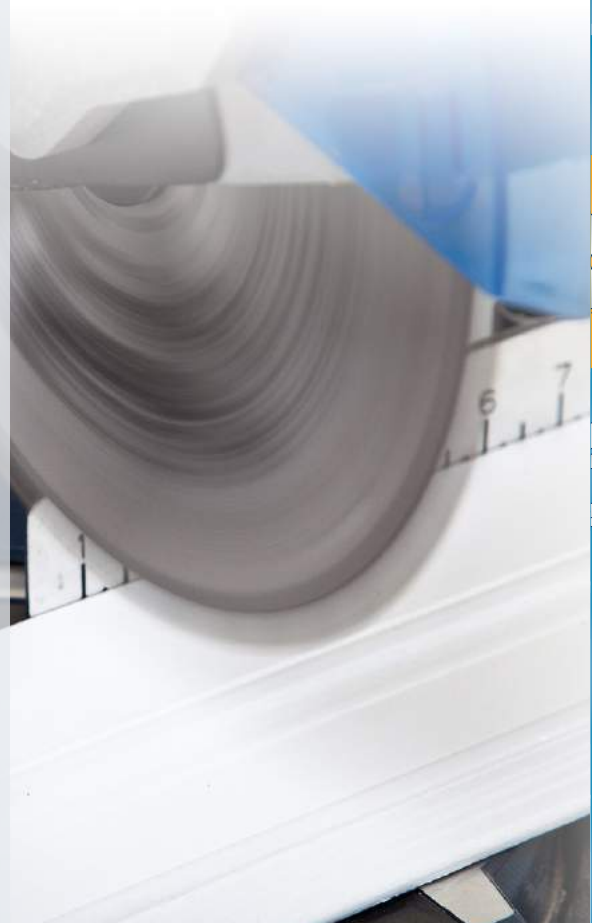
Verwenden Sie daher bei der Bearbeitung von Kunststoffen, wertvollen Hölzern sowie NE-Metalle wie Alu, Kupfer und Messing Dünnschnitt-Kreissägen Art. 11 1120 Seite 837, 11 1150 Seite 939, 11 1050 Seite 833, 11 1425 Seite 845, und 11 1430 Seite 847.

## Thin-cut blades for highest cutting quality with little cutting pressure and a minimum of material waste

Thin-cut blades are therefore perfect for cutting plastics, precious wood and non ferrous metals such as aluminum, copper and brass. See Art. 11 1120 page 837, 11 1150 page 939, 11 1050 page 833, 11 1425 page 845 and 11 1430 page 847



POWER.  
PRECISION.  
PERFORMANCE.



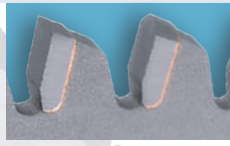
**Karnasch®**  
PROFESSIONAL TOOLS



11 1100

GOLD-STAR LINE ★

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



BEST SELLER

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

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

**ANWENDUNG · APPLICATION**

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

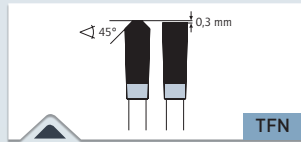
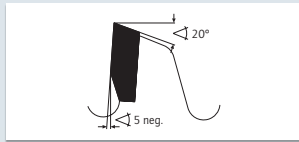
**Achswinkel**-Blätter für nahezu gratfreie, sauberste Schnitte und höchste Standzeiten in Fensterprofile aus PVC (auch glasfaserverstärkt-GFK)

**SPEZIELL MIT GUMMIDICHTUNG** siehe Art 11 1320, Seite 839

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

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

**SPECIFICALLY WITH RUBBER SEAL** see Art. 11 1320, Page 839



TFN

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

**MASCHINE · MACHINE**

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

Automatic cross-cut saws, Mitre and double mitre saws, CNC-machining centers, Table and sizing saws, Panel saws, Radial arm saws

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

Film Movie










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

11 1100

GOLD-STAR LINE 

Bestseller - Preis reduziert · Bestseller - Price reduced

Art.								€
11 1100 250 010	● 250	3,2/2,5	30	60 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	76,35
11 1100 250 020	● 250	3,2/2,5	30	80 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	65,60
11 1100 250 030	● 250	2,8/2,2	30	80 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	76,25
11 1100 250 040	● 250	2,8/2,2	30	100 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	91,70
11 1100 250 050	● 250	3,2/2,5	32	60 TFN	UNI 2	✓	-	76,35
11 1100 250 060	● 250	3,2/2,5	32	80 TFN	UNI 2	✓	-	85,55
11 1100 250 070	● 250	3,2/2,5	32	100 TFN	UNI 2	✓	-	114,00
11 1100 275 010	● 275	3,2/2,5	40	88 TFN	2-9-55+4-12-64	✓	-	104,40
11 1100 275 020	● 275	3,2/2,5	40	110 TFN	2-9-55+4-12-64	✓	-	131,20
11 1100 280 010	● 280	3,2/2,5	30	88 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	104,40
11 1100 300 010	● 300	3,2/2,5	30	72 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	92,35
11 1100 300 020	● 300	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	74,30
11 1100 300 030	● 300	2,8/2,2	30	120 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	127,85
11 1100 300 040	● 300	3,2/2,5	32	72 TFN	UNI 2	✓	-	92,35
11 1100 300 050	● 300	3,2/2,5	32	96 TFN	UNI 2	✓	-	103,55
11 1100 300 060	● 300	2,8/2,2	32	120 TFN	UNI 2	✓	-	127,85
11 1100 300 070	● 300	3,2/2,5	40	72 TFN	2-9-55+4-12-64	✓	-	92,35
11 1100 300 080	● 300	3,2/2,5	40	96 TFN	2-9-55+4-12-64	✓	-	111,15
11 1100 305 010	● 305	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	112,25
11 1100 330 010	● 330	3,2/2,5	30	72 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	102,40
11 1100 330 020	● 330	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	117,25
11 1100 330 030	● 330	2,8/2,2	30	120 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	138,15
11 1100 330 040	● 330	3,2/2,5	32	72 TFN	UNI 2	✓	-	102,40
11 1100 330 050	● 330	3,2/2,5	32	96 TFN	UNI 2	✓	-	117,25
11 1100 330 060	● 330	2,8/2,2	32	120 TFN	UNI 2	✓	-	138,15
11 1100 350 010	● 350	3,4/2,8	30	90 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	119,10
11 1100 350 020	● 350	3,4/2,8	30	108 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	99,90
11 1100 350 030	● 350	3,2/2,5	30	140 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	153,45
11 1100 350 040	● 350	3,4/2,8	32	90 TFN	UNI 2	✓	-	119,95
11 1100 350 050	● 350	3,4/2,8	32	108 TFN	UNI 2	✓	-	105,20
11 1100 350 060	● 350	3,4/2,8	40	84 TFN	2-9-55+4-12-64	✓	-	113,65
11 1100 350 070	● 350	3,4/2,8	40	108 TFN	2-9-55+4-12-64	✓	-	134,20
11 1100 350 080	● 350	3,4/2,8	50	84 TFN	4-15-80	✓	-	113,65
11 1100 350 090	● 350	3,4/2,8	50	108 TFN	4-15-80	✓	-	131,90
11 1100 370 010	● 370	3,6/3,0	30	90 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	142,25
11 1100 370 020	● 370	3,6/3,0	30	108 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-	154,35
11 1100 380 010	● 380	3,8/3,2	32	90 TFN	UNI 2	✓	-	142,25
11 1100 380 020	● 380	3,8/3,2	32	110 TFN	UNI 2	✓	-	120,95
11 1100 380 030	● 380	3,8/3,2	32	132 TFN	UNI 2	✓	-	187,80
11 1100 400 010	● 400	3,8/3,2	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	164,30
11 1100 400 020	● 400	3,8/3,2	30	108 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	177,95
11 1100 400 030	● 400	3,8/3,2	30	120 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	185,80
11 1100 400 040	● 400	3,8/3,2	32	96 TFN	UNI 2	✓	✓	130,15
11 1100 400 050	● 400	3,8/3,2	32	108 TFN	UNI 2	✓	✓	177,95
11 1100 400 060	● 400	3,8/3,2	32	120 TFN	UNI 2	✓	✓	185,80
11 1100 400 070	● 400	3,8/3,2	40	96 TFN	4-12-64+2-15-80	✓	✓	164,30
11 1100 400 080	● 400	3,8/3,2	40	120 TFN	4-12-64+2-15-80	✓	✓	185,80
11 1100 400 090	● 400	3,8/3,2	50	96 TFN	4-15-80	✓	✓	164,30
11 1100 400 100	● 400	3,8/3,2	50	120 TFN	4-15-80	✓	✓	187,60
11 1100 420 010	● 420	4,0/3,2	30	96 TFN		✓	✓	165,55
11 1100 420 020	● 420	4,0/3,2	30	108 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	176,30
11 1100 420 030	● 420	4,0/3,2	30	120 TFN		✓	✓	148,25
11 1100 420 040	● 420	4,0/3,2	40	96 TFN	4-12-64+2-15-80	✓	✓	131,20
11 1100 420 050	● 420	4,0/3,2	40	108 TFN	4-12-64+2-15-80	✓	✓	176,30
11 1100 420 060	● 420	4,0/3,2	40	120 TFN	4-12-64+2-15-80	✓	✓	187,10
11 1100 450 010	● 450	4,0/3,2	30	108 TFN		✓	✓	149,10
11 1100 450 020	● 450	4,0/3,2	30	128 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	195,80
11 1100 500 010	● 500	4,2/3,6	30	120 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	172,90
11 1100 500 020	● 500	4,2/3,6	30	140 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	233,90
11 1100 520 010	● 520	4,2/3,6	30	120 TFN	-	✓	✓	286,20
11 1100 550 010	● 550	4,4/3,8	30	108 TFN		✓	✓	277,90
11 1100 550 020	● 550	4,4/3,8	30	132 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	311,25
11 1100 600 010	● 600	4,6/4,0	30	140 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	391,15

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

Weitere Aluminium Negativ-Blätter siehe S. 827/837 · More Aluminium Negativ blades see page 827/837

1



2



3



4



5



6



7



8



9



Index

11 1120

GOLD-STAR LINE ★

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



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

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

**ANWENDUNG · APPLICATION**

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

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

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

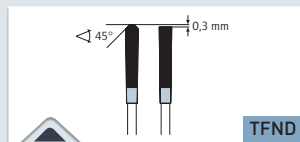
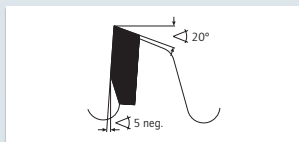
**SPEZIELL MIT GUMMIDICHTUNG** siehe Art 11 1320, Seite 839

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

Due to the small cutting width less cutting pressure and waste. Therefore ideal also for Battery-Powered machines.

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

**SPECIFICALLY WITH RUBBER SEAL** see Art. 11 1320, Page 839



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

**MASCHINE · MACHINE**

Kappkreissägen, Gehrungs- und Doppelgehrungssägen, CNC-Bearbeitungszentren, Radialarmsägen, Tisch- und Formatkreissägen, Abläng- und Kappsägen, Handkreissägen, Tauchsägen, akkubetriebene Maschinen.

Automatic cross-cut saws, Mitre and double mitre saws, CNC-machining centers, Table and sizing saws, Panel saws, Radial arm saws, Portable machines, Battery-driven saws.




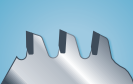



Film  
Movie



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

11 1120

GOLD-STAR LINE 

Art.								€
11 1120 120 010	• 120	2,2/1,6	20	36 TFND	-	-	-	39,40
11 1120 136 010	• 136	2,2/1,6	20/10	40 TFND	2-6-32	-	-	40,50
11 1120 150 010	• 150	2,4/1,6	20/16	42 TFND	2-6-32	-	-	41,00
11 1120 160 010	• 160	2,4/1,8	20/16	42 TFND	2-6-32	-	-	42,35
11 1120 160 020	• 160	2,2/1,6	20/16	60 TFND	2-6-32	-	-	56,30
11 1120 160 030	• 160	2,4/1,8	30	42 TFND	UNI 1	-	-	41,55
11 1120 170 010	• 170	2,4/1,8	30	48 TFND	UNI 1	-	-	46,10
11 1120 180 010	• 180	2,4/1,8	30	48 TFND	UNI 1	-	-	46,10
11 1120 180 020	• 180	2,2/1,6	30	64 TFND	UNI 1	-	-	60,05
11 1120 185 010	• 185	2,2/1,6	20/16	64 TFND	2-6-32	✓	-	60,90
11 1120 190 010	• 190	2,4/1,8	30	54 TFND	UNI 1	-	-	50,60
11 1120 190 020	• 190	2,2/1,6	30	68 TFND	UNI 1	-	-	63,90
-	• 200	2,2/1,8	20	100 TFND	Siehe/See Art. 11 1150, Seite/Page 939			-
11 1120 200 010	• 200	2,4/1,8	30	54 TFND	UNI 1	-	-	51,10
11 1120 200 020	• 200	2,2/1,6	30	68 TFND	UNI 1	✓	-	64,80
-	• 200	2,2/1,8	30	100 TFND	Siehe/See Art. 11 1150, Seite/Page 939			-
-	• 200	2,2/1,8	32	100 TFND	Siehe/See Art. 11 1150, Seite/Page 939			-
11 1120 210 010	• 210	2,4/1,8	30	54 TFND	UNI 1	-	-	51,75
11 1120 210 020	• 210	2,2/1,6	30	72 TFND	UNI 1	-	-	68,90
11 1120 216 010	• 216	2,4/1,8	30	60 TFND	UNI 1	-	-	57,05
11 1120 216 020	• 216	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI 1	-	-	76,10
11 1120 220 010	• 220	2,4/1,8	30	64 TFND	UNI 1	-	-	58,70
11 1120 220 020	• 220	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI 1	-	-	76,10
11 1120 225 010	• 225	2,4/1,8	30	64 TFND	UNI 1	-	-	58,70
11 1120 225 020	• 225	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI 1	-	-	76,10
11 1120 230 010	• 230/235	2,4/1,8	30	64 TFND	UNI 1	-	-	58,70
11 1120 230 020	• 230/235	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI 1	-	-	76,10
11 1120 240 010	• 240	2,2/1,8	30	80 TFND	UNI 1	-	-	76,10
11 1120 250 010	• 250	2,8/2,2	30	80 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	76,25
11 1120 250 020	• 250	2,2/1,8	30	100 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	100,70
11 1120 250 030	• 250	2,2/1,8	32/30	120 TFND	UNI 2	✓	-	138,65
11 1120 260 010	• 260	2,4/1,8	30	68 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	76,90
11 1120 260 020	• 260	2,4/1,8	30	100 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	108,95
11 1120 270 010	• 270	2,4/1,8	30	80 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	82,25
11 1120 270 020	• 270	2,4/1,8	30	100 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	111,25
11 1120 300 010	• 300	2,4/1,8	30	120 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	119,40
11 1120 305 010	• 305	2,6/2,0	30	80 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	91,65
11 1120 305 020	• 305	2,4/1,8	30	120 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	119,40
11 1120 330 010	• 330	2,4/1,8	30	96 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	126,85
11 1120 330 020	• 330	2,4/1,8	30	120 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	135,70
11 1120 330 030	• 330	2,4/1,8	32	96 TFND	UNI 2	✓	-	126,85
11 1120 330 040	• 330	2,4/1,8	32	120 TFND	UNI 2	✓	-	135,70
11 1120 350 010	• 350	2,7/2,0	30	120 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-	141,45
11 1120 400 010	• 400	3,1/2,5	30	130 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	158,65
11 1120 420 010	• 420	3,4/2,8	30	132 TFND	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	181,85
11 1120 450 010	• 450	3,4/2,8	30	138 TFND	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	188,80
11 1120 500 010	• 500	3,4/2,8	30	144 TFND	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	208,95
11 1120 550 010	• 550	3,6/3,0	30	160 TFND	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	288,35

• Gefertigt/Manufactured 232,50 mm

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



11 1320

GOLD-STAR LINE

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

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

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

## ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

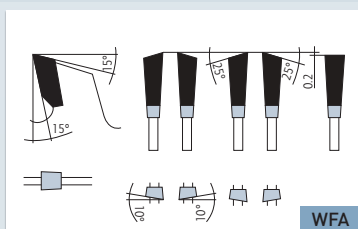
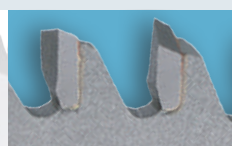
Hervorragende Ergebnisse auch bei Fensterprofilen aus Faserverbundstoffe. Z.B. von Firma REHAU Geneo-Fenster aus RAU-RIBRO®

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

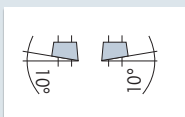
Excellent and splinter-free finishing-cut quality also in plastic profiles/door frames veneered of foil-sheathed, sizing films on rolls of PVC, printed decorative (AC) paper, decor finish films, wooden based materials including material with very thick top layers and solid wood across the grain. Also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

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

Film  
Movie



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



## MASCHINE · MACHINE

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

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



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

11 1320

GOLD-STAR LINE ★

Art.							€
11 1320 200 010	• 200	3,0/2,2	30	60 WFA	2-6,2-42 + 4-6-52 + 4-6,6-60	-	126,80
11 1320 220 010	• 220	3,0/2,2	30	70 WFA	UNI	-	135,10
11 1320 250 010	• 250	3,0/2,2	30	80 WFA	UNI	✓	146,20
11 1320 303 010	• 303	3,0/2,2	30	100 WFA	UNI	✓	177,30
11 1320 350 010	• 350	3,0/2,2	30	100 WFA	UNI	✓	195,15
11 1320 400 010	• 400	3,0/2,2	30	120 WFA	UNI	✓	237,40
11 1320 450 010	• 450	3,6/2,8	30	130 WFA	UNI	✓	265,30
11 1320 500 010	• 500	3,6/2,8	30	140 WFA	UNI	✓	294,05

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

## Kunststoffe, Massivholz und Gummidichtungen ausrissfrei Sägen.

(Siehe Art. 11 1320)

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

(See Art. 11 1320)



POWER.  
PRECISION.  
PERFORMANCE.

11 1320



Karnasch®  
PROFESSIONAL TOOLS

1



2



3



4



5



6



7



8



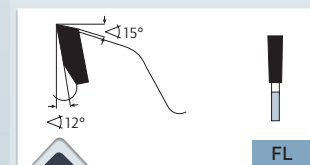
9

Index

11 1350

GOLD-STAR LINE

Diamant Universal  
Diamond Universal



> Flachzahn  
> Flat tooth

## MASCHINE · MACHINE

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

For hand-held circular saws, mitre saws, cross-cut saws, table and sizing saws

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

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

## ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

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

Niedere Zahnreihe für Zuschnitte, höhere Zahnreihe für Formatschnitte. Achtung: Kein Fertigschnitt-Blatt (DP-Bestückung = 4 mm). Fertigschnitt-Blätter siehe Art. 11 1370 Seite 843

Due to DP (Polycrystalline Diamond) teeth excellent for sizing, formatting, cross cuts in extreme abrasive, heavy machining and abrading materials such as: Corian, Trespa, laminates, MDF, gypsum and cement-bonded boards (fiber cement), Rockwool boards, Heraklith products, Eternit.




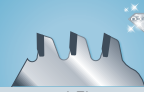


Circular saws with the lowest number of teeth as: 160 mm with 4 teeth, 190 mm with 6 teeth, 230 mm with 6 teeth, 250 mm with 6 teeth and 300 mm with 8 teeth, are specially designed for gypsum and cement-bonded panels (fiber cement).

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

Lower tooth row for sizing, higher tooth row for format cuts. Attention: no finishing cut blade (DP-Tip height = 4 mm). Finishing cut-blades see Art. 11 1370 page 843

Film  
Movie



Art.							€
11 1350 160 005	• 160	2,2/1,6	20/16	4 FL	2-6-32,5	✓	39,70
11 1350 160 010	• 160	2,2/1,6	20/16	8 FL	2-6-32,5	✓	78,05
11 1350 160 020	• 160	2,2/1,6	20/16	30 FL	2-6-32,5	✓	231,50
11 1350 180 010	• 180	2,2/1,6	30/20	8 FL	2-7-42	✓	78,55
11 1350 190 005	• 190	2,2/1,6	30/20	6 FL	2-7-42	✓	54,90
11 1350 190 010	• 190	2,2/1,6	30/20	8 FL	2-7-42	✓	79,10
11 1350 190 020	• 190	2,2/1,6	30/20	30 FL	2-7-42	✓	249,60
11 1350 210 010	• 210	2,2/1,6	30	12 FL	UNI	✓	111,10
11 1350 210 020	• 210	2,2/1,6	30	30 FL	UNI	✓	279,05
11 1350 216 010	• 216	2,2/1,6	30	12 FL	UNI	✓	111,10
11 1350 216 020	• 216	2,2/1,6	30	30 FL	UNI	✓	279,05
11 1350 230 005	• 230	2,4/1,8	30	6 FL	UNI	✓	64,35
11 1350 230 010	• 230	2,4/1,8	30	15 FL	UNI	✓	148,30
11 1350 230 020	• 230	2,4/1,8	30	30 FL	UNI	✓	279,05
11 1350 250 005	• 250	2,4/1,8	30	6 FL	UNI	✓	65,90
11 1350 250 010	• 250	2,4/1,8	30	16 FL	UNI	✓	164,85
11 1350 250 020	• 250	2,4/1,8	30	40 FL	UNI	✓	375,65
11 1350 300 005	• 300	2,2/1,6	30	8 FL	UNI	✓	88,20
11 1350 300 010	▲ 300	2,2/1,6	30	30 FL	UNI	✓	315,00
11 1350 300 020	• 300	2,6/2,0	30	36 FL	UNI	✓	360,15
11 1350 300 030	• 300	2,6/2,0	30	48 FL	UNI	✓	468,15
11 1350 300 040	• 300	2,6/2,0	30	60 FL	UNI	✓	609,20
11 1350 350 010	• 350	2,8/2,2	30	60 FL	UNI	✓	649,50

▲ = Auslaufartikel / Discontinued · UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

## Einblicke in die Karnasch High-Tech Produktion.

## Insights into the Karnasch high-tech production.

POWER.  
PRECISION.  
PERFORMANCE.

NC-Löten  
NC soldering



NC-Schleifen  
NC grinding



11 1370

GOLD-STAR LINE

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

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

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

## ANWENDUNG · APPLICATION

Durch DP (Polykristalliner Diamant) Zähne extrem lange Standzeiten gegenüber Hartmetall-bestückte Kreissägeblätter. Ideal für Zuschnitte sowie Formatschnitte in extrem abrasive, zu hohen Schneidenschleiß führenden Materialien wie: Corian, Trespa, Laminat, MDF, Gips- und Zementgebundene Platten, Steinwollplatten, Heraklith, Eternit.

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

Weiterhin hervorragend für Fertigschnitte in thermoplastische Vollplatten (Acrylglas, PMMA, Polyäthylen, Polyamid usw.) sowie duroplastische Vollplatten (Schichtstoffe, HPL, Hartpapier, Trespa, Resopal, Multiplex). Weiterhin für Polymergebundene Kunststoffe, Mineralwerkstoffe wie Corian, Noblan, Hi-Macs, Staron, Rausolid usw.

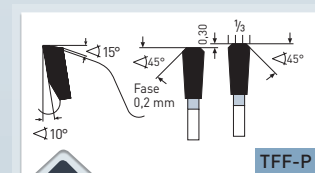
Hervorragend ebenfalls für Fertigschnitte in beidseitig kunststoffbeschichteten Plattenwerkstoffe, vorzugsweise in Verbindung mit Vorritzer. Ideal auch zum Schneiden von Kunststoff-Profilen.

Due to DP (Polycrystalline Diamond) teeth extremely long tool life compared to carbide tipped circular saws. Excellent for sizing, formatting, cross cuts in extreme abrasive, heavy machining and abrading materials such as: Corian, Trespa, laminates, MDF, gypsum and cement-bonded boards, Rockwool boards, Heraklith products, Eternit.

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

For finishing cuts in solid thermoplastic boards (PMMA, acrylic glass, polyethylene, polyamide etc.) and solid duroplastic boards (HPL-high-pressure-laminate, HP-Hardpaper, phenolic resin bonded paper, phenolic laminated cotton sheets, Trespa, Resopal, Multiplex). Also for polymerbound plastics, mineral materials such as Corian, Noblan, Hi-Macs, Staron, Rausolid etc.

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



TFF-P

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

## MASCHINE · MACHINE

Für Formatkreissägen, Plattensägen, Tischkreissägen

For sizing saws, panel saws, bench saws







Film  
Movie



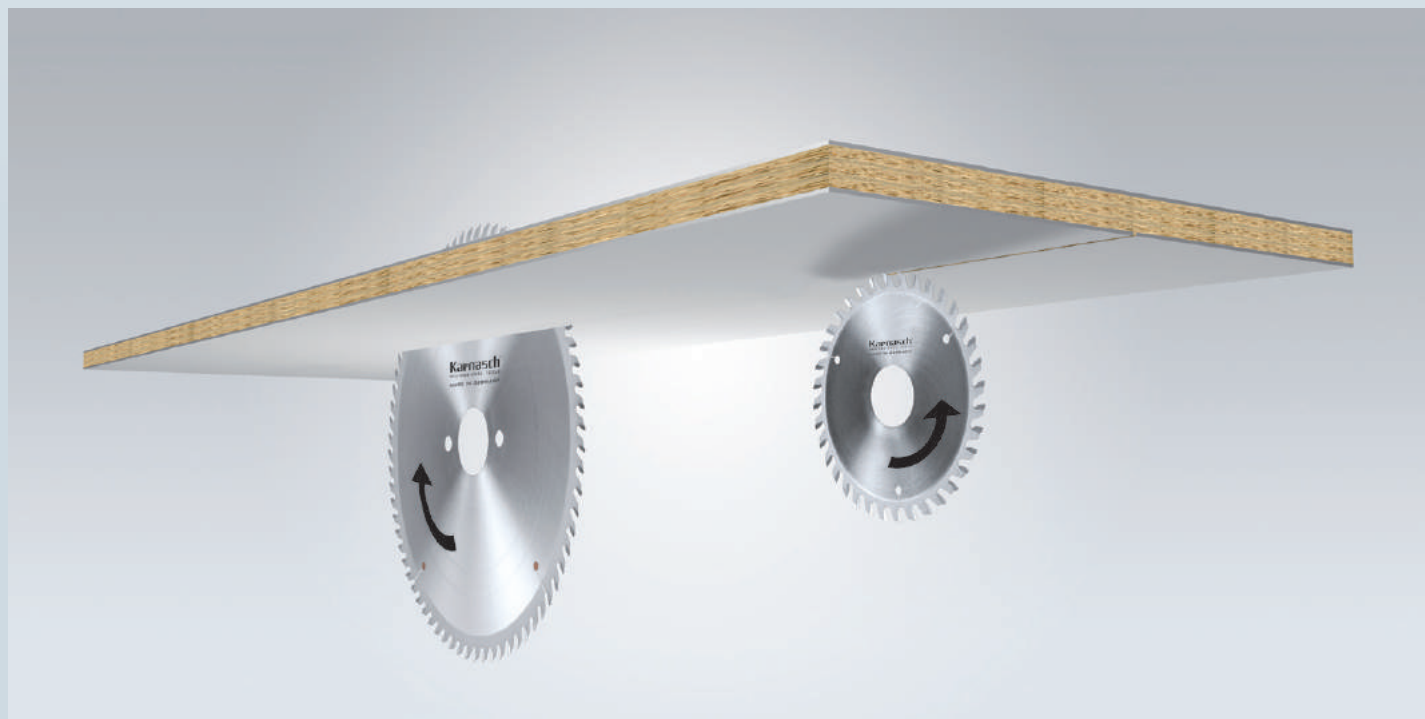
Diamant · Formatieren · Fertigschnitt · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe  
Diamond · Panel-sizing · Finishing cut · Hard plastics · Abrasive Materials

11 1370

GOLD-STAR LINE

Art.							DP-Bestückungshöhe DP-Tip hight	€
11 1370 250 010	• 250	3,2/2,2	30	60 TFF-P	UNI	✓	5 mm	886,65
11 1370 250 020	• 250	3,2/2,2	30	80 TFF-P	UNI	✓	5 mm	1162,55
11 1370 300 010	• 300	3,2/2,2	30	72 TFF-P	UNI	✓	5 mm	1278,80
11 1370 300 020	• 300	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	✓	4 mm	1384,20
11 1370 303 010	• 303	3,2/2,2	30	60 TFF-P	UNI	✓	5 mm	934,70
11 1370 303 020	• 303	3,2/2,2	30	72 TFF-P	UNI	✓	5 mm	1278,80
11 1370 303 030	• 303	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	✓	4 mm	1384,20
11 1370 350 010	• 350	3,2/2,2	30	84 TFF-P	UNI	✓	5 mm	1333,05
11 1370 350 020	• 350	3,2/2,2	30	108 TFF-P	UNI	✓	4 mm	1520,60

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



Bei Kunststoff/Melamin beschichtete Plattenwerkstoffe Vorritzen empfohlen. Ritzer siehe Seite 883/937. Sägen von beschichteten/furnierten Plattenwerkstoffe ohne Vorritzer siehe Seite 839, 905, 907, 909, 911, 912

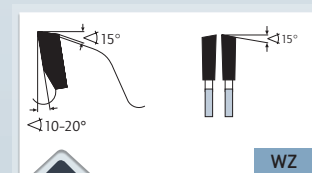
For plastic coated/melamine boards scoring recommended. Scorer see page 883/937. Cutting of coated/veneered boards without scorer see page 839, 905, 907, 909, 911, 912

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

11 1425

GOLD-STAR LINE

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



- > Wechselzahn
- > Alternative top bevel

## MASCHINE · MACHINE

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

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

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

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

## ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

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

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

**Durch spezielles Hartmetall sehr gut zum Sägen harter Thermoplaste wie z.B. dünne Platten, Hohlkammerplatten aus PC (Polycarbonat), PMMA (Acrylglas-Plexiglas) Siehe hierzu auch Artikel 11 1430 Seite 847**

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

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

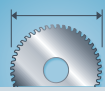


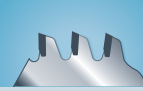



**Medium number of teeth:** Good cutting quality in all wooden materials, precious wood, solid wood and strips across and along the grain, panel and boards one-side/two side plastic coated/veneered, paper-based laminate, veneer and veneer packages, plastic profiles/plates (Thermoplastics, Duroplastics)

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

**Due to special carbide also excellent for cutting hard thermo-plastics such as thin panels, hollow section boards Made of PC (Polycarbonate), PMMA (Acrylic-glass/Plexiglass). See here also article 11 1430, page 847**

Film  
Movie



Art.								€
11 1425 120 010	● 120	1,8/1,2	20	12 WZ	20	-	-	24,95
11 1425 120 020	● 120	1,8/1,2	20	28 WZ	15	-	-	32,95
11 1425 120 030	● 120	1,8/1,2	20	44 WZ	10	-	-	42,70
11 1425 136 010	● 136	1,8/1,2	20/10	14 WZ	20	-	-	25,90
11 1425 136 020	● 136	1,8/1,2	20/10	30 WZ	15	-	-	33,20
11 1425 136 030	● 136	1,8/1,2	20/10	48 WZ	10	-	-	46,90
11 1425 160 010	● 160	1,8/1,2	20/16	16 WZ	20	2-6-32	-	25,65
11 1425 160 020	● 160	1,8/1,2	20/16	32 WZ	15	2-6-32	-	35,35
11 1425 160 030	● 160	1,8/1,2	20/16	54 WZ	10	2-6-32	-	47,90
11 1425 160 040	● 160	1,8/1,2	20/16	68 WZ	10	2-6-32	-	57,70
11 1425 165 010	● 165	1,8/1,2	20	16 WZ	20	2-6-32	-	25,90
11 1425 165 020	● 165	1,8/1,2	20	32 WZ	15	2-6-32	-	35,75
11 1425 165 030	● 165	1,8/1,2	20	54 WZ	10	2-6-32	-	48,40
11 1425 165 040	● 165	1,8/1,2	20	68 WZ	10	2-6-32	-	57,70
11 1425 180 010	● 180	1,8/1,2	20/16	18 WZ	20	2-6-32	-	26,30
11 1425 180 020	● 180	1,8/1,2	20/16	40 WZ	15	2-6-32	-	40,15
11 1425 180 030	● 180	1,8/1,2	20/16	60 WZ	10	2-6-32	-	54,90
11 1425 180 040	● 180	1,8/1,2	20/16	76 WZ	10	2-6-32	-	70,55
11 1425 190 010	● 190	1,8/1,2	30/20	18 WZ	20	2-7-42	-	28,30
11 1425 190 020	● 190	1,8/1,2	30/20	42 WZ	15	2-7-42	-	44,35
11 1425 190 030	● 190	1,8/1,2	30/20	60 WZ	10	2-7-42	-	55,50
11 1425 190 040	● 190	1,8/1,2	30/20	76 WZ	10	2-7-42	-	71,30
11 1425 200 010	● 200	2,0/1,4	30	18 WZ	20	2-7-42	-	30,00
11 1425 200 020	● 200	2,0/1,4	30	42 WZ	15	2-7-42	-	44,90
11 1425 200 030	● 200	2,0/1,4	30	64 WZ	10	2-7-42	-	56,65
11 1425 200 040	● 200	2,0/1,4	30	80 WZ	10	2-7-42	-	73,25
11 1425 210 010	● 210	2,0/1,4	30	20 WZ	20	2-7-42	-	31,55
11 1425 210 020	● 210	2,0/1,4	30	48 WZ	15	2-7-42	-	45,75
11 1425 210 030	● 210	2,0/1,4	30	64 WZ	10	2-7-42	-	57,55
11 1425 210 040	● 210	2,0/1,4	30	80 WZ	10	-	-	74,30
11 1425 216 010	● 216	2,0/1,4	30	20 WZ	20	2-7-42	-	32,55
11 1425 216 020	● 216	2,0/1,4	30	48 WZ	15	2-7-42	-	46,60
11 1425 216 030	● 216	2,0/1,4	30	64 WZ	10	2-7-42	-	58,45
11 1425 216 040	● 216	2,0/1,4	30	80 WZ	10	2-7-42	-	75,20
11 1425 220 010	● 220	2,0/1,4	30	48 WZ	20	2-7-42	-	46,60
11 1425 225 010	● 225	2,0/1,4	30	24 WZ	20	2-7-42	-	32,70
11 1425 225 020	● 225	2,0/1,4	30	48 WZ	15	2-7-42	-	47,45
11 1425 225 030	● 225	2,0/1,4	30	68 WZ	10	2-7-42	-	63,50
11 1425 225 040	● 225	2,0/1,4	30	88 WZ	10	2-7-42	-	82,30
11 1425 230 010	● 230/235 ●	2,0/1,4	30	24 WZ	20	2-7-42	-	33,55
11 1425 230 020	● 230/235 ●	2,0/1,4	30	48 WZ	15	2-7-42	-	48,20
11 1425 230 030	● 230/235 ●	2,0/1,4	30	68 WZ	10	2-7-42	-	64,25
11 1425 230 040	● 230/235 ●	2,0/1,4	30	88 WZ	10	2-7-42	-	83,05
11 1425 250 010	● 250	2,2/1,6	30	30 WZ	20	UNI	✓	47,45
11 1425 250 020	● 250	2,2/1,6	30	56 WZ	15	UNI	✓	68,05
11 1425 250 030	● 250	2,2/1,6	30	80 WZ	10	UNI	✓	76,05
11 1425 250 040	● 250	2,2/1,6	30	100 WZ	10	UNI	✓	91,15
11 1425 260 010	● 260	2,2/1,6	30	30 WZ	20	UNI	✓	48,95
11 1425 260 020	● 260	2,2/1,6	30	56 WZ	15	UNI	✓	69,50
11 1425 260 030	● 260	2,2/1,6	30	80 WZ	10	UNI	✓	77,10
11 1425 270 010	● 270	2,2/1,6	30	30 WZ	20	UNI	✓	49,20
11 1425 270 020	● 270	2,2/1,6	30	56 WZ	15	UNI	✓	69,75
11 1425 270 030	● 270	2,2/1,6	30	80 WZ	10	UNI	✓	79,10
11 1425 300 010	● 300	2,2/1,6	30	36 WZ	20	UNI	✓	58,00
11 1425 300 020	● 300	2,2/1,6	30	60 WZ	15	UNI	✓	76,55
11 1425 300 030	● 300	2,2/1,6	30	96 WZ	10	UNI	✓	92,15
11 1425 300 040	● 300	2,2/1,6	30	120 WZ	10	UNI	✓	112,60
11 1425 350 010	● 350	2,4/1,8	30	42 WZ	20	UNI	✓	71,05
11 1425 350 020	● 350	2,4/1,8	30	72 WZ	15	UNI	✓	94,15
11 1425 350 030	● 350	2,4/1,8	30	108 WZ	10	UNI	✓	107,35
11 1425 350 040	● 350	2,4/1,8	30	140 WZ	10	UNI	✓	155,65
11 1425 400 010	● 400	2,8/2,2	30	60 WZ	15	UNI	✓	110,90
11 1425 400 020	● 400	2,8/2,2	30	96 WZ	10	UNI	✓	147,80
11 1425 400 030	● 400	2,8/2,2	30	120 WZ	10	UNI	✓	172,50
11 1425 450 010	● 450	3,1/2,5	30	66 WZ	15	UNI	✓	128,80
11 1425 450 020	● 450	3,1/2,5	30	108 WZ	10	UNI	✓	166,25
11 1425 450 030	● 450	3,1/2,5	30	130 WZ	10	UNI	✓	192,40
11 1425 500 010	● 500	3,4/2,8	30	72 WZ	15	UNI+2-10-80	✓	166,55
11 1425 500 020	● 500	3,4/2,8	30	120 WZ	10	UNI+2-10-80	✓	220,60
11 1425 500 030	● 500	3,4/2,8	30	144 WZ	10	UNI+2-10-80	✓	248,30

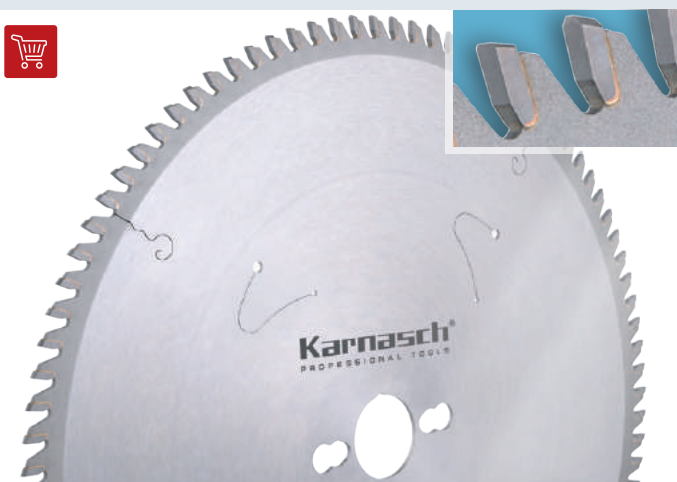
● Gefertigt/Manufactured 232,50 mm · UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60



11 1430

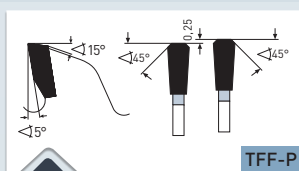
GOLD-STAR LINE

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



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

✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material
✓		Dünnbleche, Sandwichmaterial, Verbundstoffe	Thin iron sheets, sandwich material, composites
✓		Dünne Profile aus Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Thin profiles made of non ferrous materials like alu, copper, brass



TFF-P

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

## MASCHINE · MACHINE

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

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

## ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

Ebenfalls exzellent geeignet für Sandwichmaterialien mit dünnen Deckschichten. Maximale Deckschichtdicke Nicht-Eisen-Metalle / Kunststoffe = 1,0 mm  
Maximale Deckschichtdicke Eisenblech = 0,3 mm  
Hervorragend auch für dünne Profile bis 1 mm Wandstärke aus Nicht-Eisen-Metalle, wie Alu, Kupfer, Messing.

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

Due to special carbide / tooth geometry excellent for finishing cuts in thin plates and profiles made of hard plastics (thermoplastics) such as: PVC, PE, PA, ABS, PS, POM PC, PMMA e.g. hollow section boards of PMMA (acrylic glass).

Also good for abrasive, heavy machining and abrading materials such as: GFK, CFK, fibre cement panels, gypsum, fibre boards, eternit.

Also excellent for sandwich materials with thin layers. Maximum layer thickness for non-ferrous-metals / plastics = 1,0 mm  
Maximum layer thickness iron sheet metal = 0,3 mm  
Excellent also for thin profiles up to 1 mm thickness made of non-ferrous metal such as aluminum, copper, brass.

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

Film  
Movie






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

11 1430

GOLD-STAR LINE 

Art.							€
11 1430 120 010	• 120	1,8/1,2	20	40 TFF-P	-	-	40,50
11 1430 160 010	• 160	1,8/1,2	20/16	56 TFF-P	2-6-32	-	49,20
11 1430 180 010	• 180	1,8/1,2	20/16	60 TFF-P	2-6-32	-	54,90
11 1430 190 010	• 190	1,8/1,2	30/20	60 TFF-P	2-7-42	-	55,50
11 1430 200 010	• 200	2,0/1,4	30	64 TFF-P	2-7-42	-	56,65
11 1430 210 010	• 210	2,0/1,4	30	64 TFF-P	2-7-42	-	57,55
11 1430 225 010	• 225	2,0/1,4	30	68 TFF-P	2-7-42	-	63,50
11 1430 230 010	• 230/235	2,0/1,4	30	68 TFF-P	2-7-42	-	64,25
11 1430 250 010	• 250	2,4/1,8	30	80 TFF-P	UNI	✓	76,05
11 1430 300 010	• 300	2,4/1,8	30	96 TFF-P	UNI	✓	92,15
11 1430 350 010	• 350	2,4/1,8	30	108 TFF-P	UNI	✓	107,35
11 1430 400 010	• 400	3,2/2,5	30	120 TFF-P	UNI	✓	127,40
11 1430 450 010	• 450	3,5/2,8	30	132 TFF-P	UNI	✓	196,80
11 1430 500 010	• 500	3,5/2,8	30	144 TFF-P	UNI	✓	254,10

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

## Einblicke in die Karnasch High-Tech Produktion.

## Insights into the Karnasch high-tech production.

POWER.  
PRECISION.  
PERFORMANCE.

100 % Kontrolle  
100 % monitoring

Rauheitsmessung

Roughness measurement



Karnasch®  
PROFESSIONAL TOOLS

1



2



3



4



5



6



7



8



9

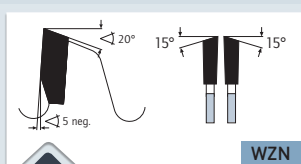


Index

11 1450

GOLD-STAR LINE

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



WZN

> Wechselzahn Negativ  
> Alternate top bevel negative

## MASCHINE · MACHINE

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

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

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

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

## ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

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

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

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

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

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

Due to the negative tooth shape, that saw blade can be guided easier by hand and is not pulled into the material to be cut.




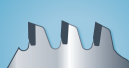


Film  
Movie



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

11 1450

GOLD-STAR LINE 

Art.							€
11 1450 210 010	• 210	2,8/1,8	30	24 WZN	2-7-42	-	27,85
11 1450 210 020	• 210	2,8/1,8	30	48 WZN	2-7-42	-	42,55
<b>NEW</b> 11 1450 210 030	• 210	2,8/1,8	30	80 WZN	2-7-42	-	77,05
11 1450 216 010	• 216	2,8/1,8	30	24 WZN	2-7-42	-	30,80
11 1450 216 020	• 216	2,8/1,8	30	48 WZN	2-7-42	-	42,55
11 1450 216 030	• 216	2,8/1,8	30	60 WZN	2-7-42	-	47,25
11 1450 216 040	• 216	2,8/1,8	30	80 WZN	2-7-42	-	59,70
11 1450 250 010	• 250	3,2/2,2	30	24 WZN	UNI	✓	35,80
11 1450 250 020	• 250	3,2/2,2	30	40 WZN	UNI	✓	48,25
11 1450 250 030	• 250	3,2/2,2	30	60 WZN	UNI	✓	60,35
11 1450 250 040	• 250	3,2/2,2	30	80 WZN	UNI	✓	69,50
11 1450 260 010	• 260	2,5/1,8	30	48 WZN	UNI	✓	58,30
11 1450 260 020	• 260	2,5/1,8	30	60 WZN	UNI	✓	73,85
11 1450 260 030	• 260	2,5/1,8	30	80 WZN	UNI	✓	79,55
11 1450 300 010	• 300	3,2/2,2	30	72 WZN	UNI	✓	72,55
11 1450 305 010	• 305	2,6/1,8	30	32 WZN	UNI	✓	56,40
11 1450 305 020	• 305	2,6/1,8	30	48 WZN	UNI	✓	59,35
11 1450 305 030	• 305	2,6/1,8	30	60 WZN	UNI	✓	67,85
11 1450 305 040	• 305	2,6/1,8	30	72 WZN	UNI	✓	74,40
11 1450 305 050	• 305	2,6/1,8	30	96 WZN	UNI	✓	88,40
11 1450 305 060	▲ 305	2,6/1,8	30	100 WZN	UNI	✓	83,20
11 1450 350 010	• 350	4,4/2,8	30	42 WZN	UNI	✓	97,25
11 1450 400 010	• 400	4,4/2,8	30	48 WZN	UNI	✓	110,85
11 1450 420 010	• 420	4,2/2,8	40/30	48 WZN	2-10-60+2-11-63+2-12-64	✓	119,20
11 1450 420 020	• 420	3,5/2,5	40/30	84 WZN	2-10-60+2-11-63+2-12-64	✓	161,60
11 1450 450 010	• 450	4,4/2,8	30	54 WZN	UNI	✓	127,10
11 1450 500 010	• 500	4,4/2,8	30	60 WZN	UNI	✓	148,80
11 1450 550 010	• 550	4,8/3,4	30	64 WZN	UNI	✓	188,75
11 1450 600 010	• 600	5,4/4,0	30	72 WZN	UNI	✓	236,15

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

Qualitätsprodukte für die Metallbearbeitung.  
Quality products for metalworking.

Karnasch®  
PROFESSIONAL TOOLS

LEISTUNGSFÄHIGKEIT  
FÜR DEN TÄGLICHEN EINSATZ

Reliable performance in everyday service

DAS KARNASCH PRODUKTSORTIMENT ONLINE!  
THE KARNASCH PRODUCT RANGE ONLINE!

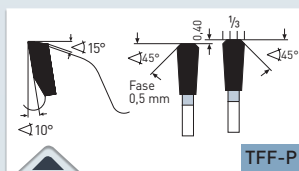
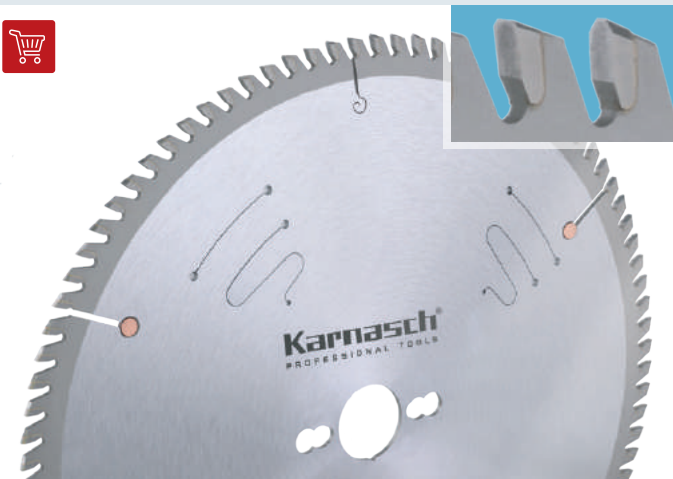
 <https://shop.karnasch.tools>



11 1460

GOLD-STAR LINE

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



TFF-P

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

## MASCHINE · MACHINE

Für Formatkreissägen, Plattensägen, Tischkreissägen

For sizing saws, panel saws, bench saws

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

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

## ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

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

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

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

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

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




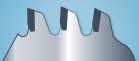


Film  
Movie



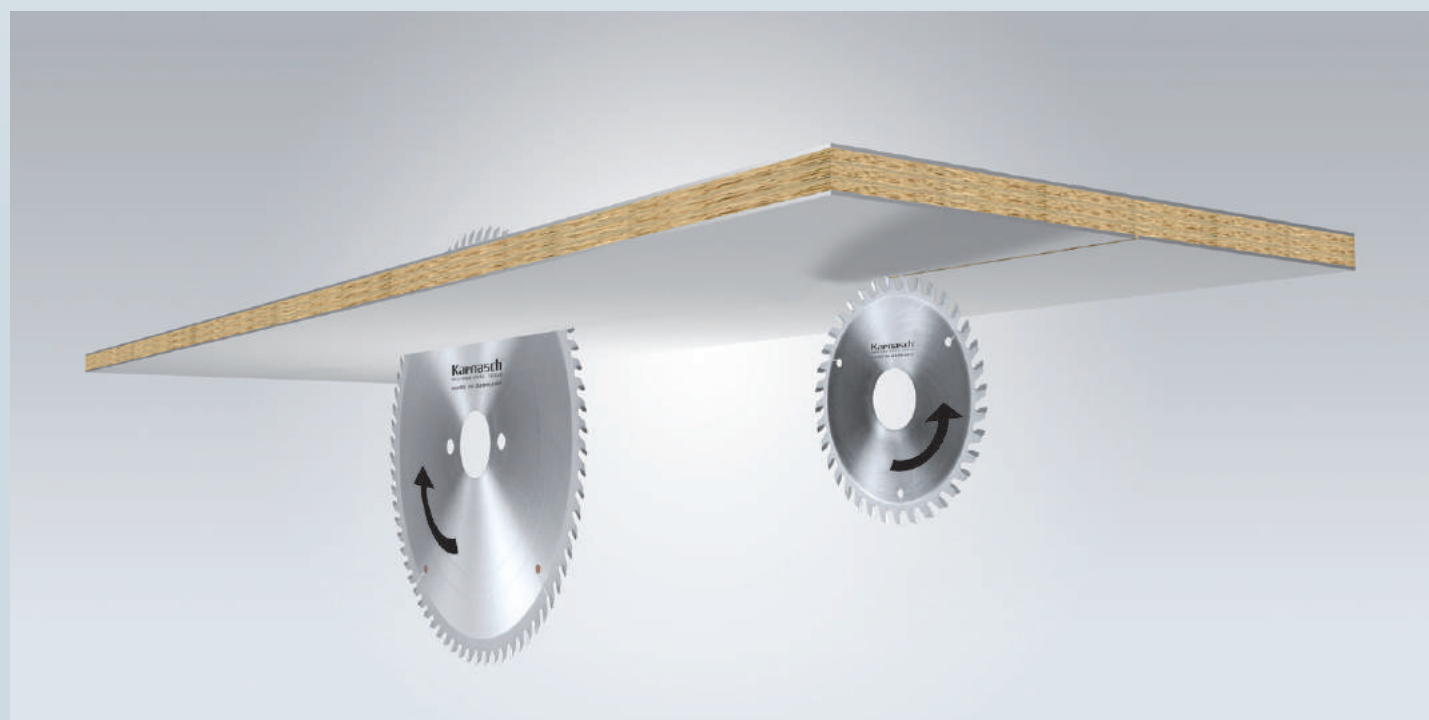
Formatieren · Fertigschnitt · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe  
Panel-sizing · Finishing cut · Hard plastics · Abrasive materials

11 1460

GOLD-STAR LINE

Art.							€
11 1460 250 010	• 250	3,2/2,2	30	60 TFF-P	UNI	✓	76,10
11 1460 250 020	• 250	3,2/2,2	30	80 TFF-P	UNI	✓	95,45
11 1460 300 010	• 300	3,2/2,2	30	72 TFF-P	UNI	✓	92,85
11 1460 300 020	• 300	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	✓	111,70
11 1460 303 010	• 303	3,2/2,2	30	60 TFF-P	UNI	✓	81,35
11 1460 303 020	• 303	3,2/2,2	30	72 TFF-P	UNI	✓	92,85
11 1460 303 030	• 303	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	✓	111,70
11 1460 350 010	• 350	3,2/2,2	30	84 TFF-P	UNI	✓	110,35
11 1460 350 020	• 350	3,2/2,2	30	108 TFF-P	UNI	✓	133,30
11 1460 400 010	• 400	3,5/2,5	30	120 TFF-P	UNI	✓	147,80

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



Bei Kunststoff/Melamin beschichtete Plattenwerkstoffe Vorritzen empfohlen. Ritzer siehe Seite 937. Sägen von beschichteten/furnierten Plattenwerkstoffe ohne Vorritzer siehe Seite 883

For plastic coated/melamine boards scoring recommended. Scorer see page 937. Cutting of coated/veneered boards without scorer see page 883

1



2



3



4



5



6



7



8



9

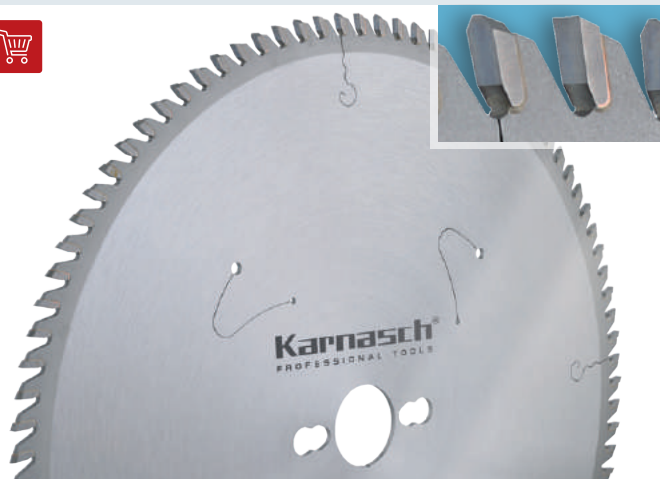


Index

11 1470

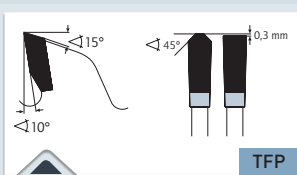
GOLD-STAR LINE

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



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

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



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

## ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

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

Ideal auch zum Schneiden von Kunststoff-Profilen.

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

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

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

Ideal also for cutting plastic profiles.

## MASCHINE · MACHINE

Für Formatkreissägen, Plattensägen, Tischkreissägen

For sizing saws, panel saws, bench saws




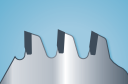


Film  
Movie



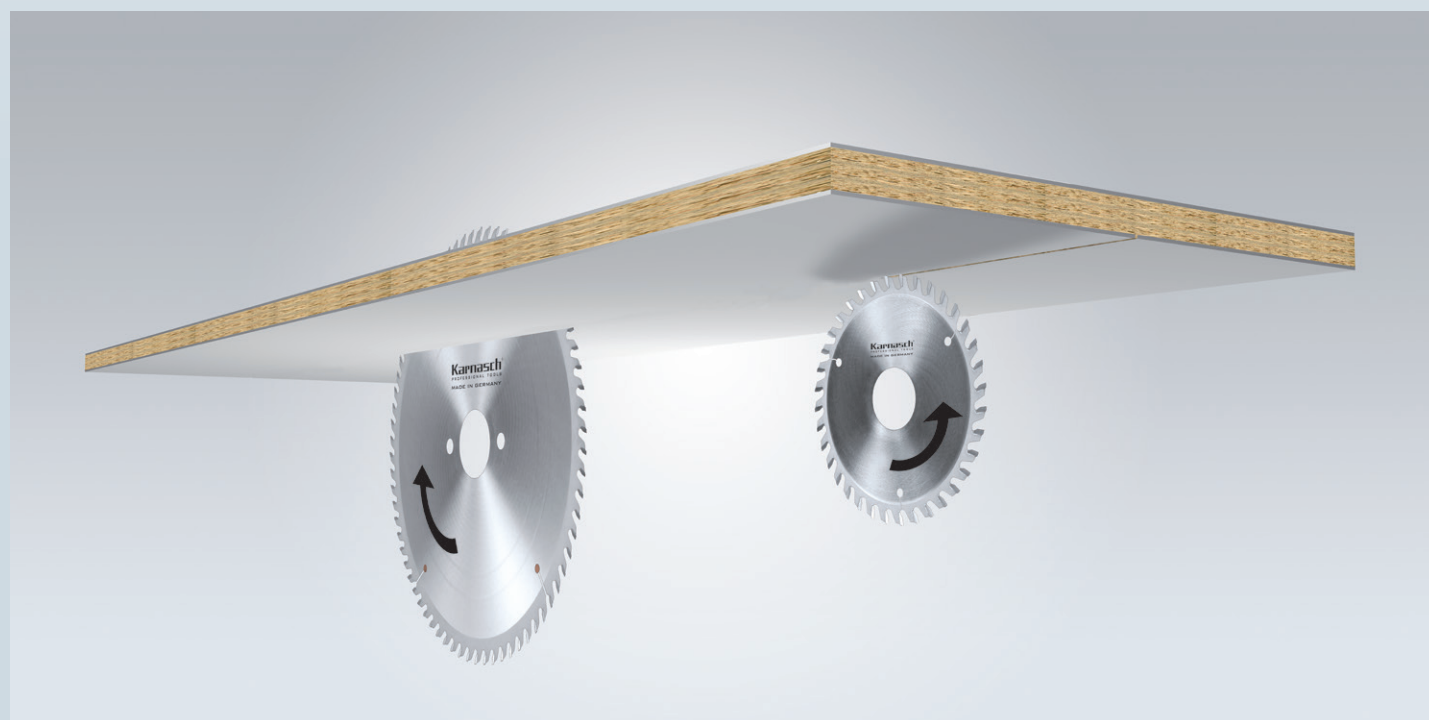
Formatieren · Fertigschnitt Trapez-Flachzahn  
Panel-sizing · Finishing cut triple chip/flat tooth

11 1470

GOLD-STAR LINE

Art.							€
11 1470 220 010	• 220	3,2/2,2	30	64 TFP	2-7-42	-	62,80
11 1470 250 010	• 250	3,2/2,2	30	60 TFP	UNI	✓	68,45
11 1470 250 020	• 250	3,2/2,2	30	80 TFP	UNI	✓	78,75
11 1470 300 010	• 300	3,2/2,2	30	72 TFP	UNI	✓	78,70
11 1470 300 020	• 300	3,2/2,2	30	96 TFP	UNI	✓	91,50
11 1470 303 010	• 303	3,2/2,2	30	60 TFP	UNI	✓	74,80
11 1470 303 020	• 303	3,2/2,2	30	72 TFP	UNI	✓	78,70
11 1470 303 030	• 303	3,2/2,2	30	96 TFP	UNI	✓	91,50
11 1470 350 010	• 350	3,5/2,5	30	84 TFP	UNI	✓	102,90
11 1470 350 020	• 350	3,5/2,5	30	108 TFP	UNI	✓	109,20
11 1470 400 010	• 400	3,5/2,5	30	120 TFP	UNI	✓	127,40

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



Bei Kunststoff/Melamin beschichtete Plattenwerkstoffe Vorritzen empfohlen. Ritzer siehe Seite 937. Sägen von beschichteten/furnierten Plattenwerkstoffe ohne Vorritzer siehe Seite 883

For plastic coated/melamine boards scoring recommended. Scorer see page 937. Cutting of coated/veneered boards without scorer see page 883

1



2



3



4



5



6



7



8

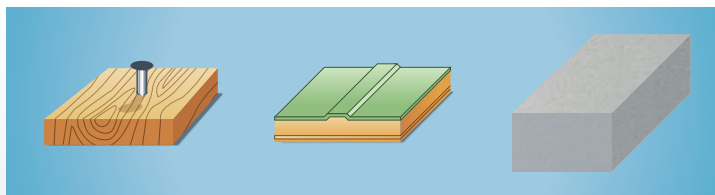


9



Index

**Bau · Universal**  
**Construction · Universal**



Die Berechnung von Vc und fz für handgeführte Maschinen bei denen in der Regel die Drehzahl nicht einstellbar ist macht wenig Sinn. Weiterhin werden mit Universalblättern oftmals weiche und harte Werkstoffe in einem Werkstück kombiniert gesägt. Zum Beispiel Holz mit Nägeln, Kunststoffe mit Stahleinlage, Bleche mit PU/Schaum-Füllung usw.

The calculation of Vc and Fz for handheld machines is mostly pointless as the mobile machines are normally operated with manual feed and the parameter (e.g. rpm) are not adjustable.

Furthermore, soft and hard materials are often combined in one workpiece.

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

For example, wood with nails, plastic materials combined with inside steel frame (window frames), sheet material with PU / foam filling, etc. In this case you have to test and follow your "feeling".

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

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

	1000	1500	2000	2500	2850	3000	4000	4500	5000	5600	6000	8000	9000	10000	12000	18000
80 Ø	4,5	6,5	8,5	10,5	12	13	17	19	21	23,5	26	34	38	42	52	76
90 Ø	5	7	9,5	12	13,5	14	19	21	24	26,5	28	38	42	48	56	84
100 Ø	5,5	8	10,5	13	15	16	21	24	26	29	32	42	48	52	54	96
120 Ø	6,5	9,5	13	16	18	19	26	28	32	35	38	52	56	64	76	112
125 Ø	7	10	13,5	16,5	18,5	19,5	27	29	33	36,5	39	54	59	66	78	118
140 Ø	8	11	15	18	21	22	30	33	36	41	44	60	66	72	88	132
150 Ø	8,5	12	15,5	19,5	22,5	23,5	31,5	33,5	39	44	47	63	70,5	78,5	94,5	141,5
160 Ø	9	13	17	21	24	26	34	38	42	47	52	68	76	84	104	152
180 Ø	10	14	19	24	27	28	38	42,5	48	53	56	76	85	96	118	170
200 Ø	11	16	21	26	30	32	42	47	52	58,5	64	84	94	104	128	188
225 Ø	12	18	24	30	33,5	36	48	58	60	66	72	96	106	120	144	212
250 Ø	14	20	26	33	37	40	52	59	66	73,5	80	104	118	132	160	236
300 Ø	17	24	31,5	40	45	48	63	71	80	88	96	126	142	160	192	284
350 Ø	19	28	36,5	47	52	56	73	88	94	105	112	146	166	188	224	332
400 Ø	22	32	42	54	60	64	84	94	108	117	128	168	188	216	256	376
450 Ø	24	35,5	47	59	67,5	70,5	94,5	106	118	132	141,6	188	211	236	283	424
500 Ø	27	40	53	67	74,5	80	106	118	134	146,5	160	212	236	268	320	472

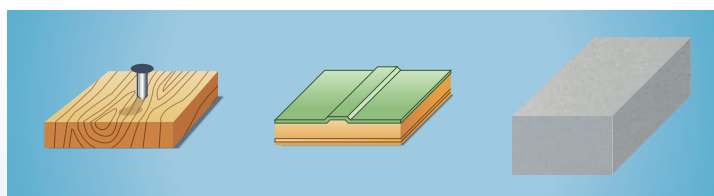
Schnittgeschwindigkeit in m/s · Cutting speed in m/s

1 Baustahl, Edelstahl, Dünobleche, Sandwichmaterial  
 Mild steel, stainless steel, thin iron sheets, sandwich material

2 NE-Metalle, Kunststoffe, Holzwerkstoffe  
 Non ferrous metals, plastics, wooden materials



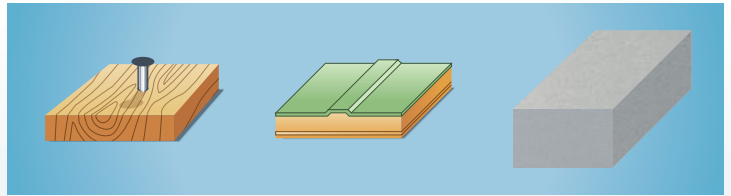
Bau · Universal  
Construction · Universal



Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
<b>10 7100</b> Ø mm 136-500 	Universal/Stahl · NE-Metalle · Kunststoffe · Sandwich	Schwerpunkt ist das Trennen von Blechen/Profilen aus Baustahl bis zu 6 mm Wandstärke. Auch gut zum Trennen von NE-Metallen, Kunststoffen, Sandwichmaterial.	858
	Universal/Steel · Non-ferrous metals · Plastics · Sandwich	Focus is on the cutting of sheet metals/profiles of mild steel up to 6 mm wall thickness. Also excellent for cutting non-ferrous metals, plastics, sandwich materials.	
<b>10 7130</b> Ø mm 136-355 	Dry-Cutter Baustähle "Einweg"	Schwerpunkt ist das Trennen von Profilmaterial sowie Bleche bis ca. 6 mm Wandstärke	859
	Dry-Cutter mild steel "throw away" 	The focus is on cutting profile material and sheet metals up to 6 mm wall thickness	
<b>10 7150</b> Ø mm 136-355 	Super Dry-Cutter Baustähle	Schwerpunkt ist das Trennen von Profilmaterial sowie Blechen. Profilmaterial Wandstärke ab 3 mm bis 8 mm sowie Bleche ab 3 mm bis 10 mm.	860
	Super Dry-Cutter mild steel	The focus is on cutting profile material and sheet metal. Profile material from 3 mm up to 8 mm wall thickness and sheet metal from 3 mm up to 10 mm thickness.	
<b>10 7400</b> Ø mm 136-500 	Universal/Dünnbleche · Sandwich · NE-Metalle · Kunststoffe	Schwerpunkt ist das Trennen von dünnwandigen Blechen/Profilen aus Baustahl bis ca. 3 mm. Sandwichmaterialien mit dünnen Deckschichten 0,2-1 mm, sowie dünne NE-Metalle und Kunststoffe.	862
	Universal/Thin sheets · Sandwich · Non-ferrous metals · Plastics	Focus is on the cutting of thin-walled sheet metals/profiles up to 3 mm. Excellent for sandwich materials within layers 0,2-1 mm and thin walled non-ferrous metals and plastic materials.	
<b>10 8000</b> Ø mm 136-500 	Universal/NE-Metalle · Kunststoffe · Sandwich	Universalblatt für das Bauhandwerk, Ladenbau, Messebau, Renovierungsarbeiten.	863
	Universal/Non-ferrous metals · Plastics · Sandwich	Universal blade for construction, shop fitting, booth building, renovation.	
<b>10 8055</b> Ø mm 120-500 	Winkelschleifer + Brutal Einweg-Sägeblätter	Universalblatt zum Trennen "fast" aller Materialien. Sogar mit dem Winkelschleifer.	865
	Angle Grinder + Brutal disposable saw blades	Universal blade for cutting "almost" any material. Even with the angle grinder.	



**Bau · Universal**  
**Construction · Universal**



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

Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
<b>11 1250</b> Ø mm 136-700 	Bausäge	Für den harten Allroundeinsatz auf der Baustelle.	866
	Construction saw	For hard, all-round application on the building site.	
<b>11 1260</b> Ø mm 136-700 	Super Bausäge	Für den extrem harten Allroundeinsatz auf der Baustelle. Das Bausägeblatt mit höchster Standzeit und guter Schnittqualität.	867
	Super construction saw	For extreme tough all-round application on the building site. The construction blade with the highest service life and good cutting quality.	
<b>11 1350</b> Ø mm 160-350 	Diamant Universal	Durch DP (Polykristalliner Diamant) ideal zum Trennen extrem abrasiver, zu hohem Schneidenverschleiß führender Materialien.	868
	Diamond Universal	Due to DP (polycrystalline diamond) excellent for cutting extreme abrasive, heavy machining and abrading materials.	
<b>11 1430</b> Ø mm 120-500 	Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt/ Dünnschnitt	Durch spezielles Hartmetall ideal für Fertigschnitte in dünne Platten/Profile aus Kunststoff und abrasive, zu hohem Schneidenverschleiß führende Materialien.	869
	Hard plastics · Abrasive materials · Finishing-cut / Thin-cut	Due to special carbide ideal for finishing-cuts in thin-walled plates and profiles of plastics and abrasive, heavy machining/abrading material.	

## Keine TOP-Leistung ohne Kontrolle.

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

## No TOP-Performance without control.

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

1



2



3



4



5



6



7



8



9



Index

[www.karnasch.tools](http://www.karnasch.tools)

POWER.  
PRECISION.  
PERFORMANCE.





**Karnasch®**  
PROFESSIONAL TOOLS

10 7100

GOLD-STAR LINE

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

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

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







## ANWENDUNG · APPLICATION

Schwerpunkt ist das Trennen von Profilmaterial sowie Bleche bis ca. 6 mm Wandstärke. Die höhere Zähnezahl ist bis ca. 3 mm Wandstärke geeignet. Für noch höhere Standzeiten siehe unsere neuen **Super Dry-Cutter Baustähle** Blätter. (Art. 10 7150 / Seite 860).

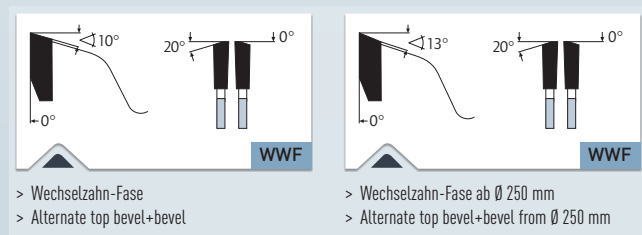
Sie suchen ein besondere gutes Preis-Leistungsverhältniss dieser Blätter? Sie haben einen hohen Verbrauch an Blättern und wollen / können die Blätter nicht nachschleifen? Dann ist unsere **VALUETOOL** Reihe das richtige für Sie. Siehe nächste Seite.

The focus is on cutting profile material and sheet metals up to 6 mm wall thickness. The higher number of teeth is suitable up to 3 mm thickness. For higher service lives see our new **Super Dry-Cutter mild steel** blades. (Art. 10 7150 / page 860).

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

Art.							€
10 7100 136 010	• 136	1,6/1,2	20/10	30 WWF	2-6-32	-	34,80
10 7100 150 010	• 150	1,8/1,4	20/16	30 WWF	2-6-32	-	35,10
10 7100 160 010	• 160	1,8/1,4	20/16	30 WWF	2-6-32	-	36,00
10 7100 180 010	• 180	1,8/1,4	30/20	34 WWF	UNI 1	-	39,90
10 7100 185 010	• 185	1,8/1,4	20/16	34 WWF	2-6-32	-	39,90
10 7100 190 010	• 190	1,8/1,4	30	38 WWF	UNI 1	-	40,80
10 7100 200 010	• 200	2,0/1,6	30	40 WWF	UNI 1	-	45,30
10 7100 210 010	• 210	2,0/1,6	30	40 WWF	UNI 1	-	45,90
10 7100 216 010	• 216	2,0/1,6	30	42 WWF	UNI 1	-	47,10
10 7100 230 010	• 230/235	2,0/1,6	30/25,4	44 WWF	UNI 1	-	48,00
10 7100 250 010	• 250	2,2/1,8	30/25,4	48 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	60,00
10 7100 250 020	• 250	2,2/1,8	30/25,4	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	76,50
10 7100 255 010	• 255	2,2/1,8	25,4	48 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	68,05
10 7100 260 010	• 260	2,2/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	82,20
10 7100 270 010	• 270	2,2/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	83,70
10 7100 280 010	• 280	2,2/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	85,20
10 7100 300 010	• 300	2,2/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	86,40
10 7100 300 020	• 300	2,2/1,8	30	80 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	105,00
10 7100 305 010	• 305	2,2/1,8	25,4	60 WWF	-	✓	84,00
10 7100 305 020	• 305	2,2/1,8	25,4	80 WWF	-	✓	105,00
10 7100 320 010	• 320	2,2/1,8	30/25,4	84 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	108,00
10 7100 330 010	• 330	2,2/1,8	32/30	84 WWF	UNI 2	✓	109,20
10 7100 350 010	• 350	2,2/1,8	30	80 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	109,20
10 7100 355 010	• 355	2,2/1,8	25,4	60 WWF	-	✓	95,40
10 7100 355 020	• 355	2,2/1,8	25,4	80 WWF	-	✓	109,20
10 7100 355 030	• 355	2,2/1,8	25,4	90 WWF	1-12-55,4	✓	116,40
10 7100 400 010	• 400	3,0/2,6	30	84 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	139,20
10 7100 420 010	• 420	3,0/2,6	30	84 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	154,80
10 7100 450 010	• 450	2,8/2,4	30	90 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	170,10
10 7100 500 010	• 500	3,0/2,6	30	100 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	201,90

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



## MASCHINE · MACHINE

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

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

Bei Stahl ist es vorteilhaft mit reduzierten Drehzahlen (min<sup>-1</sup>) zu arbeiten (siehe Tabelle unten). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecutwachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1044).

For steel, it is beneficial to work at reduced speeds (see table below). Use of cutting spray or Mecut wax increases the service life (coolants see from page 1044)

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

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

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

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

**Bitte achten Sie unbedingt** auf absolut feste und vibrationsfreie Befestigung des Werkstücks. Nichtbeachtung führt zu Zahnbruch/erhöhtem Verschleiß. Empfehlungen hierzu siehe Seite 861.

**Please pay attention** to absolutely stable/complete and vibration-free clamping of the work piece. Failure to observe leads to tooth breakage/increased wear. Recommendations can be found on page 861.

Trennen von Dünnblech bis ca. 3 mm Wandstärke sowie Sandwichmaterial siehe Art. 10 7400 Seite 807

Trennen von Edelstahl bis ca. 4 mm siehe Art. 10 7300 Seite 806

Trennen von Aluprofilen/Alublechen siehe Art. 10 8000 Seite 812 / Art. 11 1100 Seite 819 / Art. 11 1120 Seite 821

Trennen von Holz, Kunststoffen, NE-Metallen wie Alu, Baustähle siehe Art. 10 8055 Seite 809

Cutting thin sheet up to approx. 3 mm wall thickness and sandwich material: see item 10 7400 page 807

Cutting stainless steel up to approx. 4 mm: see item 10 7300 page 806

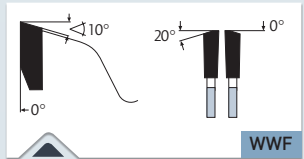
Cutting of aluminium profiles/sheets: see item 10 8000 page 812 / item 11 1100 page 819 / item 11 1120 page 821

Cutting of wood, plastics, non-ferrous metals like aluminium, mild steels: see item 10 8055 page 809

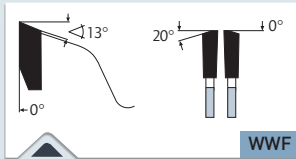


Dry-Cutter Baustähle "Einweg"  
Dry-Cutter mild steel "Throw-away"

**VALUETOOL** 10 7130  
GOLD-STAR LINE



> Wechselzahn-Fase  
> Alternate top bevel+bevel



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

MASCHINE · MACHINE

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

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

Bei Stahl ist es vorteilhaft mit reduzierten Drehzahlen (min<sup>-1</sup>) zu arbeiten (siehe Tabelle unten). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecut-wachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1044).

For steel, it is beneficial to work at reduced speeds (see table below). Use of cutting spray or Mecut wax increases the service life (coolants see from page 1044)

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

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

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

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

**Bitte achten Sie unbedingt** auf absolut feste und vibrationsfreie Befestigung des Werkstücks. Nichtbeachtung führt zu Zahnbruch/erhöhtem Verschleiß. Empfehlungen hierzu siehe Seite 861.

**Please pay attention** to absolutely stable/complete and vibration-free clamping of the work piece. Failure to observe leads to tooth breakage/increased wear. Recommendations can be found on page 861.

Trennen von Dünnschicht bis ca. 3 mm Wandstärke sowie Sandwichmaterial siehe Art. 10 7400 Seite 807

Cutting thin sheet up to approx. 3 mm wall thickness and sandwich material: see item 10 7400 page 807

Trennen von Edelstahl bis ca. 4 mm siehe Art. 10 7300 Seite 806

Cutting stainless steel up to approx. 4 mm: see item 10 7300 page 806

Trennen von Aluprofilen/Alublechen siehe Art. 10 8000 Seite 812 / Art. 11 1100 Seite 819 / Art. 11 1120 Seite 821

Cutting of aluminium profiles/sheets: see item 10 8000 page 812 / item 11 1100 page 819 / item 11 1120 page 821

Trennen von Holz, Kunststoffen, NE-Metallen wie Alu, Baustähle siehe Art. 10 8055 Seite 809

Cutting of wood, plastics, non-ferrous metals like aluminium, mild steels: see item 10 8055 page 809

Film Movie



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

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

ANWENDUNG · APPLICATION

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

Blätter der DRY-CUTTER Serien werden oftmals stark beansprucht. Durch Zahnbruch oder zu starker Abstumpfung ist ein Nachschärfen oftmals nicht mehr möglich. Hier ist unsere VALUETOOL Serie eine Alternative als „EINWEGKREISSÄGEBLÄTTER“.

The focus is on cutting profile material and sheet metals up to 6 mm wall thickness. The higher number of teeth is suitable up to 3 mm thickness. For higher service lives.

Blades of the DRY-CUTTER series are often heavily used. A re-sharpening is due to tooth breakage or excessive blunting often no longer possible. Here is our VALUETOOL series an alternative as "THROW-AWAY" blades

Art.							€
10 7130 136 010	● 136	2,0/1,4	20/10	30 WWF	2-6-32	-	23,65
10 7130 160 010	● 160	2,2/1,6	20/16	30 WWF	2-6-32	-	24,50
10 7130 190 010	● 190	2,2/1,6	30	38 WWF	UNI 1	-	28,85
10 7130 230 010	● 230/235	2,2/1,8	30/25,4	44 WWF	UNI 1	-	36,60
10 7130 250 010	● 250	2,2/1,8	30/25,4	48 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	43,15
10 7130 250 020	● 250	2,2/1,8	30/25,4	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	51,05
10 7130 305 010	● 305	2,2/1,8	25,4	60 WWF	-	✓	55,30
10 7130 305 020	● 305	2,2/1,8	25,4	80 WWF	-	✓	68,70
10 7130 355 020	● 355	2,2/1,8	25,4	80 WWF	-	✓	76,00
10 7130 355 030	● 355	2,2/1,8	25,4	90 WWF	1-12-55,4	✓	82,65

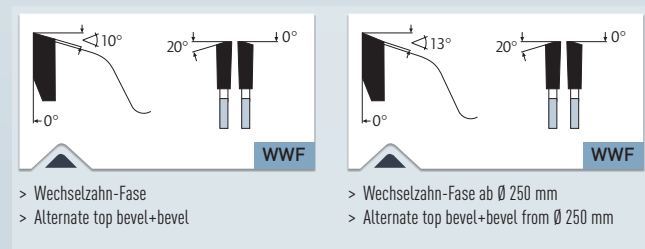
UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,4    UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64    ● Gefertigt/Manufactured 232,50 mm



10 7150

GOLD-STAR LINE

Super Dry-Cutter Baustähle  
Super Dry-Cutter mild steel



## MASCHINE · MACHINE

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

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

Bei Stahl ist es vorteilhaft mit reduzierten Drehzahlen ( $\text{min}^{-1}$ ) zu arbeiten (siehe Tabelle unten). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecut-wachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1044).

For steel, it is beneficial to work at reduced speeds (see table below). Use of cutting spray or Mecut wax increases the service life (coolants see from page 1044)

Ø 160-200 mm = 3500-3000  $\text{min}^{-1}$  /rpm

Ø 210-250 mm = 2800-1900  $\text{min}^{-1}$  /rpm

Ø 260-305 mm = 1800-1500  $\text{min}^{-1}$  /rpm

Ø 350-400 mm = 1500-1000  $\text{min}^{-1}$  /rpm

Weitere Abmessungen siehe Art. 10 7100 Seite 802

Trennen von Dünnschleif bis ca. 3 mm Wandstärke sowie Sandwichmaterial siehe Art. 10 7400 Seite 807

Trennen von Edelstahl bis ca. 4 mm siehe Art. 10 7300 Seite 806

Trennen von Aluprofilen/ Alublechen siehe Art. 10 8000 Seite 812 / Art. 11 1100 Seite 819 / Art. 11 1120 Seite 821

Trennen von Holz, Kunststoffen, NE-Metallen wie Alu, Baustähle siehe Art. 10 8055 Seite 809

For other sizes, see item 10 7100 page 802

Cutting thin sheet up to approx. 3 mm wall thickness and sandwich material: see item 10 7400 page 807

Cutting stainless steel up to approx. 4 mm: see item 10 7300 page 806

Cutting of aluminium profiles/ sheets: see item 10 8000 page 812 / item 11 1100 page 819 / item 11 1120 page 821

Cutting of wood, plastics, non-ferrous metals like aluminium, mild steels: see item 10 8055 page 809

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

✓		Baustahl	Mild steel
---	--	----------	------------

## ANWENDUNG · APPLICATION

Schwerpunkt ist das Trennen von Profilmaterial sowie Blechen. Profilmaterial Wandstärke ab 3 mm bis 8 mm sowie Bleche ab 3 mm bis 10 mm. Hierfür verwenden Sie bitte die Abmessungen 305 mm mit 60 Zähnen, 355 mm mit 80 Zähnen.

Bei den restlichen Abmessungen empfehlen wir Profilmaterial ab 2 mm bis 6 mm Wandstärke, sowie Bleche ab 2 mm bis 8 mm.

Durch CERMET-Zähne (Keramik) **verdoppelt sich die Standzeit** gegenüber der DRY-CUTTER BAUSTÄHLE, Ausführung Art. 10 7100 Seite 802.

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

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

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

CERMET teeth (ceramics) approx. **doubles the service life** as compared to our Dry-Cutter mild steel Art. 10 7100 page 802.

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

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

Art.							€
10 7150 136 010	● 136	1,6/1,2	20/10	30	2-6-32	-	45,00
10 7150 160 010	● 160	1,8/1,4	20/16	32	2-6-32	-	53,40
10 7150 180 010	● 180	1,8/1,4	30/20	36	UNI 1	-	56,70
10 7150 190 010	● 190	1,8/1,4	30	38	UNI 1	-	58,80
10 7150 230 010	● 230	2,0/1,6	30/25,4	48	UNI 1	-	71,70
10 7150 250 010	● 250	2,2/1,8	30/25,4	60	UNI 1	-	108,90
10 7150 305 010	● 305	2,2/1,8	25,4	60	-	-	127,80
10 7150 305 020	● 305	2,2/1,8	25,4	80	-	-	147,60
10 7150 355 010	● 355	2,2/1,8	25,4	80	-	-	159,30
10 7150 355 020	● 355	2,2/1,8	25,4	90	1-12-55,4	-	169,50

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

Film Movie



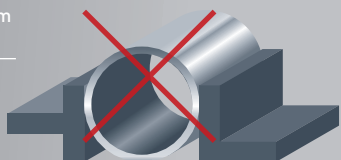
Empfehlung zum Trennen von Profilen in verschiedenen Formen  
Tips for cutting different shapes

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

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

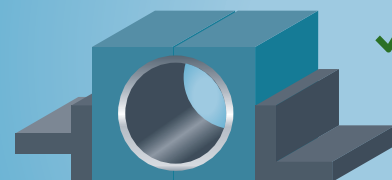
Dünne Rohre · Thin Pipes

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



Material vibriert während dem sägen  
Material vibrates during cut

Stabilisiert mit Abstützmaterial  
Stabilized with supportive material



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

Rundes Vollmaterial oder Rohre · Round Bars or Pipes

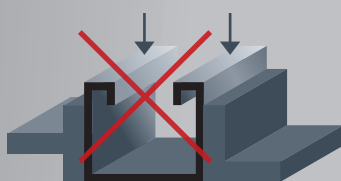


Rundes Vollmaterial oder Rohre können sich während des Sägevorgangs drehen, obwohl sie korrekt befestigt/eingespannt sind. Dies kann kontrolliert werden indem eine Markierung auf das Material angebracht wird. Dreht sich das Material, wird die Standzeit des Blattes erheblich reduziert oder das Blatt kann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

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

Dünne Profile eine Seite offen · Thin open ended materials

Keine stabile Befestigung  
Unstable clamping

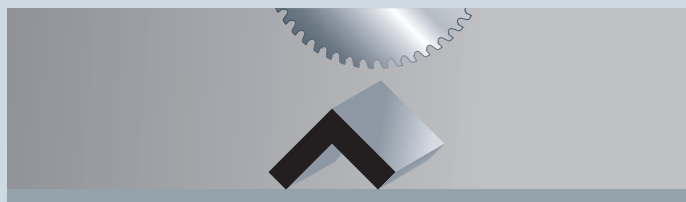


Die mit Pfeilen markierte Stellen fangen an zu vibrieren  
The parts below the arrow will vibrate during cut

Stabilisiert mit 2 Teilen Abstützmaterial  
Stabilized with 2 supportive material



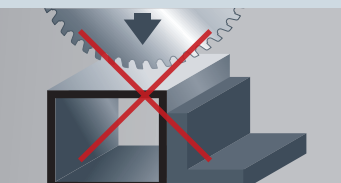
Winkelleisten · Angel bar



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

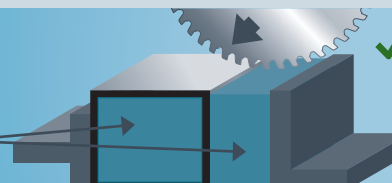
Blatteintrittswinkel · Blade entrance

Sägen auf dem flachen Teil  
Entering from flat surface



Sägebeginn von der Ecke  
Entering from the corner

Abstützmaterial  
Supportive material



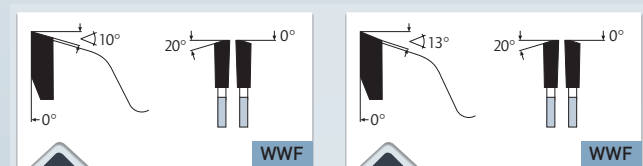
Der Eintrittswinkel des Blattes hat ebenfalls einen starken Einfluss auf die Standzeit. Das Werkstück sowie das Blatt sollten so eingestellt sein, dass der erste Schnitt des Blattes an dem kleinsten Kontaktpunkt des Werkstückes beginnt. Blade entrance point also effect the blade life. Material and Blade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



10 7400

GOLD-STAR LINE

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



> Flach-Wechsel-Fase  
> Flat bevel

> Trapez-Flachzahn-Fase  
> Triple-chip / flat tooth bevel

## MASCHINE · MACHINE

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

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

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

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

## ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

**Bitte achten Sie unbedingt** auf absolut feste und vibrationsfreie Befestigung des Werkstücks. Nichtbeachtung führt zu Zahnbruch/erhöhtem Verschleiß. Empfehlungen hierzu siehe Seite 861.

Focus is on the cutting thin-walled sheet metal/steel profiles up to 3 mm wall thickness. Great for sandwich materials with thin layers of steel/aluminium/plastics of about 0.2-1 mm.

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

**Please pay attention** to absolutely stable/complete and vibration-free clamping of the work piece. Failure to observe leads to tooth breakage/ increased wear. Recommendations can be found on page 861.

Art.							€
10 7400 136 010	● 136	1,6/2,0	20/10	38 WWF	2-6-32	-	35,70
10 7400 160 010	● 160	1,8/1,4	20/16	42 WWF	2-6-32	-	40,20
10 7400 180 010	● 180	1,8/1,4	30/20	48 WWF	UNI 1	-	43,80
10 7400 185 010	● 185	1,8/1,4	20/16	48 WWF	2-6-32	-	43,80
10 7400 190 010	● 190	1,8/1,4	30	48 WWF	UNI 1	-	45,30
10 7400 200 010	● 200	2,0/1,6	30	54 WWF	UNI 1	-	59,40
10 7400 210 010	● 210	2,0/1,6	30	54 WWF	UNI 1	-	59,40
10 7400 216 010	● 216	2,0/1,6	30	54 WWF	UNI 1	-	57,90
10 7400 230 010	● 230/235	2,0/1,6	30/25,4	54 WWF	UNI 1	-	61,80
10 7400 250 010	● 250	2,2/1,8	30	72 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	83,40
10 7400 255 010	● 255	2,2/1,8	25,4	72 WWF	-	✓	86,70
10 7400 260 010	● 260	2,2/1,8	30	72 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	87,60
10 7400 270 010	● 270	2,2/1,8	30	72 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	87,90
10 7400 300 010	● 300	2,2/1,8	30	84 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	98,70
10 7400 305 010	● 305	2,2/1,8	25,4	84 WWF	-	✓	98,70
10 7400 320 010	● 320	2,2/1,8	30/25,4	96 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	120,60
10 7400 330 010	● 330	2,2/1,8	32/30	96 WWF	UNI 2	✓	122,40
10 7400 350 010	● 350	2,2/1,8	30	100 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	123,00
10 7400 355 010	● 355	2,2/1,8	25,4	100 WWF	-	✓	123,00
10 7400 400 010	● 400	2,6/2,0	30	110 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	181,80
10 7400 420 010	● 420	2,6/2,0	30	110 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	190,80
10 7400 450 010	● 450	2,8/2,4	30	120 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	223,50
10 7400 500 010	● 500	3,0/2,6	30	130 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	270,90

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

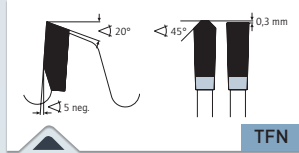
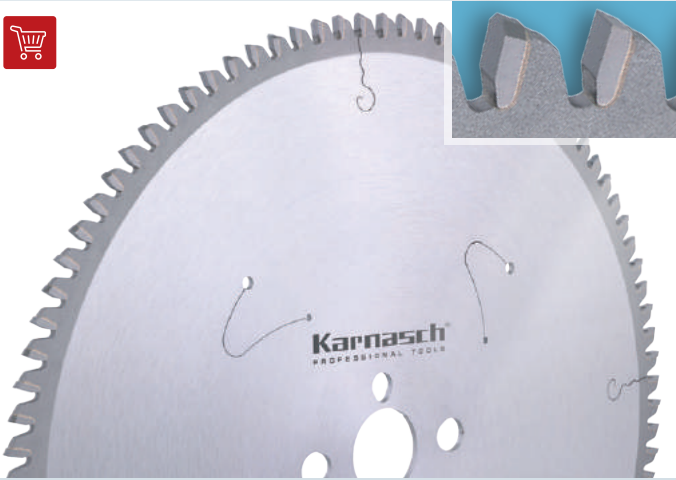
Film  
Movie





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

10 8000



TFN

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

MASCHINE · MACHINE

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

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

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

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

ANWENDUNG · APPLICATION

Das ideale Blatt für den Ladenbau, Messebau, Renovierungsarbeiten. Für eine Vielzahl von Materialien wie: Ne-Metalle, Kunststoffe, Plexiglas, Spanplatten, Thermofassadenplatten. Weitere Alu-Negativ Blätter siehe Art. 11 1100 Seite 819 sowie Art. 11 1120 Seite 821.

The ideal blade for shop construction, trade fair construction, renovation work. For many materials such as: non-ferrous metals, plastics, plexiglas, chipboard, thermo façade plates. Other aluminium negative sheets: see item 11 1100 page 819, and item 11 1120 page 821.

Art.							€
10 8000 120 010	• 120	2,8/2,0	20	34 TFN	-	-	34,80
10 8000 136 010	• 136	2,8/2,0	20/10	40 TFN	2-6-32	-	40,65
10 8000 150 010	• 150	2,8/2,0	20/16	42 TFN	2-6-32	-	41,85
10 8000 160 010	• 160	2,8/2,0	20/16	42 TFN	2-6-32	-	42,35
10 8000 165 010	• 165	2,8/2,0	20	48 TFN	2-6-32	-	45,70
10 8000 170 010	• 170	2,8/2,0	30	48 TFN	-	-	45,85
10 8000 180 010	• 180	2,8/2,0	30	48 TFN	UNI 1	-	46,40
10 8000 185 010	• 185	2,8/2,0	20/16	48 TFN	2-6-32	-	48,15
10 8000 190 010	• 190	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-	51,25
10 8000 200 010	• 200	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-	52,25
10 8000 210 010	• 210	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-	53,00
10 8000 216 010	• 216	2,8/2,0	30	60 TFN	UNI 1	-	58,35
10 8000 216 020	• 216	2,8/2,0	30	80 TFN	UNI 1	-	70,05
10 8000 220 010	• 220	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-	56,00
10 8000 230 010	• 230/235	2,8/2,0	30	64 TFN	UNI 1	-	58,70
10 8000 240 010	• 240	2,8/2,0	30	64 TFN	UNI 1	-	58,70
10 8000 250 010	• 250	3,2/2,5	30	60 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	73,05
10 8000 250 020	• 250	3,2/2,5	30	80 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	81,35
10 8000 250 030	• 250	2,8/2,2	30	100 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	100,65
10 8000 260 010	• 260	3,2/2,5	30	80 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	87,95
10 8000 270 010	• 270	3,2/2,5	30	88 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	89,95
10 8000 280 010	• 280	3,2/2,5	30	88 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	92,15
10 8000 300 010	• 300	3,2/2,5	30	72 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	87,45
10 8000 300 020	• 300	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	91,55
10 8000 300 030	• 300	2,8/2,2	30	120 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	119,40

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

Film Movie

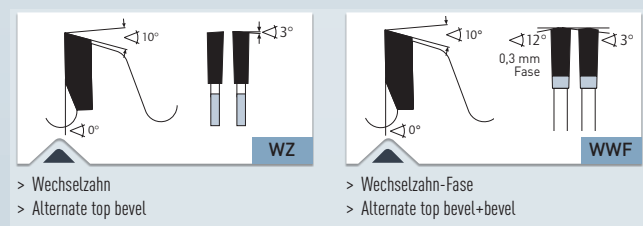


Index

10 8055

GOLD-STAR LINE

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



### MASCHINE · MACHINE

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

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

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

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

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

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

Bei Stahl ist es vorteilhaft mit reduzierten Drehzahlen (min<sup>-1</sup>) zu arbeiten (siehe Tabelle oben). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecutwachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1044).

For steel, it is beneficial to work at reduced speeds (see table above). Use of cutting spray or Mecut wax increases the service life (for cutting oils, see from page 1044)

10 8056

€  
38,00

Blätter 120 mm passen für Winkelschleifer 115 + 125 mm.

Blade diameter 120 mm suitable for angle grinder diameter 115-125 mm.



Verwendung in Europa nur erlaubt mit Schutzhaube (wird komplett mit Spindelmutter, Stirnlochschlüssel, Absaugstutzen und Bedienungsanleitung geliefert).

Use in europe only permitted with protection cover (delivered completely with spindle nut, open-faced spanner, exhaust socket and operating instructions).



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

✓		Baustahl	Mild steel
✓		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non ferrous materials like alu, copper, brass
✓		Dünobleche, Sandwichmaterial, Verbundstoffe	Thin iron sheets, sandwich material, composites
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz Längs	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain
✓		Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓		Furniere	Veneers
✓		Profileleisten	Profiled wood
✓		Gasbetonsteine	Autoclaved aerated concrete blocks
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material

### ANWENDUNG · APPLICATION

Brutal Einweg-Sägeblätter zum Sägen „fast“ aller Materialien. Ideal für Bau und Handwerk. Durch geringe Schnittbreite wenig Schnittverlust sowie Schnittwiderstand. Daher auch ideal für Akku-Maschinen.

**Niedrigste Zähnezahl:** Zum schnellen Trennen aller Arten von Hölzern (auch mit Nägeln, Klammern), Kunststoffen, NE-Metallen. Grober Schnitt.

**Mittlere Zähnezahl:** Zum Trennen aller angegebenen Materialien. Mittlere Schnittgüte (Zum Trennen von Baustählen, NE-Metalle empfehlen wir die höchste Zähnezahl).

**Höchste Zähnezahl:** Zum Trennen aller angegebenen Materialien. Vorzugsweise für alle Metalle, wie Baustähle, Alu und andere NE-Metalle.

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

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

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

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

Film  
Movie



# HARTMETALL-BESTÜCKTE KREISSÄGEBLÄTTER CARBIDE TIPPED CIRCULAR SAW BLADES

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

**10 8055**  
GOLD-STAR LINE

Art.						€
10 8055 120 010	● *120	2,0/1,4	25,4/22	14 WZ	-	16,60
10 8055 120 020	● *120	2,0/1,4	25,4/22	24 WZ	-	24,50
10 8055 120 030	● *120	2,0/1,4	25,4/22	40 WWF	-	37,15
10 8055 136 010	● 136	2,0/1,4	20/10	16 WZ	-	19,00
10 8055 136 020	● 136	2,0/1,4	20/10	30 WZ	-	29,95
10 8055 136 030	● 136	2,0/1,4	20/10	40 WWF	-	37,80
10 8055 160 010	● 160	2,0/1,4	20/16	18 WZ	2-6-32	21,20
10 8055 160 020	● 160	2,0/1,4	20/16	30 WZ	2-6-32	30,70
10 8055 160 030	● 160	2,0/1,4	20/16	40 WWF	2-6-32	38,75
10 8055 165 010	● 165	2,0/1,4	20	18 WZ	2-6-32	21,85
10 8055 165 020	● 165	2,0/1,4	20	30 WZ	2-6-32	31,35
10 8055 165 030	● 165	2,0/1,4	20	40 WWF	2-6-32	39,55
10 8055 180 005	▲ 180	2,2/1,6	22,22	10 WZ	-	23,95
10 8055 180 010	● 180	2,0/1,4	30/22/20	20 WZ	UNI 1	25,45
10 8055 180 020	● 180	2,0/1,4	30/22/20	34 WZ	UNI 1	33,40
10 8055 180 030	● 180	2,0/1,4	30/22/20	48 WWF	UNI 1	47,50
10 8055 185 010	● 185	2,0/1,4	20/16	20 WZ	2-6-32	24,25
10 8055 185 020	● 185	2,0/1,4	20/16	34 WZ	2-6-32	35,25
10 8055 185 030	● 185	2,0/1,4	20/16	48 WWF	2-6-32	46,30
10 8055 190 010	● 190	2,0/1,4	30	20 WZ	UNI 1	23,45
10 8055 190 020	● 190	2,0/1,4	30	34 WZ	UNI 1	34,40
10 8055 190 030	● 190	2,0/1,4	30	48 WWF	UNI 1	45,55
10 8055 210 010	● 210	2,0/1,4	30	22 WZ	UNI 1	26,85
10 8055 210 020	● 210	2,0/1,4	30	36 WZ	UNI 1	38,10
10 8055 210 030	● 210	2,0/1,4	30	48 WWF	UNI 1	47,80
10 8055 216 010	● 216	2,0/1,4	30	24 WZ	UNI 1	29,30
10 8055 216 020	● 216	2,0/1,4	30	36 WZ	UNI 1	39,10
10 8055 216 030	● 216	2,0/1,4	30	48 WWF	UNI 1	48,85
10 8055 225 010	● 225	2,0/1,4	30	24 WZ	UNI 1	29,30
10 8055 225 020	● 225	2,0/1,4	30	36 WZ	UNI 1	39,10
10 8055 225 030	● 225	2,0/1,4	30	48 WWF	UNI 1	48,85
10 8055 230 010	● 230/235 ●	2,0/1,4	30/22	24 WZ	UNI 1	30,90
10 8055 230 020	● 230/235 ●	2,0/1,4	30/22	36 WZ	UNI 1	40,35
10 8055 230 030	● 230/235 ●	2,0/1,4	30/22	48 WWF	UNI 1	49,85
10 8055 250 010	● 250	2,4/1,8	30/25,4	28 WZ	UNI 1 + UNI 2	38,65
10 8055 250 020	● 250	2,4/1,8	30/25,4	44 WZ	UNI 1 + UNI 2	51,25
10 8055 250 030	● 250	2,4/1,8	30/25,4	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	63,85
10 8055 260 010	● 260	2,4/1,8	30	28 WZ	UNI 1 + UNI 2	38,65
10 8055 260 020	● 260	2,4/1,8	30	44 WZ	UNI 1 + UNI 2	51,30
10 8055 260 030	● 260	2,4/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	63,90
10 8055 270 010	● 270	2,4/1,8	30	30 WZ	UNI 1 + UNI 2	41,10
10 8055 270 020	● 270	2,4/1,8	30	46 WZ	UNI 1 + UNI 2	53,70
10 8055 270 030	● 270	2,4/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	64,85
10 8055 280 010	● 280	2,4/1,8	30	32 WZ	UNI 1 + UNI 2	43,80
10 8055 280 020	● 280	2,4/1,8	30	48 WZ	UNI 1 + UNI 2	56,55
10 8055 280 030	● 280	2,4/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	66,15
10 8055 300 010	● 300	2,4/1,8	30	32 WZ	UNI 1 + UNI 2	46,45
10 8055 300 020	● 300	2,4/1,8	30	48 WZ	UNI 1 + UNI 2	59,35
10 8055 300 030	● 300	2,4/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	69,10
10 8055 305 010	● 305	2,4/1,8	30/25,4	32 WZ	UNI 1 + UNI 2	47,70
10 8055 305 020	● 305	2,4/1,8	30/25,4	48 WZ	UNI 1 + UNI 2	60,30
10 8055 305 030	● 305	2,4/1,8	30/25,4	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	69,90
10 8055 320 010	● 320	2,4/1,8	30/25,4	32 WZ	UNI 1 + UNI 2	49,40
10 8055 320 020	● 320	2,4/1,8	30/25,4	48 WZ	UNI 1 + UNI 2	62,45
10 8055 320 030	● 320	2,4/1,8	30/25,4	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	72,20
10 8055 330 010	● 330	2,6/2,0	32/30	36 WZ	UNI 2	54,15
10 8055 330 020	● 330	2,6/2,0	32/30	54 WZ	UNI 2	68,70
10 8055 330 030	● 330	2,6/2,0	32/30	72 WWF	UNI 2	82,90
10 8055 350 010	● 350	2,6/2,0	30	36 WZ	UNI 1 + UNI 2	59,15
10 8055 350 020	● 350	2,6/2,0	30	54 WZ	UNI 1 + UNI 2	73,70
10 8055 350 030	● 350	2,6/2,0	30	72 WWF	UNI 1 + UNI 2	88,20
10 8055 355 010	● 355	2,6/2,0	30/25,4	36 WZ	UNI 1 + UNI 2	59,55
10 8055 355 020	● 355	2,6/2,0	30/25,4	54 WZ	UNI 1 + UNI 2	73,80
10 8055 355 030	● 355	2,6/2,0	30/25,4	72 WWF	UNI 1 + UNI 2	88,40
10 8055 400 010	● 400	2,8/2,2	30	42 WZ	UNI 1 + UNI 2	84,10
10 8055 400 020	● 400	2,8/2,2	30	60 WZ	UNI 1 + UNI 2	102,15
10 8055 400 030	● 400	2,8/2,2	30	84 WWF	UNI 1 + UNI 2	126,45
10 8055 420 010	● 420	2,8/2,2	30	42 WZ	UNI 1 + UNI 2	86,30
10 8055 420 020	● 420	2,8/2,2	30	60 WZ	UNI 1 + UNI 2	104,60
10 8055 420 030	● 420	2,8/2,2	30	84 WWF	UNI 1 + UNI 2	128,55
10 8055 450 010	● 450	3,2/2,5	30	48 WZ	UNI 1 + UNI 2	104,35
10 8055 450 020	● 450	3,2/2,5	30	72 WZ	UNI 1 + UNI 2	128,35
10 8055 450 030	● 450	3,2/2,5	30	96 WWF	UNI 1 + UNI 2	152,30
10 8055 500 010	● 500	3,4/2,8	30	54 WZ	UNI 1 + UNI 2	129,55
10 8055 500 020	● 500	3,4/2,8	30	84 WZ	UNI 1 + UNI 2	159,25
10 8055 500 030	● 500	3,4/2,8	30	108 WWF	UNI 1 + UNI 2	183,20

1

2

3

4

5

6

7

8

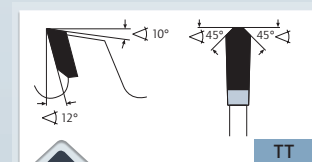
9

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

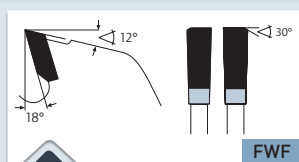
11 1250

GOLD-STAR LINE

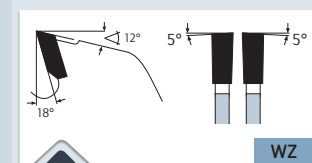
Bausäge  
Construction saw



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



> Flachzahn Wechsel-Fase  
> Flat tooth alternating bevel



> Wechselzahn  
> Alternate top bevel

## MASCHINE · MACHINE

Für Tischkreissägen, Baukreissägen, Handkreissägen, Tauchsägen

For table circular saws, construction circular saws, portable saws

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

✓		Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz Längs	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain
✓		Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material
✓		Gasbetonsteine	Autoclaved aerated concrete blocks

## ANWENDUNG · APPLICATION

Für den harten Allroundeinsatz auf der Baustelle. Schneidet sämtliche Bauhölzer längs und quer. Schalttafeln mit Mörtel, bzw. Blechummantelung, Paletten, Gasbetonsteine, Heraklith, Zementgebundene Faserplatten u.ä. Für höchste Standzeit + sauberen Schnitt siehe Superbausäge Art. 11 1260 auf Seite 867.

For tough all-round application on the building site. Makes longitudinal and cross-cuts in all construction wood. Form-work boards with mortar or sheet metal casing, pallets, aerated concrete, Heraklith products, cemented fibreboard, and similar material. For the highest service life + clean cuts see the super construction saw blades, item 11 1260, on page 867.

Art.						€
11 1250 136 010	• 136	2,6/1,6	20/10	10 TT	2-6-32	16,35
11 1250 160 010	• 160	2,6/1,6	20/16	12 TT	2-6-32	18,50
11 1250 180 010	• 180	2,8/1,8	30/20	12 TT	2-7-42	20,10
11 1250 185 010	• 185	2,8/1,8	20/16	12 TT	2-6-32	20,20
11 1250 190 010	• 190	2,8/1,8	30	14 TT	2-7-42	22,00
11 1250 210 010	• 210	2,8/1,8	30	14 TT	2-7-42	24,20
11 1250 216 010	• 216	2,8/1,8	30	14 TT	2-7-42	24,20
11 1250 230 010	• 230/235	2,8/1,8	30	16 TT	2-7-42	27,00
11 1250 250 010	• 250	3,2/2,2	30	20 TT	UNI	31,50
11 1250 300 010	• 300	3,2/2,2	30	24 FWF	UNI	36,20
11 1250 315 010	• 315	3,2/2,2	30	24 FWF	UNI	37,05
11 1250 350 010	• 350	3,5/2,5	30	28 FWF	UNI	45,75
11 1250 400 010	• 400	4,2/2,8	30	28 FWF	UNI	49,50
11 1250 450 010	• 450	4,2/2,8	30	32 FWF	UNI	63,40
11 1250 500 010	• 500	4,2/2,8	30	36 FWF	UNI	77,55
11 1250 600 010	• 600	4,2/3,0	30	40 WZ	UNI	122,65
11 1250 700 010	• 700	4,4/3,2	30	46 WZ	UNI	158,85

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

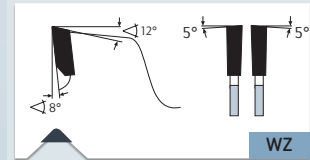
• Gefertigt/Manufactured 232,50 mm

Film  
Movie



Super Bausäge  
Super construction saw

11 1260



- > Wechselzahn
- > Alternate top bevel

MASCHINE · MACHINE

Für Handkreissägen, Tauchsägen, Kapp- und Gehrungssägen, Tischkreissägen, Formatkreissägen, Baukreissägen, Brennholzkreissägen, Pendelkreissägen, Zugkreissägen.

For portable circular saws, cutting and mitre saws, table circular saws, format circular saws, construction circular saws, firewood saws, pendulum saws, course saws.

ANWENDUNG · APPLICATION

Extrem robustes Blatt für das Bauhandwerk, Schreinereien, Palettenbauer, Dachdecker u.ä.

Höchste Standzeit und saubere Schnitte in: Bauhölzern längs und quer, Schalltafeln mit Mörtel bzw. Blechummantelung, Paletten, Gasbetonsteine, Heraklith- und zementgebundenen Faserplatten, Kunststoffen, Hartfaser- und Spanplatten, Leimholz, Corian, Eternit.

Sogar zum Trennen vom Ne-Profilmaterial wie Alu, Messing, Kupfer.

Extremely durable blade for the building trade, carpenter's workshops, pallet manufacturers, roofers, and similar professions.

For the highest service life and clean cuts in: construction wood, formwork boards with mortar or sheet metal casing, pallets, aerated concrete, Heraklith products and cemented fibreboard, plastics, hard fibreboard and chipboard, laminated wood, Corian, Eternit.

Also for coarse cutting non-ferrous profiled metals, such as aluminium, brass and copper.

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

✓		Holz mit Einschlüssen wie Nägel, Klammern, Beton- und Mörtelreste	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓		Gips-Zement-Steinwoolplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material
✓		Gasbetonsteine	Autoclaved aerated concrete blocks
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz Längs	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		Furniere	Veneers
✓		Profileleisten	Profiled wood
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/face panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Dünnscheiben, Sandwichmaterial, Verbundstoffe	Thin iron sheets, sandwich material, composites

Art.						€
11 1260 136 010	● 136	2,8/1,8	20/10	20 WZ	2-6-32	23,85
11 1260 150 010	● 150	2,8/1,6	20/16	24 WZ	2-6-32	27,15
11 1260 160 010	● 160	2,8/1,6	20/16	24 WZ	2-6-32	27,60
11 1260 170 010	● 170	2,8/1,8	30/20	24 WZ	2-7-42	29,05
11 1260 180 010	● 180	2,8/1,8	30/20	30 WZ	2-7-42	30,85
11 1260 185 010	● 185	2,8/1,8	20/16	30 WZ	2-6-32	32,35
11 1260 190 010	● 190	2,8/1,8	30	30 WZ	2-7-42	32,35
11 1260 200 010	● 200	2,8/1,8	30	30 WZ	2-7-42	33,85
11 1260 210 010	● 210	2,8/1,8	30	34 WZ	2-7-42	35,05
11 1260 216 010	● 216	2,8/1,8	30	34 WZ	2-7-42	36,55
11 1260 225 010	● 225	2,8/1,8	30	34 WZ	2-7-42	36,55
11 1260 230 010	● 230/235	2,8/1,8	30	34 WZ	2-7-42	36,55
11 1260 250 010	● 250	3,0/2,0	30	42 WZ	UNI	46,70
11 1260 260 010	● 260	3,0/2,0	30	42 WZ	UNI	52,40
11 1260 270 010	● 270	3,0/2,0	30	42 WZ	UNI	53,05
11 1260 300 010	● 300	3,2/2,2	30	48 WZ	UNI	53,65
11 1260 315 010	● 315	3,2/2,2	30	48 WZ	UNI	55,15
11 1260 350 010	● 350	3,2/2,2	30	54 WZ	UNI	68,90
11 1260 355 010	● 355	3,2/2,2	30	54 WZ	UNI	74,95
11 1260 400 010	● 400	3,5/2,5	30	60 WZ	UNI	76,95
11 1260 450 010	● 450	3,5/2,5	30	66 WZ	UNI	90,75
11 1260 500 010	● 500	4,0/2,8	30	72 WZ	UNI	119,80
11 1260 600 010	● 600	4,2/3,0	30	78 WZ	UNI	165,60
11 1260 700 010	● 700	4,2/3,2	30	84 WZ	UNI	202,50

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

● Gefertigt/Manufactured 232,50 mm

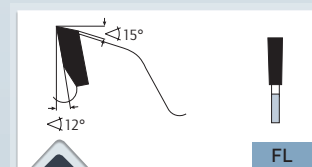
Film  
Movie



11 1350

GOLD-STAR LINE

Diamant Universal  
Diamond Universal



> Flachzahn  
> Flat tooth

## MASCHINE · MACHINE

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

For hand-held circular saws, mitre saws, cross-cut saws, table and sizing saws

## ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

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

Niedere Zahnreihe für Zuschnitte, höhere Zahnreihe für Formatschnitte. Achtung: Keine Fertigschnitt-Blatt (DP-Bestückung = 4 mm). Fertigschnitt-Blätter siehe Art. 11 1370 Seite 843

Due to DP (Polycrystalline Diamond) teeth excellent for sizing, formatting, cross cuts in extreme abrasive, heavy machining and abrading materials such as: Corian, Trespa, laminates, MDF, gypsum and cement-bonded boards (fiber cement), Rockwool boards, Heraklith products, Eternit.

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

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

Lower tooth row for sizing, higher tooth row for format cuts. Attention: no finishing cut blade (DP-Tip height = 4 mm). Finishing cut-blades see Art. 11 3070 page 843

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

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

Art.							€
11 1350 160 005	● 160	2,2/1,6	20/16	4 FL	2-6-32,5	✓	39,70
11 1350 160 010	● 160	2,2/1,6	20/16	8 FL	2-6-32,5	✓	78,05
11 1350 160 020	● 160	2,2/1,6	20/16	30 FL	2-6-32,5	✓	231,50
11 1350 180 010	● 180	2,2/1,6	30/20	8 FL	2-7-42	✓	78,55
11 1350 190 005	● 190	2,2/1,6	30/20	6 FL	2-7-42	✓	54,90
11 1350 190 010	● 190	2,2/1,6	30/20	8 FL	2-7-42	✓	79,10
11 1350 190 020	● 190	2,2/1,6	30/20	30 FL	2-7-42	✓	249,60
11 1350 210 010	● 210	2,2/1,6	30	12 FL	UNI	✓	111,10
11 1350 210 020	● 210	2,2/1,6	30	30 FL	UNI	✓	279,05
11 1350 216 010	● 216	2,2/1,6	30	12 FL	UNI	✓	111,10
11 1350 216 020	● 216	2,2/1,6	30	30 FL	UNI	✓	279,05
11 1350 230 005	● 230	2,4/1,8	30	6 FL	UNI	✓	64,35
11 1350 230 010	● 230	2,4/1,8	30	15 FL	UNI	✓	148,30
11 1350 230 020	● 230	2,4/1,8	30	30 FL	UNI	✓	279,05
11 1350 250 005	● 250	2,4/1,8	30	6 FL	UNI	✓	65,90
11 1350 250 010	● 250	2,4/1,8	30	16 FL	UNI	✓	164,85
11 1350 250 020	● 250	2,4/1,8	30	40 FL	UNI	✓	375,65
11 1350 300 005	● 300	2,2/1,6	30	8 FL	UNI	✓	88,20
11 1350 300 010	▲ 300	2,2/1,6	30	30 FL	UNI	✓	315,00
11 1350 300 020	● 300	2,6/2,0	30	36 FL	UNI	✓	360,15
11 1350 300 030	● 300	2,6/2,0	30	48 FL	UNI	✓	468,15
11 1350 300 040	● 300	2,6/2,0	30	60 FL	UNI	✓	609,20
11 1350 350 010	● 350	2,8/2,2	30	60 FL	UNI	✓	649,50

▲ = Auslaufartikel / Discontinued · UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

Film  
Movie



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

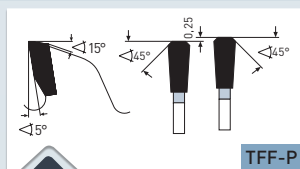
11 1430

GOLD-STAR LINE



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

✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material
✓		Dünnbleche, Sandwichmaterial, Verbundstoffe	Thin iron sheets, sandwich material, composites



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

MASCHINE · MACHINE

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

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

ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

Excellent ebenfalls für Sandwichmaterialien mit dünnen Deckschichten (bis ca. 1 mm) aus Alu, Kunststoff (Bleche bis ca. 0,3 mm).

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

Due to special carbide / tooth geometry excellent for finishing cuts in thin plates and profiles made of hard plastics (thermoplastics) such as: PVC, PE, PA, ABS, PS, POM PC, PMMA e.g. hollow section boards of PMMA (acrylic glass).

Also good for abrasive, heavy machining and abrading materials such as: GFK, CFK, fibre cement panels, gypsum, fibre boards, eternit.

Also excellent for sandwich materials with thin layers (max. approx. 1 mm) of aluminium, plastics (sheet metal approx. max. 0,3 mm).

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

Art.							€
11 1430 120 010	• 120	1,8/1,2	20	40 TFF-P	-	-	40,50
11 1430 160 010	• 160	1,8/1,2	20/16	56 TFF-P	2-6-32	-	49,20
11 1430 180 010	• 180	1,8/1,2	20/16	60 TFF-P	2-6-32	-	54,90
11 1430 190 010	• 190	1,8/1,2	30/20	60 TFF-P	2-7-42	-	55,50
11 1430 200 010	• 200	2,0/1,4	30	64 TFF-P	2-7-42	-	56,65
11 1430 210 010	• 210	2,0/1,4	30	64 TFF-P	2-7-42	-	57,55
11 1430 225 010	• 225	2,0/1,4	30	68 TFF-P	2-7-42	-	63,50
11 1430 230 010	• 230/235	2,0/1,4	30	68 TFF-P	2-7-42	-	64,25
11 1430 250 010	• 250	2,4/1,8	30	80 TFF-P	UNI	✓	76,05
11 1430 300 010	• 300	2,4/1,8	30	96 TFF-P	UNI	✓	92,15
11 1430 350 010	• 350	2,4/1,8	30	108 TFF-P	UNI	✓	107,35
11 1430 400 010	• 400	3,0/2,4	30	120 TFF-P	UNI	✓	127,40
11 1430 450 010	• 450	3,3/2,8	30	132 TFF-P	UNI	✓	196,80
11 1430 500 010	• 500	3,3/2,8	30	144 TFF-P	UNI	✓	254,10

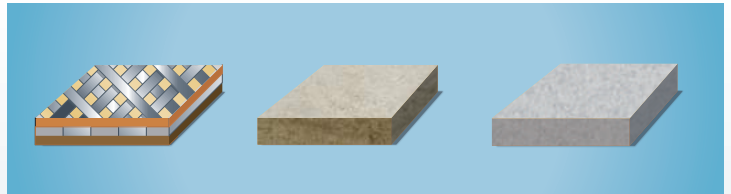
• Gefertigt/Manufactured 232,50 mm · UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

Film  
Movie



## Abrasiv

### Abrasive



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

This chapter focuses on the machining of materials difficult to machine and causing high cutting edge wear.

#### Schnittwertempfehlungen · Recommended cutting values

Werkstoffgruppe Material Group	Werkstoffbeispiele Material examples	Vc (m/s) Schnittgeschwindigkeit Cutting speed	fz (mm/z) Vorschub pro Zahn Feed per tooth	
Gipsgebunden Gypsum bound	Gipsfaserplatten, Gipsfaserplatten mit MDF/Funier, Gipskartonplatten Gypsum fibre board, gypsum fibre board with MDF/Veneer, gypsum plaster board	40–65	0,1–0,25	
Zementgebunden Cement bound	Zementfaserplatten, Eternit Fibre cement board, Eternit	40–60	0,02–0,05	
Steinwollplatten Rockwool board	Rockwool	2–8	0,01–0,03	
Duroplaste Duroplastics	Glasfaserverstärkte und Kohlefaserverstärkte Kunststoffe GFK/CFK Glass fibre and carbon fibre reinforced plastics GFK/CFK	20–50	0,01–0,03	
	HPL-Schichtstoffplatten HPL (High-Pressure-Laminate)	Trespa®, Resopal®, Wodego®, Duropal®, Formica®, Unilin®, Kronospan®, Homapal®, Decodur®, Abet®	50–70	0,01–0,08
	Mineralwerkstoff Corian, Noblan, Hi-Macs, Staron, Rausolid Mineral material Corian, Noblan, Hi-Macs, Staron, Rausolid	50–70	0,02–0,04	
Mineralisch-Acrylge- bundene Materialien z.B. Küchenplatten/ Waschbecken	Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	50-70	0,02-0,04	
Mineral-Acrylic bound materials e.g. Kitchen worktops/ sink				

Festlegung der Schnittgeschwindigkeit Vc  
 Determination of cutting speed Vc

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

Vc (m/s) = Schnittgeschwindigkeit · Cutting speed

Vf (m/min) = Vorschubgeschwindigkeit · Feed rate

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

D (mm) = Sägendurchmesser · Saw blade diameter

n (min<sup>-1</sup>) = Drehzahl · rpm

Z = Anzahl der Zähne · Number of teeth

Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit Vf  
 Determination of feed rate Vf

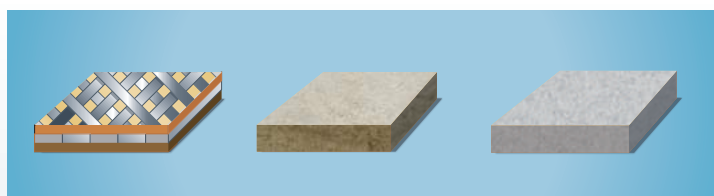
$$Vf \text{ (m/min)} = \frac{fz \cdot n \cdot Z}{1000}$$

Festlegung der Drehzahl n  
 Determination

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



Abrasive  
Abrasive



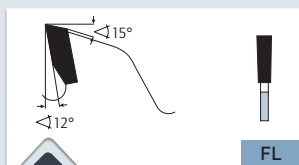
Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
<b>11 1350</b>  Ø mm 160-350 	Diamant Universal	Durch DP (Polykristalliner Diamant) Zähne ideal für Zuschnitte sowie Formatschnitte in extrem abrasive, zu hohen Schneidenverschleiß führenden Materialien wie: Corian, Trespa, Laminat, MDF, Gips- und Zementgebundene Platten (Faserzement), Steinwollplatten, Heraklith, Eternit (CFK, GFK, Carbon).	873
	Diamond Universal	Due to DP (Polycrystalline Diamond) teeth excellent for sizing, formatting, cross cuts in extreme abrasive, heavy machining and abrading materials such as: Corian, Trespa, laminates, MDF, gypsum and cement-bonded boards (fiber cement), Rockwool boards, Heraklith products, Eternit (CFK, GFK, carbon).	
<b>11 1370</b>  Ø mm 250-350 	Diamant · Formatieren · Fertigschnitt · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe	Durch DP (Polykristalliner Diamant) Zähne ideal zum Trennen extrem abrasiver, zu hohem Schneidenverschleiß führender Materialien.	875
	Diamond · Panel-sizing · Finishing cut · Hard plastics · Abrasive materials	Due to DP (Polychristalline Diamond) teeth excellent for cutting extreme abrasive, heavy machining and abrading materials.	
<b>11 1430</b> Ø mm 120-500 	Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt/ Dünnschnitt	Fertigschnitte in harte Kunststoffe und abrasive Materialien wie GFK, CFK, Zementfaserplatten/ Gipsfaserplatten, Eternit ...	877
	Hard plastics · abrasive materials · Finishing-cut / thin-cut	Finishing cuts in hard plastics and abrasive material such as: GFK, CFK, fibre cement panels, gypsum fiber boards, eternit ...	
<b>11 1460</b> Ø mm 250-400 	Formatieren · Fertigschnitt · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe	Formatieren von Platten/Profilen in verschiedenen Dicken aus harten Kunststoffen. Weiterhin gut bei abrasiven Werkstoffen wie GFK, CFK, Zementfaserplatten/Gipsfaserplatten, Eternit ...	879
	Panel-sizing · Finishing cut · Hard plastics · Abrasive materials	For sizing panels/profiles in various thicknesses. Also very good in abrasive, heavy machining/abrading materials such as: GFK, CFK, fibre cement panels, gypsum fiber boards, eternit ...	



11 1350

GOLD-STAR LINE 

Diamant Universal  
Diamond Universal










> Flachzahn  
> Flat tooth

## MASCHINE · MACHINE

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

For hand-held circular saws, mitre saws, cross-cut saws, table and sizing saws

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

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

## ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

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

Niedere Zahnreihe für Zuschnitte, höhere Zahnreihe für Formatschnitte. Achtung: Kein Fertigschnitt-Blatt (DP-Bestückung = 4 mm). Fertigschnitt-Blätter siehe Art. 11 1370 Seite 843

Due to DP (Polycrystalline Diamond) teeth excellent for sizing, formatting, cross cuts in extreme abrasive, heavy machining and abrading materials such as: Corian, Trespa, laminates, MDF, gypsum and cement-bonded boards (fiber cement), Rockwool boards, Heraklith products, Eternit.

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

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

Lower tooth row for sizing, higher tooth row for format cuts. Attention: no finishing cut blade (DP-Tip height = 4 mm). Finishing cut-blades see Art. 11 1370 page 843

Film  
Movie



Art.							€
11 1350 160 005	• 160	2,2/1,6	20/16	4 FL	2-6-32,5	✓	39,70
11 1350 160 010	• 160	2,2/1,6	20/16	8 FL	2-6-32,5	✓	78,05
11 1350 160 020	• 160	2,2/1,6	20/16	30 FL	2-6-32,5	✓	231,50
11 1350 180 010	• 180	2,2/1,6	30/20	8 FL	2-7-42	✓	78,55
11 1350 190 005	• 190	2,2/1,6	30/20	6 FL	2-7-42	✓	54,90
11 1350 190 010	• 190	2,2/1,6	30/20	8 FL	2-7-42	✓	79,10
11 1350 190 020	• 190	2,2/1,6	30/20	30 FL	2-7-42	✓	249,60
11 1350 210 010	• 210	2,2/1,6	30	12 FL	UNI	✓	111,10
11 1350 210 020	• 210	2,2/1,6	30	30 FL	UNI	✓	279,05
11 1350 216 010	• 216	2,2/1,6	30	12 FL	UNI	✓	111,10
11 1350 216 020	• 216	2,2/1,6	30	30 FL	UNI	✓	279,05
11 1350 230 005	• 230	2,4/1,8	30	6 FL	UNI	✓	64,35
11 1350 230 010	• 230	2,4/1,8	30	15 FL	UNI	✓	148,30
11 1350 230 020	• 230	2,4/1,8	30	30 FL	UNI	✓	279,05
11 1350 250 005	• 250	2,4/1,8	30	6 FL	UNI	✓	65,90
11 1350 250 010	• 250	2,4/1,8	30	16 FL	UNI	✓	164,85
11 1350 250 020	• 250	2,4/1,8	30	40 FL	UNI	✓	375,65
11 1350 300 005	• 300	2,2/1,6	30	8 FL	UNI	✓	88,20
11 1350 300 010	▲ 300	2,2/1,6	30	30 FL	UNI	✓	315,00
11 1350 300 020	• 300	2,6/2,0	30	36 FL	UNI	✓	360,15
11 1350 300 030	• 300	2,6/2,0	30	48 FL	UNI	✓	468,15
11 1350 300 040	• 300	2,6/2,0	30	60 FL	UNI	✓	609,20
11 1350 350 010	• 350	2,8/2,2	30	60 FL	UNI	✓	649,50

▲ = Auslaufartikel / Discontinued · UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60



✓ Geeignet für · Suitable for  
Siehe Seite 872-875 · See page 872-875



# Echte Hochkaräter für abrasive Werkstoffe.

KARNASCH DIAMANT-SÄGEBLÄTTER

# True high-caliber for abrasive materials.

KARNASCH DIAMOND BLADES

POWER.  
PRECISION.  
PERFORMANCE.

**Karnasch®**  
PROFESSIONAL TOOLS

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

11 1370

GOLD-STAR LINE

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

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



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

## ANWENDUNG · APPLICATION

Durch DP (Polykristalliner Diamant) Zähne extrem lange Standzeiten gegenüber Hartmetall-bestückte Kreissägeblätter. Ideal für Zuschnitte sowie Formatschnitte in extrem abrasive, zu hohen Schneidenschleiß führenden Materialien wie: Corian, Trespa, Laminat, MDF, Gips- und Zementgebundene Platten, Steinwollplatten, Heraklith, Eternit.

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

Weiterhin hervorragend für Fertigschnitte in thermoplastische Vollplatten (Acrylglas, PMMA, Polyäthylen, Polyamid usw.) sowie duroplastische Vollplatten (Schichtstoffe, HPL, Hartpapier, Trespa, Resopal, Multiplex). Weiterhin für Polymergebundene Kunststoffe, Mineralwerkstoffe wie Corian, Noblan, Hi-Macs, Staron, Rausolid usw.

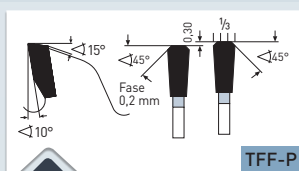
Hervorragend ebenfalls für Fertigschnitte in beidseitig kunststoffbeschichteten Plattenwerkstoffe, vorzugsweise in Verbindung mit Vorritzer. Ideal auch zum Schneiden von Kunststoff-Profilen.

Due to DP (Polycrystalline Diamond) teeth extremely long tool life compared to carbide tipped circular saws. Excellent for sizing, formatting, cross cuts in extreme abrasive, heavy machining and abrading materials such as: Corian, Trespa, laminates, MDF, gypsum and cement-bonded boards, Rockwool boards, Heraklith products, Eternit.

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

For finishing cuts in solid thermoplastic boards (PMMA, acrylic glass, polyethylene, polyamide etc.) and solid duroplastic boards (HPL-high-pressure-laminate, HP-Hardpaper, phenolic resin bonded paper, phenolic laminated cotton sheets, Trespa, Resopal, Multiplex). Also for polymer-bound plastics, mineral materials such as Corian, Noblan, Hi-Macs, Staron, Rausolid etc.

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



TFF-P

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

## MASCHINE · MACHINE

Für Formatkreissägen, Plattensägen, Tischkreissägen

For sizing saws, panel saws, bench saws




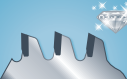


Film  
Movie



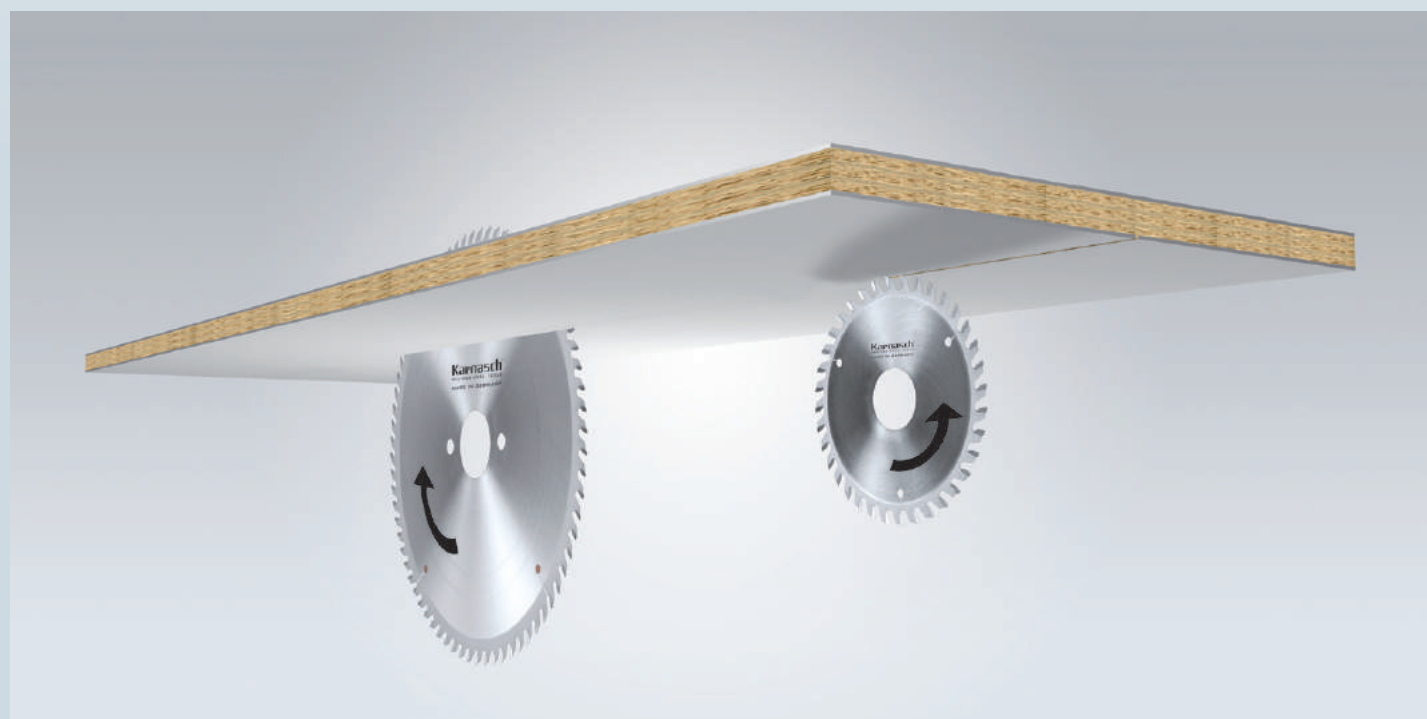
Diamant · Formatieren · Fertigschnitt · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe  
Diamond · Panel-sizing · Finishing cut · Hard plastics · Abrasive materials

11 1370

GOLD-STAR LINE

Art.							DP-Bestückungshöhe DP-Tip hight	€
11 1370 250 010	● 250	3,2/2,2	30	60 TFF-P	UNI	✓	5 mm	886,65
11 1370 250 020	● 250	3,2/2,2	30	80 TFF-P	UNI	✓	5 mm	1162,55
11 1370 300 010	● 300	3,2/2,2	30	72 TFF-P	UNI	✓	5 mm	1278,80
11 1370 300 020	● 300	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	✓	4 mm	1384,20
11 1370 303 010	● 303	3,2/2,2	30	60 TFF-P	UNI	✓	5 mm	934,70
11 1370 303 020	● 303	3,2/2,2	30	72 TFF-P	UNI	✓	5 mm	1278,80
11 1370 303 030	● 303	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	✓	4 mm	1384,20
11 1370 350 010	● 350	3,2/2,2	30	84 TFF-P	UNI	✓	5 mm	1333,05
11 1370 350 020	● 350	3,2/2,2	30	108 TFF-P	UNI	✓	4 mm	1520,60

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



Bei Kunststoff/Melamin beschichtete Plattenwerkstoffe Vorritzen empfohlen. Ritzer siehe Seite 883/937. Sägen von beschichteten/furnierten Plattenwerkstoffe ohne Vorritzer siehe Seite 839, 905, 907, 909, 911, 912

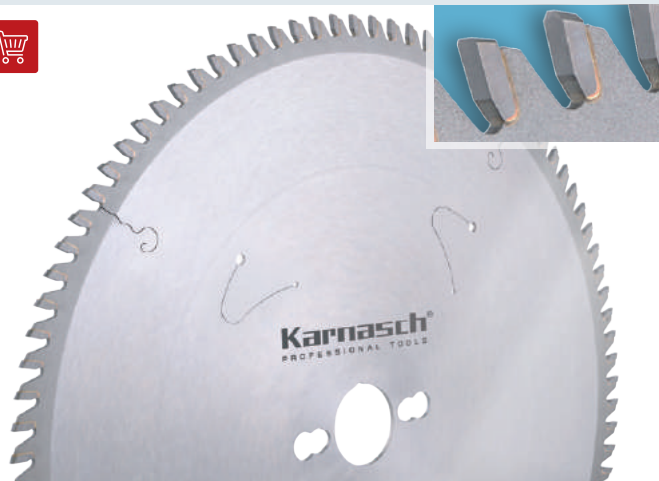
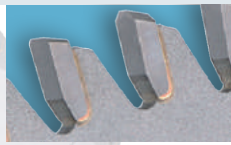
For plastic coated/melamine boards scoring recommended. Scorer see page 883/937. Cutting of coated/veneered boards without scorer see page 839, 905, 907, 909, 911, 912

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

11 1430

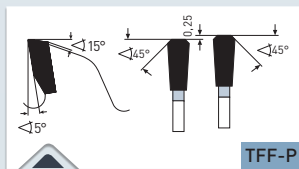
GOLD-STAR LINE

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



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

✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material
✓		Dünnbleche, Sandwichmaterial, Verbundstoffe	Thin iron sheets, sandwich material, composites
✓		Dünne Profile aus Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Thin profiles made of non ferrous materials like alu, copper, brass



TFF-P

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

## MASCHINE · MACHINE

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

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

## ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

Ebenfalls exzellent geeignet für Sandwichmaterialien mit dünnen Deckschichten. Maximale Deckschichtdicke Nicht-Eisen-Metalle / Kunststoffe = 1,0 mm  
Maximale Deckschichtdicke Eisenblech = 0,3 mm  
Hervorragend auch für dünne Profile bis 1 mm Wandstärke aus Nicht-Eisen-Metalle, wie Alu, Kupfer, Messing.

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

Due to special carbide / tooth geometry excellent for finishing cuts in thin plates and profiles made of hard plastics (thermoplastics) such as: PVC, PE, PA, ABS, PS, POM PC, PMMA e.g. hollow section boards of PMMA (acrylic glass).

Also good for abrasive, heavy machining and abrading materials such as: GFK, CFK, fibre cement panels, gypsum, fibre boards, eternit.

Also excellent for sandwich materials with thin layers. Maximum layer thickness for non-ferrous-metals / plastics = 1,0 mm  
Maximum layer thickness iron sheet metal = 0,3 mm  
Excellent also for thin profiles up to 1 mm thickness made of non-ferrous metal such as aluminum, copper, brass.

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




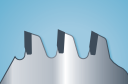


Film  
Movie



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

11 1430

GOLD-STAR LINE 

Art.							€
11 1430 120 010	● 120	1,8/1,2	20	40 TFF-P	-	-	40,50
11 1430 160 010	● 160	1,8/1,2	20/16	56 TFF-P	2-6-32	-	49,20
11 1430 180 010	● 180	1,8/1,2	20/16	60 TFF-P	2-6-32	-	54,90
11 1430 190 010	● 190	1,8/1,2	30/20	60 TFF-P	2-7-42	-	55,50
11 1430 200 010	● 200	2,0/1,4	30	64 TFF-P	2-7-42	-	56,65
11 1430 210 010	● 210	2,0/1,4	30	64 TFF-P	2-7-42	-	57,55
11 1430 225 010	● 225	2,0/1,4	30	68 TFF-P	2-7-42	-	63,50
11 1430 230 010	● 230/235 ●	2,0/1,4	30	68 TFF-P	2-7-42	-	64,25
11 1430 250 010	● 250	2,4/1,8	30	80 TFF-P	UNI	✓	76,05
11 1430 300 010	● 300	2,4/1,8	30	96 TFF-P	UNI	✓	92,15
11 1430 350 010	● 350	2,4/1,8	30	108 TFF-P	UNI	✓	107,35
11 1430 400 010	● 400	3,2/2,5	30	120 TFF-P	UNI	✓	127,40
11 1430 450 010	● 450	3,5/2,8	30	132 TFF-P	UNI	✓	196,80
11 1430 500 010	● 500	3,5/2,8	30	144 TFF-P	UNI	✓	254,10

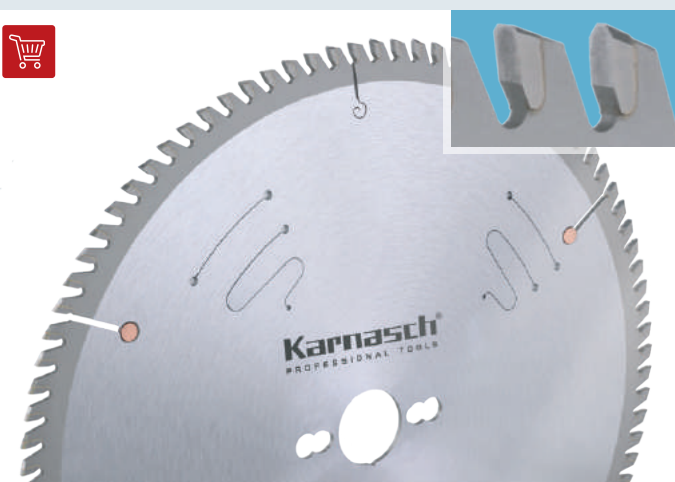
● Gefertigt/Manufactured 232,50 mm · UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60



11 1460

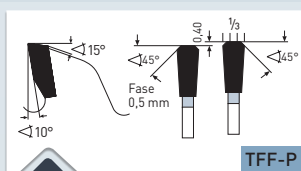
GOLD-STAR LINE

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



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

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



TFF-P

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

## MASCHINE · MACHINE

Für Formatkreissägen, Plattensägen, Tischkreissägen

For sizing saws, panel saws, bench saws

## ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

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

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

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

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

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

Film  
Movie




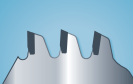






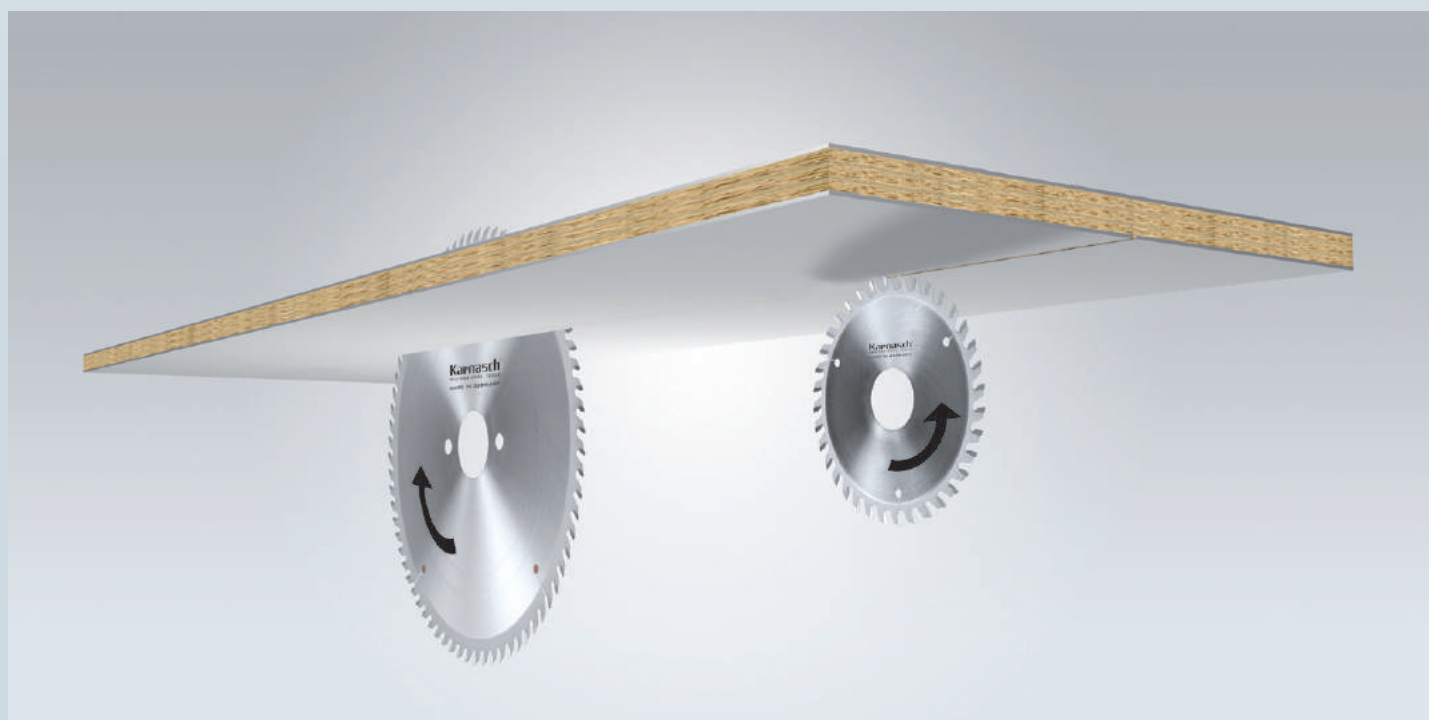
Formatieren · Fertigschnitt · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe  
Panel-sizing · Finishing cut · Hard plastics · Abrasive materials

11 1460

GOLD-STAR LINE

Art.							€
11 1460 250 010	• 250	3,2/2,2	30	60 TFF-P	UNI	✓	76,10
11 1460 250 020	• 250	3,2/2,2	30	80 TFF-P	UNI	✓	95,45
11 1460 300 010	• 300	3,2/2,2	30	72 TFF-P	UNI	✓	92,85
11 1460 300 020	• 300	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	✓	111,70
11 1460 303 010	• 303	3,2/2,2	30	60 TFF-P	UNI	✓	81,35
11 1460 303 020	• 303	3,2/2,2	30	72 TFF-P	UNI	✓	92,85
11 1460 303 030	• 303	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	✓	111,70
11 1460 350 010	• 350	3,2/2,2	30	84 TFF-P	UNI	✓	110,35
11 1460 350 020	• 350	3,2/2,2	30	108 TFF-P	UNI	✓	133,30
11 1460 400 010	• 400	3,5/2,5	30	120 TFF-P	UNI	✓	147,80

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



Bei Kunststoff/Melamin beschichtete Plattenwerkstoffe Vorritzen empfohlen. Ritzern siehe Seite 937. Sägen von beschichteten/furnierten Plattenwerkstoffe ohne Vorritzer siehe Seite 883

For plastic coated/melamine boards scoring recommended. Scorer see page 937. Cutting of coated/veneered boards without scorer see page 883

1



2



3



4



5



6



7



8

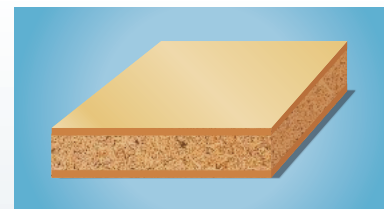


9

Index

# Plattenaufteilung (Formatieren) großflächig

## Panel sizing large-scale



### Schnittwertempfehlungen · Recommended cutting values

Werkstoffgruppe Material Group	Werkstoffbeispiele Material examples	Vc (m/s) Schnittgeschwindigkeit Cutting speed	fz (mm/z) Vorschub pro Zahn Feed per tooth
Furnierte Platten · Veneered panels	Multiplex	60–90	0,2
HDF (Hochdichte Faserplatte) · HDF (High density fiber board)	Hartfaserplatte · Beaver board	50–80	0,15
MDF (Mitteldichte Faserplatte) · MDF (medium density fiber board)	Doppelstegplatten · Twin-wall panel	60–80	0,1–0,3
OSB-Platten · OSB-Oriented Strand Board	Verlegeplatten · Particle board	60–80	0,1–0,2
Pressschichtholz · Lumber-core plywood		40–65	0,02–0,06
Spanplatten roh · Chipboard raw		60–80	0,3
Spanplatten Kunststoff Beschichtet · Chipboard plastic coated	Melamin, HPL, CPL	60–80	0,15
Tischlerplatten (Stabplatten, Stäbchenplatten) · Plywood (lumber-core, rod-shaped)		60–80	0,1–0,2
Weichfaserplatten · Softboard		60–100	0,2–0,4
Sperrholz, Lagenholz · Plywood, Iminated layers		50–80	0,05–0,25
Duroplaste · Duroplastics	HPL-Schichtstoffplatten HPL (High-Pressure-Laminate) Trespa®, Resopal®, Wodego®, Duropal®, Formica®, Unilin®, Kronospan®, Homapal®, Decodur®, Abet®	50–70	0,01–0,08
Mineralisch-Acrylgebundene Materialien · Mineral-Acrylic bound materials	Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	50–70	0,02–0,04

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

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

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

1 Platten · Panels

2 Sicherheitsgrenze · Safety limits

Festlegung der Schnittgeschwindigkeit Vc  
 Determination of cutting speed Vc

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

Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit Vf  
 Determination of feed rate Vf

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

Vc (m/s) = Schnittgeschwindigkeit · Cutting speed

Vf (m/min) = Vorschubgeschwindigkeit · Feed rate

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

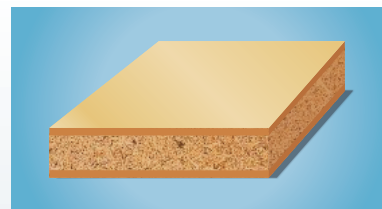
D (mm) = Sägendurchmesser · Saw blade diameter

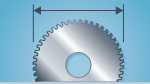
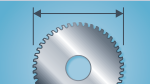
n (min<sup>-1</sup>) = Drehzahl · rpm

Z = Anzahl der Zähne · Number of teeth

## Plattenaufteilung (Formatieren) großflächig

### Panel sizing large-scale



Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
<b>11 1510</b>  Ø mm 300-450 	Plattenaufteilsägen großflächig	Für Formatschnitte in beschichtete Holzwerkstoffe einzeln und im Paket sowie Duroplaste.	883
	Large-scale panel sizing blades	For panel sizing plastic laminated and foil-coated wood-based material and duroplastics.	
<b>11 1520</b>  Ø mm 125-200 	Konische Ritzer passend für obige Plattenaufteilsägen	Konische Ritzer passend für obige Plattenaufteilsägen	883
	Conical scoring blades suitable for above mentioned panel sizing blades	Conical scoring blades suitable for above mentioned panel sizing blades	

1



2



3



4



5



6



7



8



9

Index

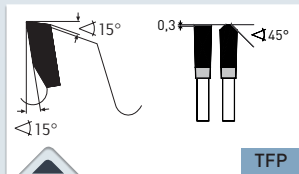
11 1510

GOLD-STAR LINE

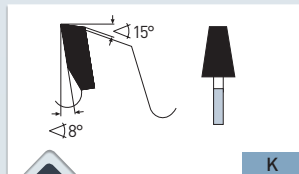
Plattenaufteilsägen + konischer Ritzer  
Panel sizing saws + conical scoring blades

11 1520

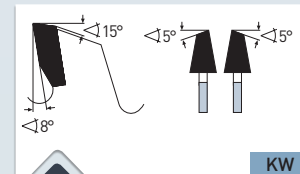
GOLD-STAR LINE



> Trapez Flach Positiv  
> Trapezoidal flat top positive



> Konisch Flachzahn  
> Flat tooth conical



> Konisch-Wechselzahn  
> Alternative top bevel conical

## MASCHINE · MACHINE

Plattenaufteilanlagen horizontal mit Vorritzaggregat

Panel sizing machine horizontal with scoring aggregate

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

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

## ANWENDUNG · APPLICATION







Für Formatschnitte in beschichtete Holzwerkstoffe einzeln und im Paket, Duroplaste

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

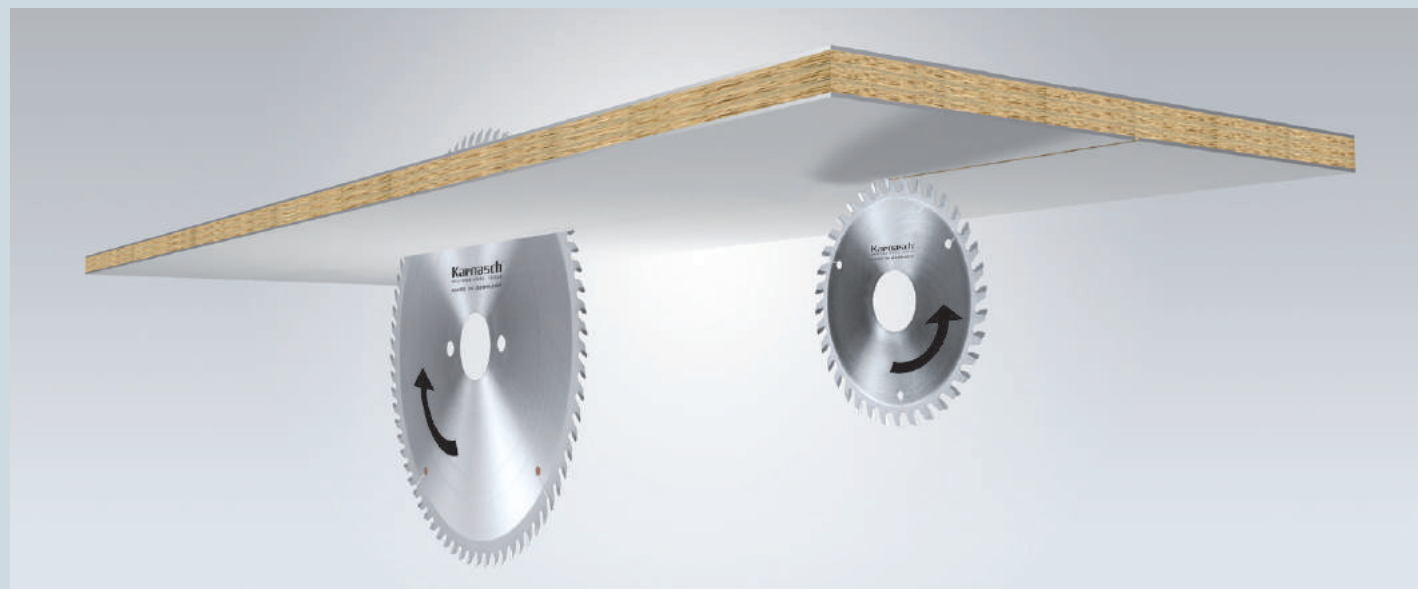
Film  
Movie



Plattenaufteilsägen + konischer Ritzer  
Panel sizing saws + conical scoring blades

Art.	Art.	HAUPTSÄGE + PASSENDER RITZER MAIN SAW BLADE + SUITABLE SCORING BLADE							€
11 1510 300 010	-	Panhans + Ritzer/Scorer	▲ 300	4,4/3,0	30	60 TFP	2-10-60	✓	188,00
-	11 1520 125 010		▲ 125	4,4-5,6/3,4	20	24 KW	-	-	91,45
11 1510 320 010	-	SELCO + Ritzer/Scorer	● 320	4,4/3,2	65	60 TFP	2-9-110	✓	151,60
-	11 1520 200 010		● 200	4,4-5,2/3,2	65	36 K	2-9-110 + 2-9-100	-	118,70
11 1510 350 010	-	Mayer + Ritzer/Scorer	● 350	4,4/3,2	30	72 TFP	2-10-60	✓	176,15
-	11 1520 200 020		● 200	4,4-5,2/3,2	30	36 KW	2-9-60	-	115,90
11 1510 350 010	-	Panhans + Ritzer/Scorer	● 350	4,4/3,2	30	72 TFP	2-10-60	✓	176,15
-	11 1520 200 020		● 200	4,4-5,2/3,2	30	36 KW	2-9-60	-	115,90
11 1510 350 010	-	Scheer + Ritzer/Scorer	● 350	4,4/3,2	30	72 TFP	2-10-60	✓	176,15
-	11 1520 200 020		● 200	4,4-5,2/3,2	30	36 K	2-9-60	-	115,90
11 1510 350 010	-	Schelling + Ritzer/Scorer	● 350	4,4/3,2	30	72 TFP	2-10-60	✓	176,15
-	11 1520 200 030		● 200	4,4-5,2/3,2	20	36 K	-	-	115,90
11 1510 350 020	-	Holzma + Ritzer/Scorer	● 350	4,4/3,2	60	72 TFP	2-14-100	✓	176,15
-	11 1520 180 010		● 180	4,4-5,2/3,2	45	36 K	-	-	120,90
11 1510 355 010	-	Homag Espana + Ritzer/scorer	● 355	4,4/3,2	75	72 TFP	-	✓	178,95
-	11 1520 180 010		● 180	4,4-5,2/3,2	45	36 K	-	-	120,90
11 1510 380 010	-	Holzma + Ritzer/Scorer	● 380	4,8/3,5	60	72 TFP	2-14-100	✓	204,65
-	11 1520 180 020		● 180	4,8-5,6/3,5	45	36 K	-	-	120,90
11 1510 380 020	-	Holzma + Ritzer/Scorer	● 380	4,4/3,2	60	72 TFP	2-14-100	✓	188,90
-	11 1520 180 010		● 180	4,4-5,2/3,2	45	36 K	-	-	120,90
11 1510 450 010	-	Holzma + Ritzer/Scorer	● 450	4,8/3,5	60	72 TFP	2-14-125	✓	228,80
-	11 1520 180 020		● 180	4,8-5,6/3,5	45	36 K	-	-	120,90
-	11 1520 125 020	Altendorf, Martin + Ritzer/Scorer	▲ 125	3,1-4,3/2,8	22/20	24 KW	-	-	91,45

Weitere Abmessungen auf Anfrage  
Other dimensions are available on request



Bei Kunststoff/Melamin beschichtete Plattenwerkstoffe Vorritzen empfohlen.  
Ritzer siehe Seite 937. Sägen von beschichteten/furnierten Plattenwerkstoffe  
ohne Vorritzer siehe Seite 839

For plastic coated/melamine boards scoring recommended. Scorer see  
page 937. Cutting of coated/veneered boards without scorer see page 839

1



2



3



4



5



6



7



8



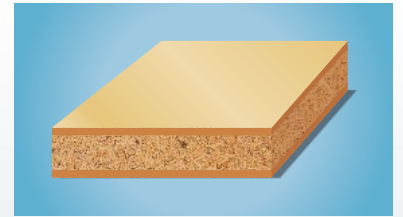
9



Index

## Formatieren

### Panel sizing

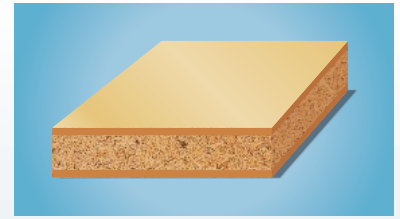


#### Schnittwertempfehlungen · Recommended cutting values

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



# Formatieren Panel sizing



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

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

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

1 Platten · Panels

2 Sicherheitsgrenze · Safety limits

Festlegung der Schnittgeschwindigkeit Vc  
Determination of cutting speed Vc

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

Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit Vf  
Determination of feed rate Vf

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

Vc (m/s) = Schnittgeschwindigkeit · Cutting speed

Vf (m/min) = Vorschubgeschwindigkeit · Feed rate

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

D (mm) = Sägendurchmesser · Saw blade diameter

n (min<sup>-1</sup>) = Drehzahl · rpm

Z = Anzahl der Zähne · Number of teeth

1



2



3



4



5



6



7



8

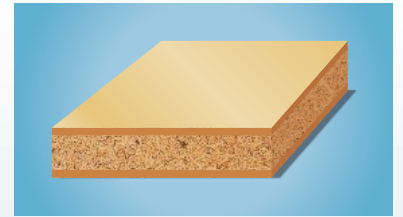


9

Index

## Formatieren

### Panel sizing



Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
<b>11 1300</b> Ø mm 150-800 	Formatieren Universal + Hundegger · Wechselzahn	Gute bis sehr gute Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Massivholz längs und quer, 1- und 2-seitig Kunststoff/Furnier beschichtete Platten, Leisten, Furniere, Kunststoffe.	891
	Panel sizing Universal + Hundegger · Alternate top bevel tooth	Good to very good cutting quality in all wooden materials, solid wood along and across the grain, panels and boards 1- and 2 sided plastic coated/veneered, strips and veneer, plastics.	
<b>11 1320</b> Ø mm 200-500 	Formatieren Universal Plus · Wechselzahn + Achswinkel	<b>Hervorragende und ausrissfreie</b> Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Massivholz quer, 1- und 2-seitig Kunststoff/Furnier beschichtete Platten, Leisten, Folien, Furniere, Kunststoffe (Thermoplast)	893
	Panel sizing Universal Plus · Alternate Top Bevel tooth + Axial-Angle	<b>Excellent, tear-free/splinter-free finishing-cut</b> quality in all wooden materials, solid wood across the grain, panels and boards 1- and 2 sided plastic/veneer coated, strips, veneer, foils, plastics (Thermoplastics)	
<b>11 1370</b>  Ø mm 250-350 	Diamant · Formatieren · Fertigschnitt · Harte Kunststoffe · Abrasive Materialien	Durch DP (Polykristalliner Diamant) Zähne extrem lange Standzeit gegenüber Hartmetall-Bestückte Sägen. Ideal für Zuschnitte/ Formatschnitte in abrasive, zu schnellen Schneidenschleiß führenden Materialien.	895
	Diamond · Panel-sizing · Finishing-cut · Hard Plastics · Abrasive materials	Due to DP (polycrystalline Diamond) teeth extremely long tool life compared to carbide tipped saws. Excellent for sizing, cross cuts in heavy machining and abrading materials.	
<b>11 1425</b> Ø mm 120-500 	Formatieren Universal · Wechselzahn · Dünnschnitt	Gute bis sehr gute Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Massivholz längs und quer, 1- und 2-seitig Kunststoff/ Furnier beschichtete Platten, Kunststoffprofile und Platten. Durch dünne Schnittbreite ideal auch für Akkumaschinen und für teure Edelhölzer, Furniere, Leisten da wenig Verschleiß und Schnittdruck/Akkuverbrauch.	897
	Panel sizing Universal · Alternate Top Bevel tooth · Thin-Cut	Good to very good cutting quality in all wooden materials, solid wood along and across the grain, panels and boards 1- and 2 sided plastic coated/veneered, plastic profiles and boards. Due to thin-cut also ideal for battery machines and for cutting expensive precious wood, veneer, strips because of less waste/battery consumption.	

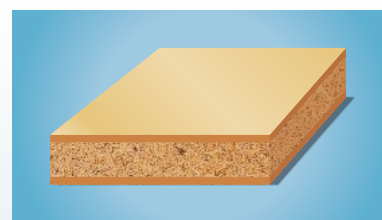
**BEST  
SELLER**

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



Formatieren

Panel sizing

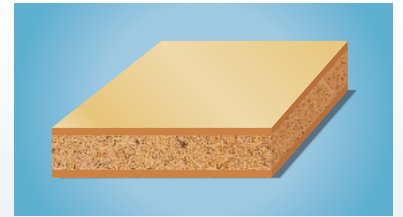






Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
<b>11 1430</b>  Ø mm 120-500  	Formatieren · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt/Dünnschnitt	Für Fertigschnitte <b>in dünne Platten-Profil-Leisten</b> aus harten/abrasiven Kunststoffen, GFK, CFK, HPL z.B. Trespa®, Mineralwerkstoffe z.B. Corian®, PMMA, Acrylglas (Plexiglas), Eternit, Gips-Zementfaserplatten, Sandwichmaterialien	899
	Panel-sizing · Hard plastics · Abrasive materials · Thin-Cut/Finishing-Cut	For finishing cuts in <b>thin boards-profiles-strips</b> of hard/abrasive plastics, GFK, CFK, HPL e.g. Trespa®, mineral material e.g. Corian®, PMMA (Acrylglas-Plexiglass), Eternit®, Fibre cement/Gypsum fibre boards, Sandwichmaterials.	
<b>11 1460</b>  Ø mm 250-400  	Formatieren · Harte + Abrasive Plattenmaterialien · Trapez-Trapezzahn	Zum Formatieren von 2-seitig Kunststoff beschichtete/furnierte Platten in verschiedenen Dicken. <b>Hervorragend</b> auch für harten/abrasiven Kunststoffen, GFK, CFK, HPL z.B. Trespa®, Mineralwerkstoffe z.B. Corian®, PMMA, Acrylglas (Plexiglas), Eternit, Gips-Zementfaserplatten, Sandwichmaterialien	901
	Panel-sizing · Hard + Abrasive Panel Materials · Triple-chip/Triple-Chip tooth	For sizing 2 sided panels and boards plastic coated/veneered in various thicknesses. <b>Excellent</b> also for hard/abrasive plastics, GFK, CFK, HPL e.g. Trespa®, mineral material e.g. Corian®, PMMA (Acrylglas-Plexiglass), Eternit®, Fibre cement/Gypsum fibre boards, Sandwichmaterials.	
<b>11 1470</b>  Ø mm 220-400  	Formatieren Universal · Trapez-Flachzahn	<b>Universalblatt</b> zum Formatieren von 2-seitig Kunststoff beschichtet/furnierte Platten in verschiedenen Dicken. Gut auch für harten/abrasiven Kunststoffen, GFK, CFK, HPL z.B. Trespa®, Mineralwerkstoffe z.B. Corian®, PMMA, Acrylglas (Plexiglas), Eternit, Gips-Zementfaserplatten, Sandwichmaterialien.	903
	Panel-sizing Universal · Triple-Chip/Flat tooth	<b>Universal blade</b> for sizing 2 sided panels and boards plastic coated/veneered in various thicknesses. Excellent also for hard/abrasive plastics, GFK, CFK, HPL e.g. Trespa®, mineral material e.g. Corian®, PMMA (Acrylglas-Plexiglass), Eternit®, Fibre cement/Gypsum fibre boards, Sandwichmaterials.	
<b>11 1600</b>  Ø mm 160-400  	Formatieren · Hohlzahn · Dach-Flach Positiv	Formatieren von 1+2-seitig Kunststoff beschichtet/furnierte Spanplatten/Möbelplatten in verschiedenen Dicken. <b>Auch ohne Vorritzer gute Unterkante.</b>	905
	Panel-sizing · Hollow tooth · Inverted V / Flat tooth positive	Panel-sizing 1+2 sided plastic coated/veneered chipboards/furniture boards in various thicknesses. <b>Good lower cutting edge quality even without scorer.</b>	



## Formatieren

### Panel sizing



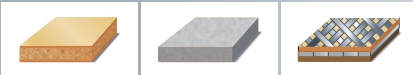
Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
<b>11 1602</b> Ø mm 216–350 	Formatieren · Hohlzahn · Dach-Flach Negativ	Formatieren von 1+2-seitig Kunststoff beschichtet/furnierte Spanplatten/Möbelplatten in verschiedenen Dicken. <b>Auch ohne Vorritzer gute Unterkante.</b> Durch negative Zahnform: Ideal auch Kapp- und Gehrungssägen, stabiler und bruchunempfindlicher, besser von Hand zu führen (manueller Vorschub)	907
	Panel-sizing · Hollow tooth · Inverted V/Flat tooth negative	Panel-sizing 1+2 sided plastic coated/veneered chipboards/furniture boards in various thicknesses. <b>Good lower cutting edge quality even without scorer.</b> Because of negative tooth shape: Especially also for chop- and mitre saws, more compact and stable, better guiding by hand (manual feed)	
<b>11 1604</b> Ø mm 220–350 	Formatieren · Hohlzahn · Trapez-Trapez Positiv	Formatieren von 1+2-seitig Kunststoff beschichtet/furnierte Spanplatten/Möbelplatten in verschiedenen Dicken. <b>Auch ohne Vorritzer gute bis sehr gute Unterkante bei harten Oberflächen welche leicht splintern/ausreißen</b>	909
	Panel-sizing · Hollow tooth · Triple-Chip/Triple Chip Positive	Panel-sizing 1+2 sided plastic coated/veneered chipboards/furniture boards in various thicknesses. <b>Good to very good lower cutting edge quality even without scorer especially for hard surfaces which splinter/break out easily</b>	
<b>11 1610</b> Ø mm 160–350 	Formatieren · Wechselzahn Extrem 35° · Positiv	<b>Splinterfreie/Ausrissfreie</b> Feinschnitte bei Massivholz quer, Leisten, Furniere, Profile massiv oder beschichtet/furniert. 1+2-seitig Kunststoff beschichtet/furnierte Spanplatten/Möbelplatten in verschiedenen Dicken. Thermopaste. <b>Auch ohne Vorritzer sehr gute Unterkante.</b>	911
	Panel-sizing · Alternate Top Bevel Extreme 35° · Positive	Splinter/tear free finishing cuts in solid wood across the grain, strips, veneer, profiles solid or coated/veneered. 1+2 sided plastic coated/veneered chipboards/furniture boards in various thicknesses. Thermoplastics. <b>Excellent lower cutting edge quality even without scorer.</b>	
<b>11 1615</b> Ø mm 216–350 	Formatieren · Wechselzahn Extrem 35° · Negativ	<b>Splinterfreie / Ausrissfreie</b> Feinschnitte bei Massivholz quer, Leisten, Furniere, Profile massiv oder beschichtet/furniert. 1+2-seitig Kunststoff beschichtet/furnierte Spanplatten/Möbelplatten in verschiedenen Dicken. Thermopaste. <b>Auch ohne Vorritzer sehr gute Unterkante.</b> Durch negative Zahnform: Ideal auch Kapp- und Gehrungssägen, stabiler und bruchunempfindlicher, besser von Hand zu führen (manueller Vorschub)	913
	Panel-sizing · Alternate Top Bevel Extreme 35° · Negative	Splinter/tear free finishing cuts in solid wood across the grain, strips, veneer, profiles solid or coated/veneered. 1+2 sided plastic coated/veneered chipboards/furniture boards in various thicknesses. Thermoplastics. <b>Excellent lower cutting edge quality even without scorer.</b> Because of negative tooth shape: Especially also for chop- and mitre saws, more compact and stable, better guiding by hand (manual feed).	



11 1600

11 1370

✓ Geeignet für · Suitable for



Siehe Seite 905, 895 · See page 905, 895

# Perfektion beim Formatieren. Panel-sizing in perfection.

POWER.  
PRECISION.  
PERFORMANCE.

[www.karnasch.tools](http://www.karnasch.tools)

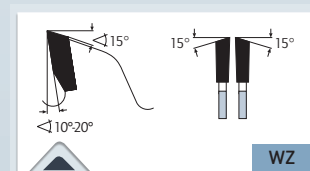
**Karnasch®**  
PROFESSIONAL TOOLS

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

11 1300

GOLD-STAR LINE

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



> Wechselzahn  
> Alternate top bevel

## MASCHINE · MACHINE

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

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

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

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

## ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

**Für exzellente Schnittgüte aller Holzwerkstoffe massiv sowie Platten beschichtet/furniert auch auf der Unterseite ohne Vorritzer siehe Art. 11 1320 Seite 893**

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

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

**For excellent cutting in all wooden materials, solid wood an panels/boards two-sided plastic coated/veneered (also without using scorer) see art. 11 1320 page 893**

Film  
Movie



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








11 1300

GOLD-STAR LINE

Bestseller – Preis reduziert · Bestseller – Price reduced

Art.								€
11 1300 150 010	• 150	3,2/2,2	30	36 WZ	10	UNI	-	35,15
11 1300 180 010	• 180	3,2/2,2	30	42 WZ	10	UNI	-	41,25
11 1300 200 010	• 200	3,2/2,2	30	48 WZ	10	UNI	-	47,15
11 1300 230 010	• 230	3,2/2,2	30	48 WZ	15	UNI	-	49,10
11 1300 250 010	• 250	3,2/2,2	30	40 WZ	15	UNI	✓	48,85
11 1300 250 020	• 250	3,2/2,2	30	48 WZ	15	UNI	✓	40,90
11 1300 250 030	• 250	3,2/2,2	30	60 WZ	10	UNI	✓	47,70
11 1300 250 040	• 250	3,2/2,2	30	80 WZ	10	UNI	✓	72,40
11 1300 300 010	• 300	3,2/2,2	30	48 WZ	15	UNI	✓	46,00
11 1300 300 020	• 300	3,2/2,2	30	60 WZ	15	UNI	✓	53,30
11 1300 300 030	• 300	3,2/2,2	30	72 WZ	10	UNI	✓	58,10
11 1300 300 040	• 300	3,2/2,2	30	96 WZ	10	UNI	✓	91,15
11 1300 305 010	• 305	3,2/2,2	30	48 WZ	15	UNI	✓	59,95
11 1300 305 020	• 305	3,2/2,2	30	60 WZ	15	UNI	✓	69,50
11 1300 305 030	• 305	3,2/2,2	30	72 WZ	10	UNI	✓	75,80
11 1300 315 010	• 315	3,2/2,2	30	48 WZ	15	UNI	✓	51,85
11 1300 315 020	• 315	3,2/2,2	30	60 WZ	15	UNI	✓	79,10
11 1300 315 030	• 315	3,2/2,2	30	72 WZ	10	UNI	✓	82,15
11 1300 315 040	• 315	3,2/2,2	30	96 WZ	10	UNI	✓	100,50
11 1300 350 010	• 350	3,5/2,5	30	54 WZ	15	UNI	✓	58,75
11 1300 350 020	• 350	3,5/2,5	30	72 WZ	15	UNI	✓	89,05
11 1300 350 030	• 350	3,5/2,5	30	84 WZ	10	UNI	✓	95,50
11 1300 350 040	• 350	3,5/2,5	30	108 WZ	10	UNI	✓	107,05
11 1300 370 010	• 370	4,2/2,5	30	60 WZ	15	UNI	✓	96,90
11 1300 400 010	• 400	3,5/2,5	30	60 WZ	15	UNI	✓	70,55
11 1300 400 020	• 400	3,5/2,5	30	84 WZ	15	UNI	✓	105,90
11 1300 400 030	• 400	3,5/2,5	30	96 WZ	10	UNI	✓	115,70
11 1300 400 040	• 400	3,5/2,5	30	120 WZ	10	UNI	✓	121,50
11 1300 410 010	• 410	4,2/2,5	30	60 WZ	15	UNI	✓	108,15
11 1300 450 010	• 450	4,0/2,8	30	66 WZ	15	UNI	✓	113,25
11 1300 450 020	• 450	4,0/2,8	30	84 WZ	15	UNI	✓	130,85
11 1300 450 030	• 450	4,0/2,8	30	108 WZ	10	UNI	✓	148,20
11 1300 450 040	• 450	4,0/2,8	30	132 WZ	10	UNI	✓	177,55
11 1300 500 010	• 500	4,0/2,8	30	60 WZ	20	UNI+2-10-80	✓	124,70
11 1300 500 020	• 500	4,0/2,8	30	72 WZ	15	UNI+2-10-80	✓	139,25
11 1300 500 030	• 500	4,0/2,8	30	96 WZ	15	UNI+2-10-80	✓	163,75
11 1300 500 040	• 500	4,0/2,8	30	120 WZ	10	UNI+2-10-80	✓	187,95
11 1300 500 050	• 500	4,0/2,8	30	144 WZ	10	UNI+2-10-80	✓	208,80

SPEZIALPROGRAMM HUNDEGGER / SPECIAL SELECTION HUNDEGGER

Art.	Maschine Machine								€
11 1300 550 010	Zuschnitt-Automat Turbo-Drive	• 550	6,0/4,4	30	60 WZ	15	8-8,5-120 Angesenkt 2-13-240 Versetzt 22,5°	✓	309,05
11 1300 600 010		• 600	4,8/3,4	30	48 WZ	15	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	✓	267,25
11 1300 650 010		• 650	5,8/4,0	30	36 WZ	15	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	✓	293,65
11 1300 650 020		• 650	5,8/4,0	30	48 WZ	15	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	✓	323,65
11 1300 650 030		• 650	5,6/4,0	30	96 WZ	12	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	✓	344,00
11 1300 720 010	Zuschnitt-Automat SC-3	• 720	6,0/4,4	30	72 WZ	15	8-8,5-120 Angesenkt 4-8,1-90 Versetzt 2-14-400 Versetzt	✓	548,80
11 1300 720 020		• 720	6,0/4,4	30	48 WZ	15	4-8,5-90+2-15-415	✓	475,85
11 1300 720 030		• 720	6,0/4,4	30	72 WZ	15	4-8,5-90+2-15-415	✓	548,80
11 1300 735 010		• 735	6,0/4,4	30	72 WZ	15	2-8,5-90	✓	558,40
11 1300 760 010		• 760	6,0/4,4	30	72 WZ	15	4-8,5-90+2-15-415	✓	564,35
11 1300 800 010	Abbundmaschine Robot-Drive	• 800	6,0/4,4	30	72 WZ	15	8-8,5-160 Angesenkt 4-8,1-90 Versetzt 2-14-400 Versetzt	✓	569,50
11 1300 800 020		• 800	6,0/4,4	30	80 WZ	12	4-8,5-90+2-15-415	✓	594,10

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



11 1320

GOLD-STAR LINE

Formatieren Universal Plus · Wechselzahn + Achswinkel

Panel sizing universal plus · Alternate to bevel tooth + axial-angle

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

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

## ANWENDUNG · APPLICATION

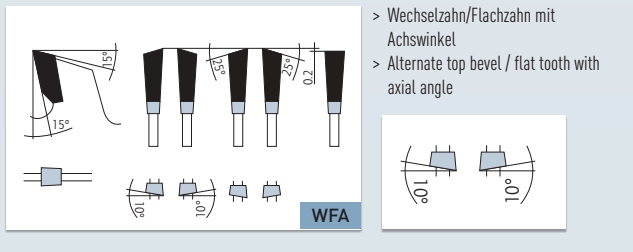
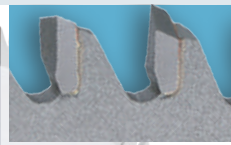
Formatieren von Holzwerkstoffen in hervorragender Fertigschnittqualität. **Ausriss-freies** Sägen von beschichteten Holzwerkstoffen auch mit sehr dicken Deckschichten, Massivholz quer, Kunststoffprofile, kunststoffummantelte Leisten, furnierte oder folienummantelte Türzagen...

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

Ritzer nicht erforderlich

Scorer not required

Film  
Movie

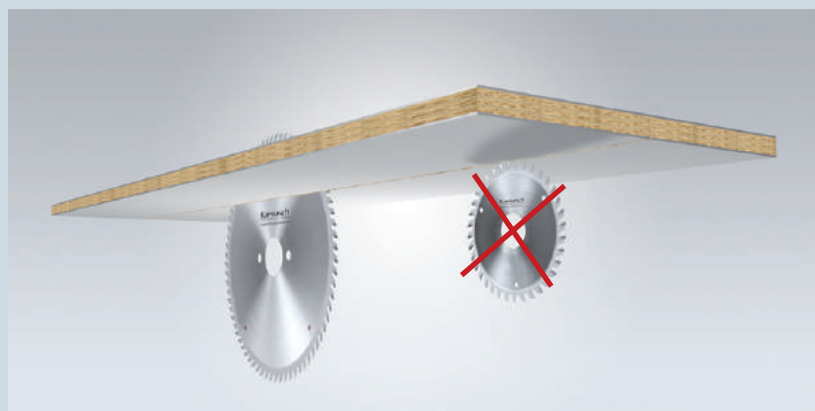


> Wechselzahn/Flachzahn mit Achswinkel  
> Alternate top bevel / flat tooth with axial angle

## MASCHINE · MACHINE

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

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



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

11 1320

GOLD-STAR LINE 

Art.							€
11 1320 200 010	• 200	3,0/2,2	30	60 WFA	2-6,2-42 + 4-6-52 + 4-6,6-60	-	126,80
11 1320 220 010	• 220	3,0/2,2	30	70 WFA	UNI	-	135,10
11 1320 250 010	• 250	3,0/2,2	30	80 WFA	UNI	✓	146,20
11 1320 303 010	• 303	3,0/2,2	30	100 WFA	UNI	✓	177,30
11 1320 350 010	• 350	3,0/2,2	30	100 WFA	UNI	✓	195,15
11 1320 400 010	• 400	3,0/2,2	30	120 WFA	UNI	✓	237,40
11 1320 450 010	• 450	3,6/2,8	30	130 WFA	UNI	✓	265,30
11 1320 500 010	• 500	3,6/2,8	30	140 WFA	UNI	✓	294,05

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

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



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

1



2



3



4



5



6



7



8



9

Index






11 1370

GOLD-STAR LINE 

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



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

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

## ANWENDUNG · APPLICATION

Durch DP (Polykristalliner Diamant) Zähne extrem lange Standzeiten gegenüber Hartmetall-bestückte Kreissägeblätter. Ideal für Zuschnitte sowie Formatschnitte in extrem abrasive, zu hohen Schneidenschleiß führenden Materialien wie: Corian, Trespa, Laminat, MDF, Gips- und Zementgebundene Platten, Steinwollplatten, Heraklith, Eternit.

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

Weiterhin hervorragend für Fertigschnitte in thermoplastische Vollplatten (Acrylglas, PMMA, Polyäthyl- en, Polyamid usw.) sowie duroplastische Vollplatten (Schichtstoffe, HPL, Hartpapier, Trespa, Resopal, Multiplex). Weiterhin für Polymergebundene Kunststoffe, Mineralwerkstoffe wie Corian, Noblan, Hi-Macs, Staron, Rausolid usw.

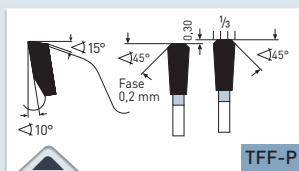
Hervorragend ebenfalls für Fertigschnitte in beidseitig kunststoffbeschichteten Plattenwerkstoffe, vorzugsweise in Verbindung mit Vorritzer. Ideal auch zum Schneiden von Kunststoff-Profilen.

Due to DP (Polycrystalline Diamond) teeth extremely long tool life compared to carbide tipped circular saws. Excellent for sizing, formatting, cross cuts in extreme abrasive, heavy machining and abrading materials such as: Corian, Trespa, laminates, MDF, gypsum and cement-bonded boards, Rockwool boards, Heraklith products, Eternit.

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

For finishing cuts in solid thermoplastic boards (PMMA, acrylic glass, polyethylene, polyamide etc.) and solid duroplastic boards (HPL-high-pressure-laminate, HP-Hardpaper, phenolic resin bonded paper, phenolic laminated cotton sheets, Trespa, Resopal, Multiplex). Also for polymer-bound plastics, mineral materials such as Corian, Noblan, Hi-Macs, Staron, Rausolid etc.

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



TFF-P

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

## MASCHINE · MACHINE

Für Formatkreissägen, Plattensägen, Tischkreissägen

For sizing saws, panel saws, bench saws

Film  
Movie




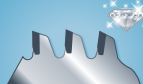






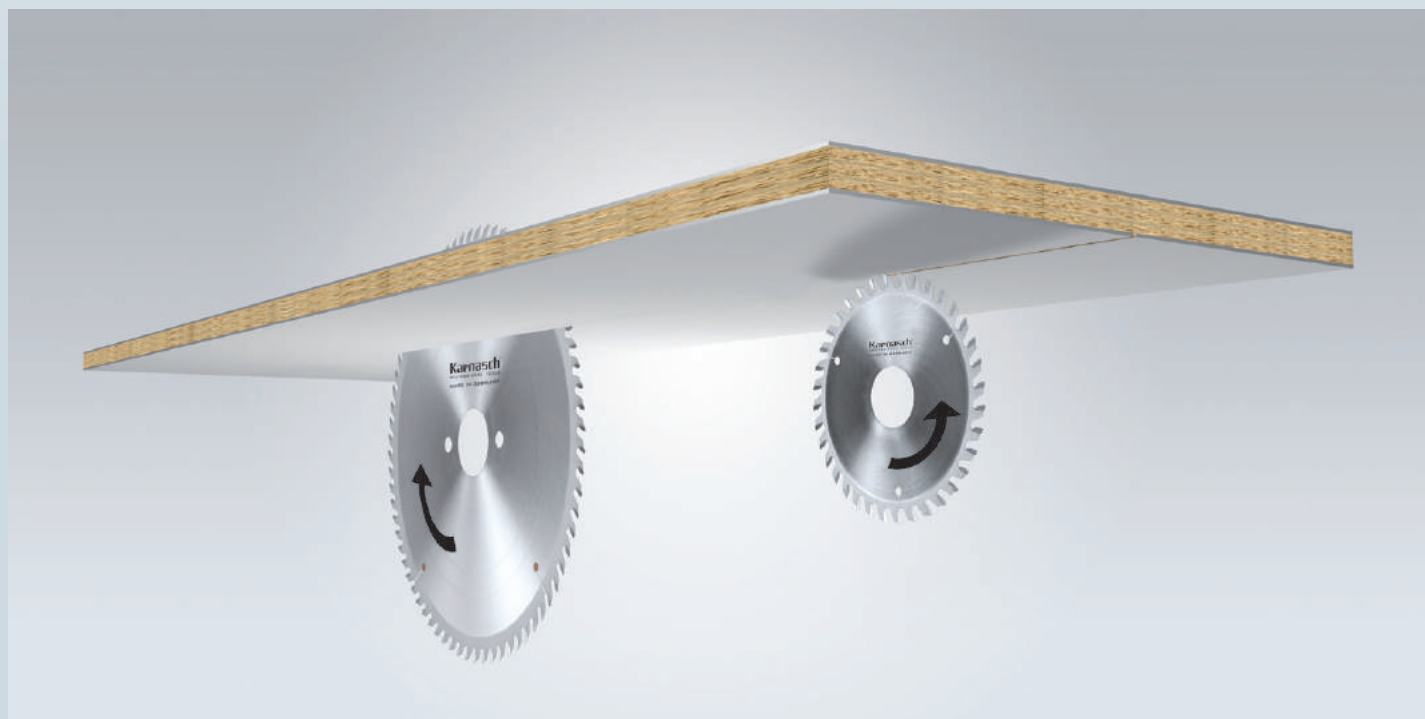
Diamant · Formatieren · Fertigschnitt · Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe  
Diamond · Panel-sizing · Finishing cut · Hard plastics · Abrasive materials

11 1370

GOLD-STAR LINE

Art.							DP-Bestückungshöhe DP-Tip hight	€
11 1370 250 010	• 250	3,2/2,2	30	60 TFF-P	UNI	✓	5 mm	886,65
11 1370 250 020	• 250	3,2/2,2	30	80 TFF-P	UNI	✓	5 mm	1162,55
11 1370 300 010	• 300	3,2/2,2	30	72 TFF-P	UNI	✓	5 mm	1278,80
11 1370 300 020	• 300	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	✓	4 mm	1384,20
11 1370 303 010	• 303	3,2/2,2	30	60 TFF-P	UNI	✓	5 mm	934,70
11 1370 303 020	• 303	3,2/2,2	30	72 TFF-P	UNI	✓	5 mm	1278,80
11 1370 303 030	• 303	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	✓	4 mm	1384,20
11 1370 350 010	• 350	3,2/2,2	30	84 TFF-P	UNI	✓	5 mm	1333,05
11 1370 350 020	• 350	3,2/2,2	30	108 TFF-P	UNI	✓	4 mm	1520,60

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



Bei Kunststoff/Melamin beschichtete Plattenwerkstoffe Vorritzen empfohlen. Ritzer siehe Seite 883/937. Sägen von beschichteten/furnierten Plattenwerkstoffe ohne Vorritzer siehe Seite 839, 905, 907, 909, 911, 912

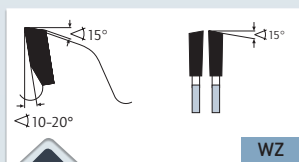
For plastic coated/melamine boards scoring recommended. Scorer see page 883/937. Cutting of coated/veneered boards without scorer see page 839, 905, 907, 909, 911, 912

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

11 1425

GOLD-STAR LINE

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



WZ

> Wechselzahn  
> Alternate top bevel

## MASCHINE · MACHINE

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

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

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

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

## ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

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

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

**Durch spezielles Hartmetall sehr gut zum Sägen harter Thermoplaste wie z.B. dünne Platten, Hohlkammerplatten aus PC (Polycarbonat), PMMA (Acrylglas-Plexiglas) Siehe hierzu auch Artikel 11 1430 Seite 847**

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

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

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

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

**Due to special carbide also excellent for cutting hard thermoplastics such as thin panels, hollow section boards made of PC (Polycarbonate), PMMA (Acrylic-glass/Plexiglass). See here also article 11 1430, page 847**

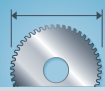


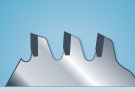
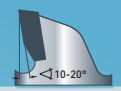


Film  
Movie



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

11 1425

GOLD-STAR LINE 

Art.								€
11 1425 120 010	• 120	1,8/1,2	20	12 WZ	20	-	-	24,95
11 1425 120 020	• 120	1,8/1,2	20	28 WZ	15	-	-	32,95
11 1425 120 030	• 120	1,8/1,2	20	44 WZ	10	-	-	42,70
11 1425 136 010	• 136	1,8/1,2	20/10	14 WZ	20	-	-	25,90
11 1425 136 020	• 136	1,8/1,2	20/10	30 WZ	15	-	-	33,20
11 1425 136 030	• 136	1,8/1,2	20/10	48 WZ	10	-	-	46,90
11 1425 160 010	• 160	1,8/1,2	20/16	16 WZ	20	2-6-32	-	25,65
11 1425 160 020	• 160	1,8/1,2	20/16	32 WZ	15	2-6-32	-	35,35
11 1425 160 030	• 160	1,8/1,2	20/16	54 WZ	10	2-6-32	-	47,90
11 1425 160 040	• 160	1,8/1,2	20/16	68 WZ	10	2-6-32	-	57,70
11 1425 165 010	• 165	1,8/1,2	20	16 WZ	20	2-6-32	-	25,90
11 1425 165 020	• 165	1,8/1,2	20	32 WZ	15	2-6-32	-	35,75
11 1425 165 030	• 165	1,8/1,2	20	54 WZ	10	2-6-32	-	48,40
11 1425 165 040	• 165	1,8/1,2	20	68 WZ	10	2-6-32	-	57,70
11 1425 180 010	• 180	1,8/1,2	20/16	18 WZ	20	2-6-32	-	26,30
11 1425 180 020	• 180	1,8/1,2	20/16	40 WZ	15	2-6-32	-	40,15
11 1425 180 030	• 180	1,8/1,2	20/16	60 WZ	10	2-6-32	-	54,90
11 1425 180 040	• 180	1,8/1,2	20/16	76 WZ	10	2-6-32	-	70,55
11 1425 190 010	• 190	1,8/1,2	30/20	18 WZ	20	2-7-42	-	28,30
11 1425 190 020	• 190	1,8/1,2	30/20	42 WZ	15	2-7-42	-	44,35
11 1425 190 030	• 190	1,8/1,2	30/20	60 WZ	10	2-7-42	-	55,50
11 1425 190 040	• 190	1,8/1,2	30/20	76 WZ	10	2-7-42	-	71,30
11 1425 200 010	• 200	2,0/1,4	30	18 WZ	20	2-7-42	-	30,00
11 1425 200 020	• 200	2,0/1,4	30	42 WZ	15	2-7-42	-	44,90
11 1425 200 030	• 200	2,0/1,4	30	64 WZ	10	2-7-42	-	56,65
11 1425 200 040	• 200	2,0/1,4	30	80 WZ	10	2-7-42	-	73,25
11 1425 210 010	• 210	2,0/1,4	30	20 WZ	20	2-7-42	-	31,55
11 1425 210 020	• 210	2,0/1,4	30	48 WZ	15	2-7-42	-	45,75
11 1425 210 030	• 210	2,0/1,4	30	64 WZ	10	2-7-42	-	57,55
11 1425 210 040	• 210	2,0/1,4	30	80 WZ	10	-	-	74,30
11 1425 216 010	• 216	2,0/1,4	30	20 WZ	20	2-7-42	-	32,55
11 1425 216 020	• 216	2,0/1,4	30	48 WZ	15	2-7-42	-	46,60
11 1425 216 030	• 216	2,0/1,4	30	64 WZ	10	2-7-42	-	58,45
11 1425 216 040	• 216	2,0/1,4	30	80 WZ	10	2-7-42	-	75,20
11 1425 220 010	• 220	2,0/1,4	30	48 WZ	20	2-7-42	-	46,60
11 1425 225 010	• 225	2,0/1,4	30	24 WZ	20	2-7-42	-	32,70
11 1425 225 020	• 225	2,0/1,4	30	48 WZ	15	2-7-42	-	47,45
11 1425 225 030	• 225	2,0/1,4	30	68 WZ	10	2-7-42	-	63,50
11 1425 225 040	• 225	2,0/1,4	30	88 WZ	10	2-7-42	-	82,30
11 1425 230 010	• 230/235	2,0/1,4	30	24 WZ	20	2-7-42	-	33,55
11 1425 230 020	• 230/235	2,0/1,4	30	48 WZ	15	2-7-42	-	48,20
11 1425 230 030	• 230/235	2,0/1,4	30	68 WZ	10	2-7-42	-	64,25
11 1425 230 040	• 230/235	2,0/1,4	30	88 WZ	10	2-7-42	-	83,05
11 1425 250 010	• 250	2,2/1,6	30	30 WZ	20	UNI	✓	47,45
11 1425 250 020	• 250	2,2/1,6	30	56 WZ	15	UNI	✓	68,05
11 1425 250 030	• 250	2,2/1,6	30	80 WZ	10	UNI	✓	76,05
11 1425 250 040	• 250	2,2/1,6	30	100 WZ	10	UNI	✓	91,15
11 1425 260 010	• 260	2,2/1,6	30	30 WZ	20	UNI	✓	48,95
11 1425 260 020	• 260	2,2/1,6	30	56 WZ	15	UNI	✓	69,50
11 1425 260 030	• 260	2,2/1,6	30	80 WZ	10	UNI	✓	77,10
11 1425 270 010	• 270	2,2/1,6	30	30 WZ	20	UNI	✓	49,20
11 1425 270 020	• 270	2,2/1,6	30	56 WZ	15	UNI	✓	69,75
11 1425 270 030	• 270	2,2/1,6	30	80 WZ	10	UNI	✓	79,10
11 1425 300 010	• 300	2,2/1,6	30	36 WZ	20	UNI	✓	58,00
11 1425 300 020	• 300	2,2/1,6	30	60 WZ	15	UNI	✓	76,55
11 1425 300 030	• 300	2,2/1,6	30	96 WZ	10	UNI	✓	92,15
11 1425 300 040	• 300	2,2/1,6	30	120 WZ	10	UNI	✓	112,60
11 1425 350 010	• 350	2,4/1,8	30	42 WZ	20	UNI	✓	71,05
11 1425 350 020	• 350	2,4/1,8	30	72 WZ	15	UNI	✓	94,15
11 1425 350 030	• 350	2,4/1,8	30	108 WZ	10	UNI	✓	107,35
11 1425 350 040	• 350	2,4/1,8	30	140 WZ	10	UNI	✓	155,65
11 1425 400 010	• 400	2,8/2,2	30	60 WZ	15	UNI	✓	110,90
11 1425 400 020	• 400	2,8/2,2	30	96 WZ	10	UNI	✓	147,80
11 1425 400 030	• 400	2,8/2,2	30	120 WZ	10	UNI	✓	172,50
11 1425 450 010	• 450	3,1/2,5	30	66 WZ	15	UNI	✓	128,80
11 1425 450 020	• 450	3,1/2,5	30	108 WZ	10	UNI	✓	166,25
11 1425 450 030	• 450	3,1/2,5	30	130 WZ	10	UNI	✓	192,40
11 1425 500 010	• 500	3,4/2,8	30	72 WZ	15	UNI+2-10-80	✓	166,55
11 1425 500 020	• 500	3,4/2,8	30	120 WZ	10	UNI+2-10-80	✓	220,60
11 1425 500 030	• 500	3,4/2,8	30	144 WZ	10	UNI+2-10-80	✓	248,30

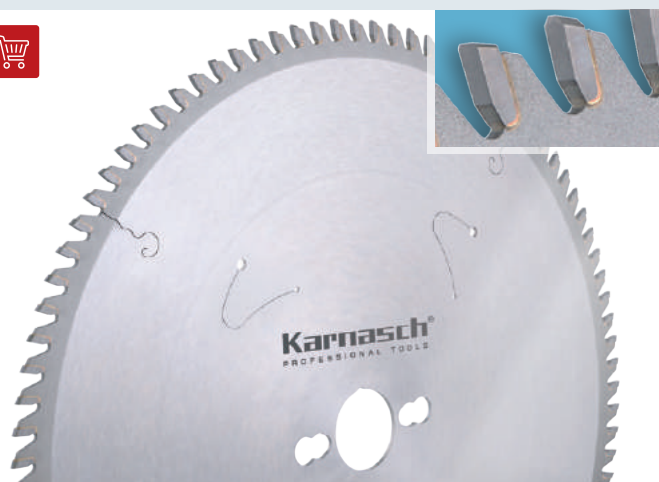
● Gefertigt/Manufactured 232,50 mm · UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60



11 1430

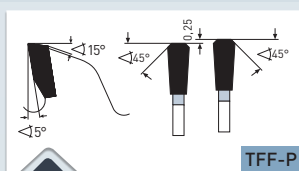
GOLD-STAR LINE

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



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

✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Dünnbleche, Sandwichmaterial, Verbundstoffe	Thin iron sheets, sandwich material, composites
✓		Dünne Profile aus Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Thin profiles made of non ferrous materials like alu, copper, brass



TFF-P

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

## MASCHINE · MACHINE

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

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

## ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

Ebenfalls exzellent geeignet für Sandwichmaterialien mit dünnen Deckschichten. Maximale Deckschichtdicke Nicht-Eisen-Metalle / Kunststoffe = 1,0 mm  
Maximale Deckschichtdicke Eisenblech = 0,3 mm  
Hervorragend auch für dünne Profile bis 1 mm Wandstärke aus Nicht-Eisen-Metalle, wie Alu, Kupfer, Messing.

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

Due to special carbide / tooth geometry excellent for finishing cuts in thin plates and profiles made of hard plastics (thermoplastics) such as: PVC, PE, PA, ABS, PS, POM PC, PMMA e.g. hollow section boards of PMMA (acrylic glass).

Also good for abrasive, heavy machining and abrading materials such as: GFK, CFK, fibre cement panels, gypsum, fibre boards, eternit.

Also excellent for sandwich materials with thin layers. Maximum layer thickness for non-ferrous-metals / plastics = 1,0 mm  
Maximum layer thickness iron sheet metal = 0,3 mm  
Excellent also for thin profiles up to 1 mm thickness made of non-ferrous metal such as aluminum, copper, brass.

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




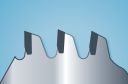


Film  
Movie



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

11 1430

GOLD-STAR LINE 

Art.							€
11 1430 120 010	• 120	1,8/1,2	20	40 TFF-P	-	-	40,50
11 1430 160 010	• 160	1,8/1,2	20/16	56 TFF-P	2-6-32	-	49,20
11 1430 180 010	• 180	1,8/1,2	20/16	60 TFF-P	2-6-32	-	54,90
11 1430 190 010	• 190	1,8/1,2	30/20	60 TFF-P	2-7-42	-	55,50
11 1430 200 010	• 200	2,0/1,4	30	64 TFF-P	2-7-42	-	56,65
11 1430 210 010	• 210	2,0/1,4	30	64 TFF-P	2-7-42	-	57,55
11 1430 225 010	• 225	2,0/1,4	30	68 TFF-P	2-7-42	-	63,50
11 1430 230 010	• 230/235 ●	2,0/1,4	30	68 TFF-P	2-7-42	-	64,25
11 1430 250 010	• 250	2,4/1,8	30	80 TFF-P	UNI	✓	76,05
11 1430 300 010	• 300	2,4/1,8	30	96 TFF-P	UNI	✓	92,15
11 1430 350 010	• 350	2,4/1,8	30	108 TFF-P	UNI	✓	107,35
11 1430 400 010	• 400	3,2/2,5	30	120 TFF-P	UNI	✓	127,40
11 1430 450 010	• 450	3,5/2,8	30	132 TFF-P	UNI	✓	196,80
11 1430 500 010	• 500	3,5/2,8	30	144 TFF-P	UNI	✓	254,10

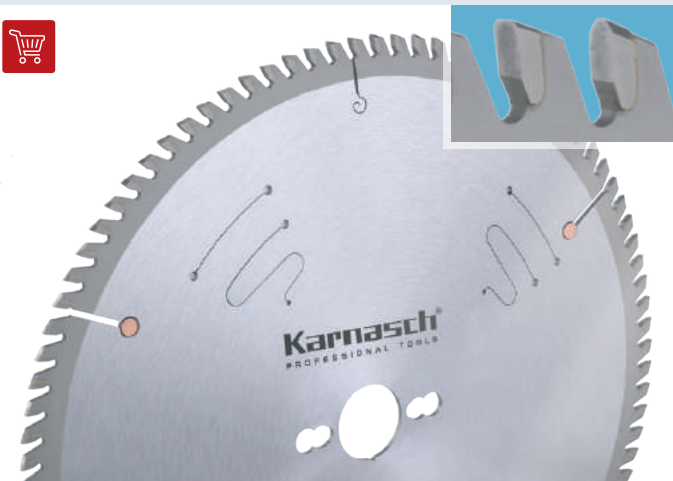
● Gefertigt/Manufactured 232,50 mm · UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60



11 1460

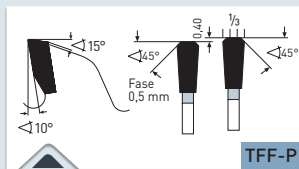
GOLD-STAR LINE

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



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

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



TFF-P

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

## MASCHINE · MACHINE

Für Formatkreissägen, Plattensägen, Tischkreissägen

For sizing saws, panel saws, bench saws

## ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

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

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

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

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

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




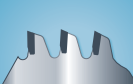


Film  
Movie



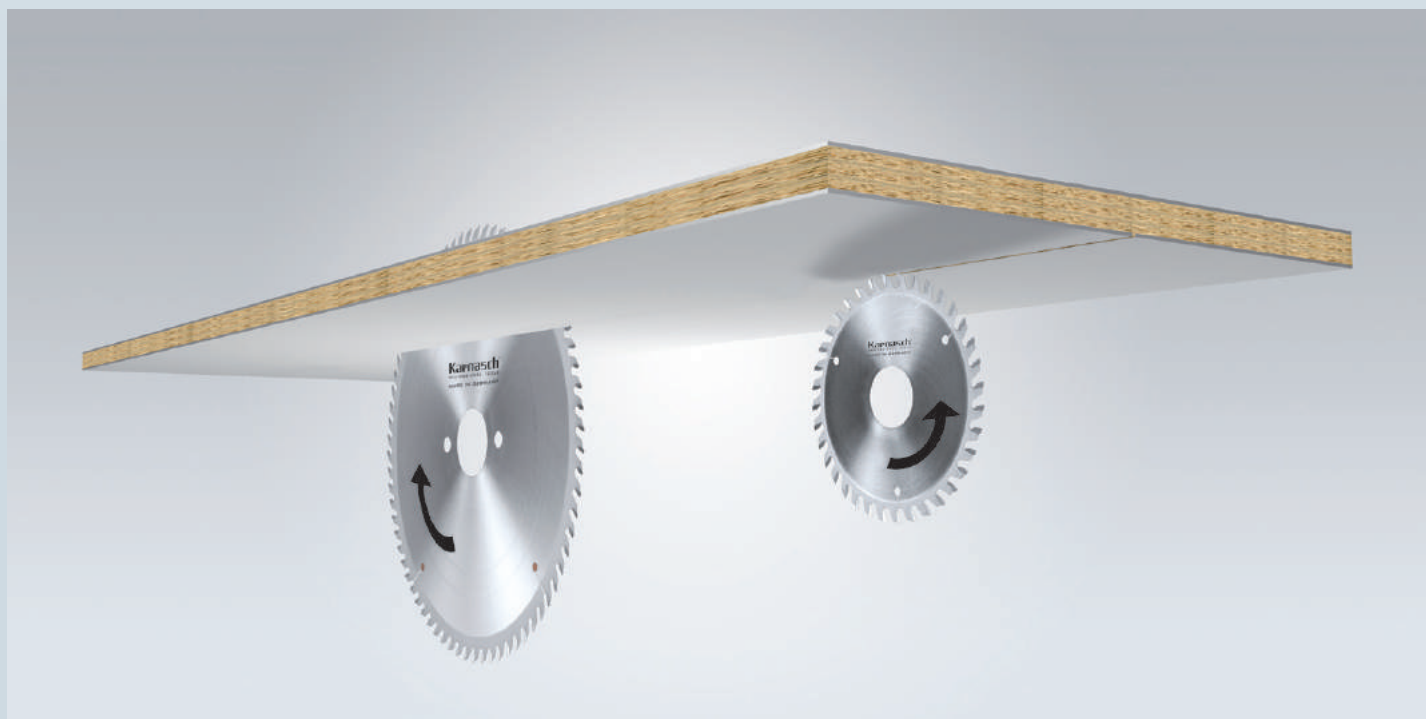
Formatieren · Harte + abrasive Plattenmaterialien / Trapez-Trapezzahn  
Panel-sizing · Hard + abrasive panel materials / Triple-chip/triple-chip tooth

11 1460

GOLD-STAR LINE ★

Art.							€
11 1460 250 010	• 250	3,2/2,2	30	60 TFF-P	UNI	✓	76,10
11 1460 250 020	• 250	3,2/2,2	30	80 TFF-P	UNI	✓	95,45
11 1460 300 010	• 300	3,2/2,2	30	72 TFF-P	UNI	✓	92,85
11 1460 300 020	• 300	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	✓	111,70
11 1460 303 010	• 303	3,2/2,2	30	60 TFF-P	UNI	✓	81,35
11 1460 303 020	• 303	3,2/2,2	30	72 TFF-P	UNI	✓	92,85
11 1460 303 030	• 303	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	✓	111,70
11 1460 350 010	• 350	3,2/2,2	30	84 TFF-P	UNI	✓	110,35
11 1460 350 020	• 350	3,2/2,2	30	108 TFF-P	UNI	✓	133,30
11 1460 400 010	• 400	3,5/2,5	30	120 TFF-P	UNI	✓	147,80

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



Bei Kunststoff/Melamin beschichtete Plattenwerkstoffe Vorritzen empfohlen. Ritzer siehe Seite 937. Sägen von beschichteten/furnierten Plattenwerkstoffe ohne Vorritzer siehe Seite 883

For plastic coated/melamine boards scoring recommended. Scorer see page 937. Cutting of coated/veneered boards without scorer see page 883

1



2



3



4



5



6



7



8



9

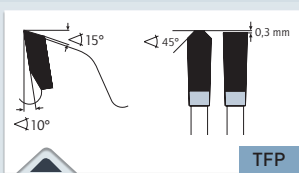
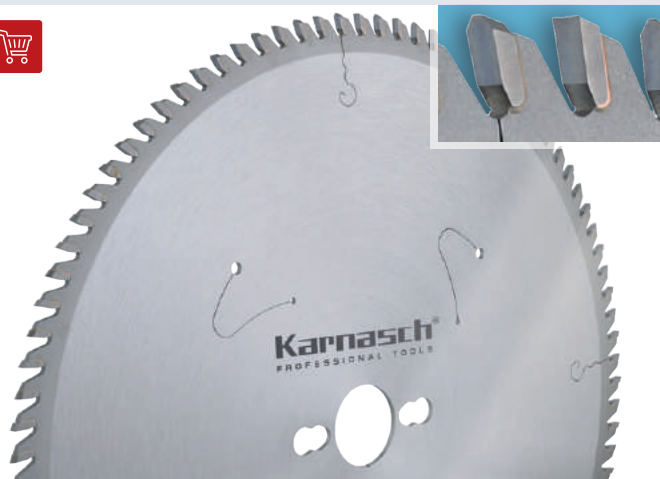


Index

11 1470

GOLD-STAR LINE

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



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

## MASCHINE · MACHINE

Für Formatkreissägen, Plattensägen, Tischkreissägen

For sizing saws, panel saws, bench saws

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

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

## ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

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

Ideal auch zum Schneiden von Kunststoff-Profilen.

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

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

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

Ideal also for cutting plastic profiles.

Film  
Movie




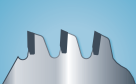






Formatieren Universal · Trapez-Flachzahn  
Panel-sizing universal · Triple chip/flat tooth

11 1470

GOLD-STAR LINE

Art.							€
11 1470 220 010	• 220	3,2/2,2	30	64 TFP	2-7-42	-	62,80
11 1470 250 010	• 250	3,2/2,2	30	60 TFP	UNI	✓	68,45
11 1470 250 020	• 250	3,2/2,2	30	80 TFP	UNI	✓	78,75
11 1470 300 010	• 300	3,2/2,2	30	72 TFP	UNI	✓	78,70
11 1470 300 020	• 300	3,2/2,2	30	96 TFP	UNI	✓	91,50
11 1470 303 010	• 303	3,2/2,2	30	60 TFP	UNI	✓	74,80
11 1470 303 020	• 303	3,2/2,2	30	72 TFP	UNI	✓	78,70
11 1470 303 030	• 303	3,2/2,2	30	96 TFP	UNI	✓	91,50
11 1470 350 010	• 350	3,5/2,5	30	84 TFP	UNI	✓	102,90
11 1470 350 020	• 350	3,5/2,5	30	108 TFP	UNI	✓	109,20
11 1470 400 010	• 400	3,5/2,5	30	120 TFP	UNI	✓	127,40

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



Bei Kunststoff/Melamin beschichtete Plattenwerkstoffe Vorritzen empfohlen. Ritzer siehe Seite 937. Sägen von beschichteten/furnierten Plattenwerkstoffe ohne Vorritzer siehe Seite 883

For plastic coated/melamine boards scoring recommended. Scorer see page 937. Cutting of coated/veneered boards without scorer see page 883

1



2



3



4



5



6



7



8



9

Index




11 1600

GOLD-STAR LINE 

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



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

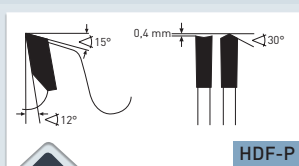
✓ 	Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓ 	Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓ 	Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics

1  


2  


3  


4  

HDF-P

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

## MASCHINE · MACHINE

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

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

## ANWENDUNG · APPLICATION

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

Gute Unterkante auch ohne Ritz-Kreissägeblätter.

Für sehr gute Unterkante ohne Ritz-Kreissägeblätter siehe Artikel 11 1320, Seite 893.

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

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

For very good cutting quality of the lower edge without scoring blade see article 11 1320, page 893

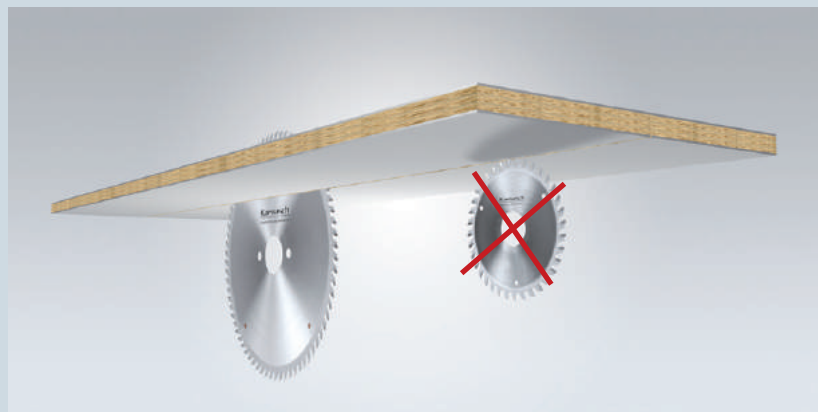
5  


6  


7  


8  


9  

Ritzer nicht erforderlich

Scorer not required




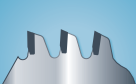


Film  
Movie



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

11 1600

GOLD-STAR LINE 

Art.							€
11 1600 160 010	● 160	2,8/1,8	20/16	38 HDF-P	2-6-32	-	51,80
11 1600 180 010	● 180	2,8/1,8	30/20	38 HDF-P	2-7-42	-	53,10
11 1600 190 010	● 190	2,8/1,8	30	42 HDF-P	2-7-42	-	57,00
11 1600 200 010	● 200	2,8/1,8	30	48 HDF-P	2-7-42	-	64,25
11 1600 210 010	● 210	2,8/1,8	30	48 HDF-P	2-7-42	-	64,95
11 1600 220 010	● 220	3,2/2,2	30	42 HDF-P	2-7-42	-	60,80
11 1600 250 010	● 250	3,2/2,2	30	48 HDF-P	UNI	✓	74,25
11 1600 300 010	▲ 300	3,2/2,2	30	72 HDF-P	2-7-42 + 2-10-60	-	93,75
11 1600 303 010	▲ 303	3,2/2,2	30	40 HDF-P	UNI	✓	80,15
11 1600 303 020	● 303	3,2/2,2	30	60 HDF-P	UNI	✓	87,90
11 1600 303 030	● 303	3,2/2,2	30	72 HDF-P	UNI	✓	96,95
11 1600 350 010	● 350	3,5/2,5	30	72 HDF-P	UNI	✓	117,75
11 1600 400 010	● 400	3,5/2,5	30	78 HDF-P	UNI	✓	127,00

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

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



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

1



2



3



4



5



6



7



8



9

Index

11 1602

GOLD-STAR LINE

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



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

✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics

1



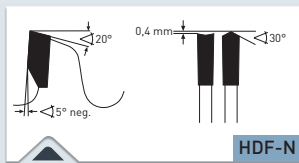
2



3



4



HDF-N

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

## MASCHINE · MACHINE

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

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

## ANWENDUNG · APPLICATION

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

### Vorteile der negativen Zahnform:

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

Gute Unterkante auch ohne Ritz-Kreissägeblätter.

Für sehr gute Unterkante ohne Ritz-Kreissägeblätter siehe Artikel 11 1320, Seite 893

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

### Advantages of the negative tooth shape:

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

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

For very good cutting quality of the lower edge without scoring blade see article 11 1320, page 893

5



6



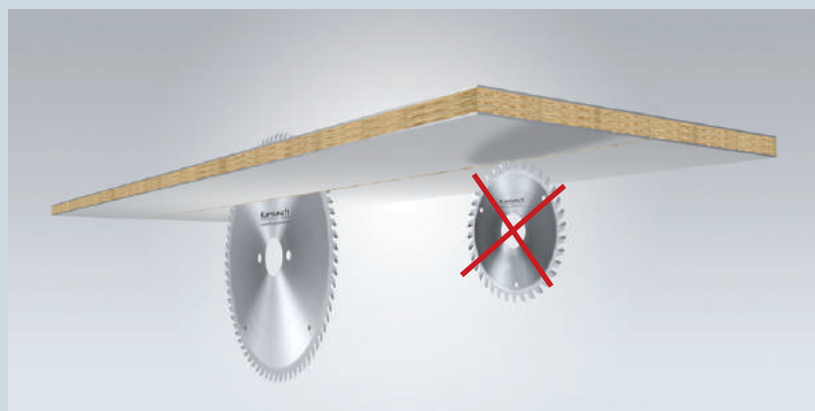
7



8



9



Ritzer nicht erforderlich

Scorer not required

Film  
Movie




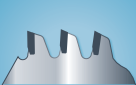




Formatieren · Hohlzahn · Dach-Flach negativ

Panel-sizing · Hollow tooth · Inverted V-flat tooth negative

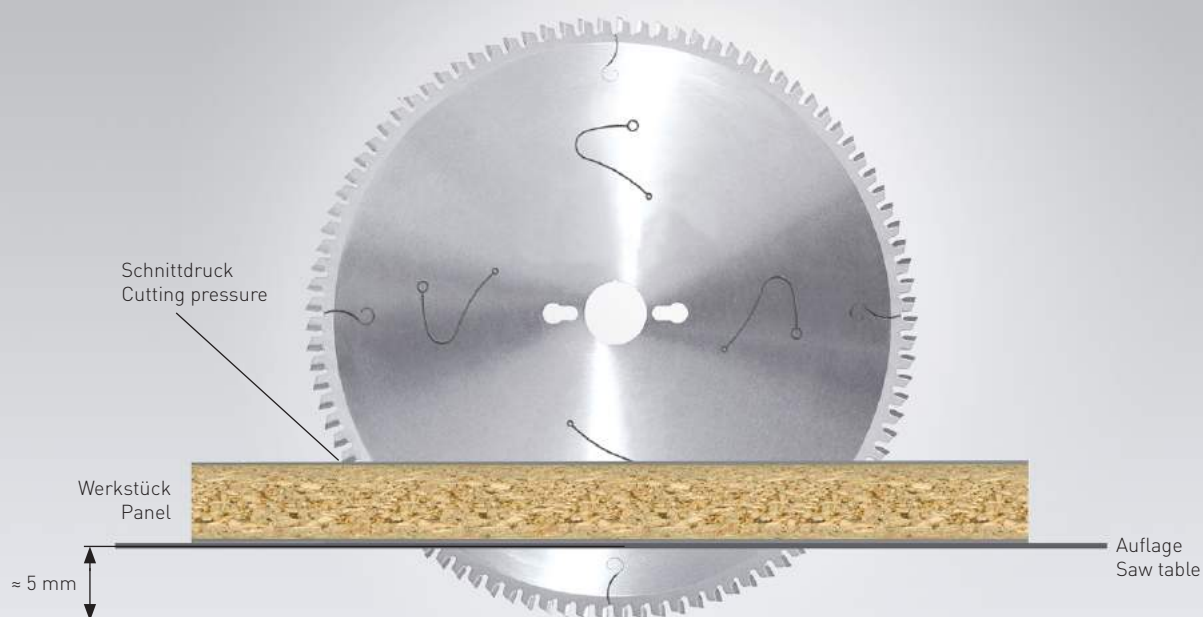
11 1602

GOLD-STAR LINE ★

Art.							€
11 1602 216 010	• 216	2,8/1,8	30	48 HDF-N	2-7-42	-	65,70
11 1602 220 010	• 220	3,2/2,2	30	42 HDF-N	2-7-42	-	60,80
11 1602 250 010	• 250	3,2/2,2	30	48 HDF-N	UNI	✓	74,25
11 1602 303 010	• 303	3,2/2,2	30	60 HDF-N	UNI	✓	87,90
11 1602 303 020	• 303	3,2/2,2	30	72 HDF-N	UNI	✓	96,95
11 1602 350 010	• 350	3,5/2,5	30	72 HDF-N	UNI	✓	117,75

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

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



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

1



2



3



4



5



6



7



8



9

Index

11 1604

GOLD-STAR LINE ★

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



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

✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics

1

2

3

4

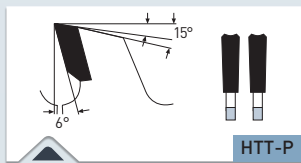
5

6

7

8

9



HTT-P

- > Hohlzahn Trapez / Trapez Positiv
- > Hollow tooth triple-chip / triple-chip positive

## MASCHINE · MACHINE

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

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

## ANWENDUNG · APPLICATION

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

### Vorteile der Trapez-Trapez Verzahnung:

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

Gute bis sehr gute Unterkante auch ohne Ritz-Kreissägeblätter.

Für sehr gute Unterkante auch ohne Ritz-Kreissägeblätter siehe Artikel 11 1320, Seite 893

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

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

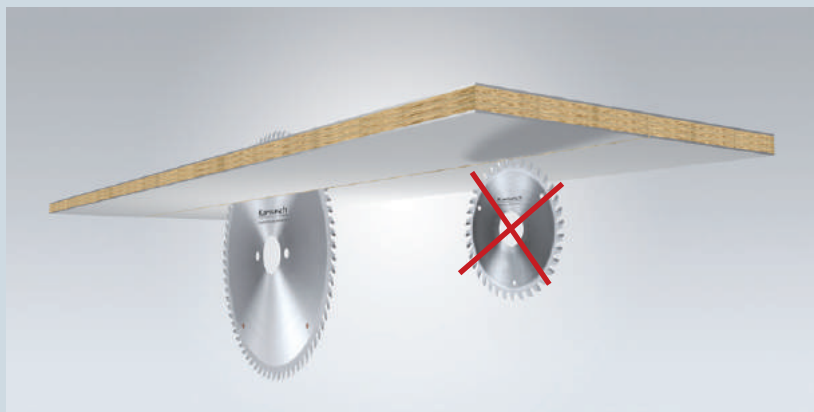
- Each tooth evenly in engagement results in longer life and cutting quality than inverted V / Flat hollow tooth.
- Because of thin-cut blades less waste.
- Excellent for clean cutting edges in hard surfaces that splinter / break out easily.
- Good also for cutting hard thermoplastics such as PMMA (acrylic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

Good up to very good cutting quality of the lower edge even without scoring blade.

For very good cutting quality of the lower edge even without scoring blade see article 11 1320, page 893

Ritzer nicht erforderlich

Scorer not required






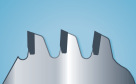


Film  
Movie



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

11 1604

GOLD-STAR LINE

Art.							€
11 1604 220 010	• 220	2,9/2,0	30	48 HTT-P	2-7-42	-	60,80
11 1604 250 010	• 250	2,9/2,0	30	60 HTT-P	UNI	✓	89,15
11 1604 303 010	• 303	2,9/2,0	30	72 HTT-P	UNI	✓	96,95
11 1604 350 010	• 350	2,9/2,2	30	84 HTT-P	UNI	✓	129,45

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

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



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

1



2



3



4



5



6



7



8



9

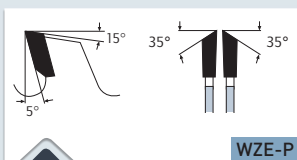


Index

11 1610

GOLD-STAR LINE

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



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

## MASCHINE · MACHINE

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

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

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

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

## ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

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

Sehr gute Unterkante auch ohne Ritz-Kreissägeblätter.

Weitere Blätter mit guter bis sehr guter Unterkante auch ohne Ritz-Kreissägeblätter siehe Artikel 11 1320, Seite 893

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

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

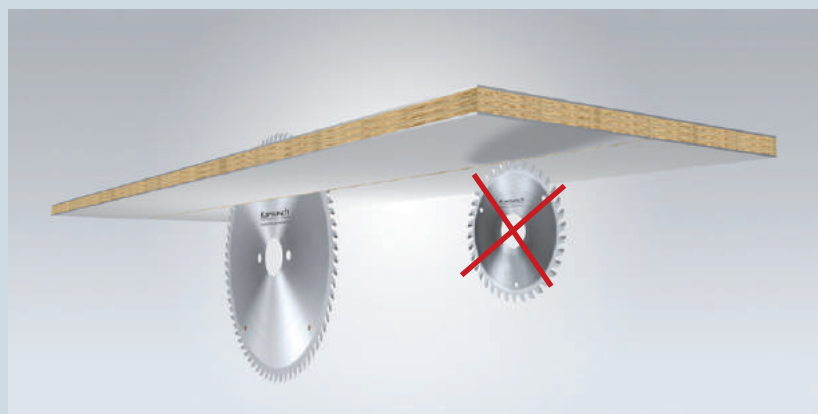
Excellent also for MDF, plywood, glued laminate, veneers and beading, plastic profiles, hard thermoplastics up to 30 mm.

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

Further blades with good and very good cutting quality of the lower edge without scoring blade see article 11 1320, page 893

Ritzer nicht erforderlich

Scorer not required



Film  
Movie




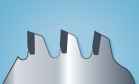






Formatieren · Wechselzahn extrem 35° · Positiv  
Panel-sizing · Alternate top bevel extreme 35° · Positive

11 1610

GOLD-STAR LINE

Art.							€
11 1610 160 010	• 160	2,8/1,8	20/16	54 WZE-P	2-6-32	-	51,30
11 1610 190 010	• 190	2,8/1,8	30	60 WZE-P	2-7-42	-	57,95
11 1610 200 010	• 200	2,8/1,8	30	64 WZE-P	2-7-42	-	62,15
11 1610 210 010	• 210	2,8/1,8	30	64 WZE-P	2-7-42	-	63,05
11 1610 220 010	• 220	3,2/2,2	30	68 WZE-P	2-7-42	-	67,05
11 1610 230 010	• 230/235 ●	2,8/1,8	30	68 WZE-P	2-7-42	-	67,45
11 1610 250 010	• 250	3,2/2,2	30	80 WZE-P	UNI	✓	76,25
11 1610 300 010	• 300	3,2/2,2	30	96 WZE-P	UNI	✓	93,75
11 1610 303 010	• 303	3,2/2,2	30	96 WZE-P	UNI	✓	93,75
11 1610 350 010	• 350	3,5/2,2	30	108 WZE-P	UNI	✓	134,35

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

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



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

1



2



3



4



5



6



7



8



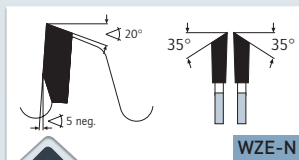
9

Index

11 1615

GOLD-STAR LINE

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

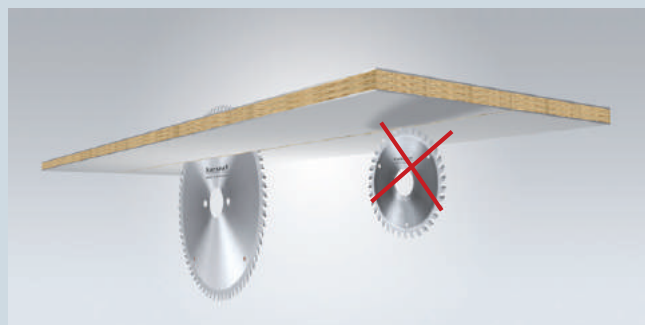


> Wechselzahn extrem 35° Negativ  
> Alternate top bevel extreme 35° negative

## MASCHINE · MACHINE

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

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



Ritzer nicht erforderlich

Scorer not required

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

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

## ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

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

### Vorteile der negativen Zahnform:

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

Sehr gute Unterkante auch ohne Ritz-Kreissägeblätter.

Weitere Blätter mit guter bis sehr guter Unterkante auch ohne Ritz-Kreissägeblätter siehe Artikel 11 1320, Seite 893

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

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

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

### Advantages of the negative tooth shape:

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

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

Further blades with good and very good cutting quality of the lower edge without scoring blade see article 11 1320, page 893




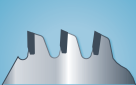


Film  
Movie



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

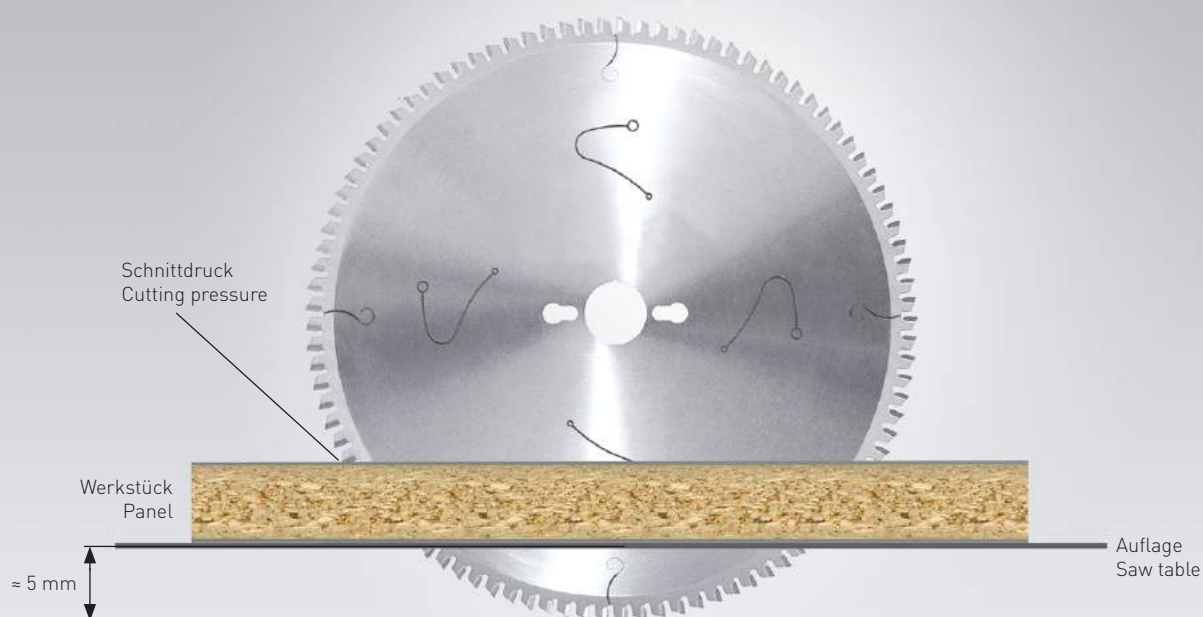
11 1615

GOLD-STAR LINE ★

Art.							€
11 1615 216 010	● 216	2,8/1,8	30	64 WZE-N	2-7-42	-	63,90
11 1615 220 010	● 220	3,2/2,2	30	68 WZE-N	2-7-42	-	67,05
11 1615 250 010	● 250	3,2/2,2	30	80 WZE-N	UNI	✓	76,25
11 1615 300 010	▲ 300	3,2/2,2	30	96 WZE-N	UNI	✓	79,90
11 1615 303 010	● 303	3,2/2,2	30	96 WZE-N	UNI	✓	93,75
11 1615 350 010	● 350	3,5/2,5	30	108 WZE-N	UNI	✓	134,35
11 1615 355 010	▲ 355	3,5/2,5	30	100 WZE-N	2-10-60	✓	119,00

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

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



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

1



2



3



4



5



6



7



8

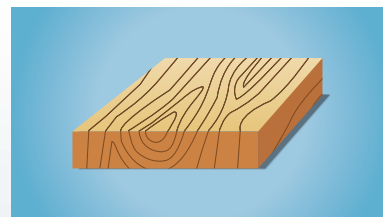


9

Index

# Massivholz

## Solid wood



### Schnittwertempfehlungen · Recommended cutting values

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

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

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

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

1 Massivholz · Solid wood

2 Sicherheitsgrenze · Safety limits

Festlegung der Schnittgeschwindigkeit Vc  
 Determination of cutting speed Vc

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

Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit Vf  
 Determination of feed rate Vf

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

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



1



2



3



4



5



6



7



8

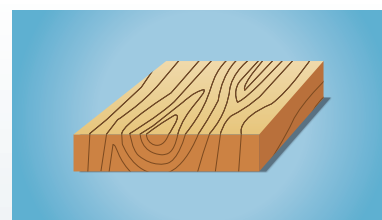


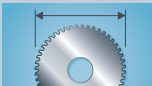
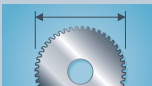
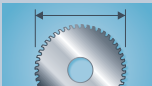
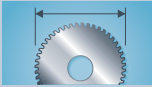
9

Index

Massivholz

Solid wood

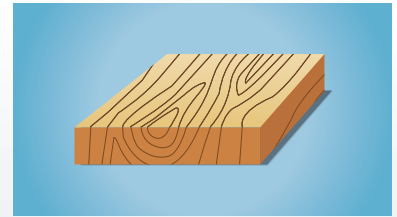


Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
<b>11 1200</b> Ø mm 250-800 	Zuschnitt Kreissägeblatt · Wechselzahn mit Abweiser  Rip sawblade · Alternate bevel tooth with chip limiter <div style="float: right; border: 1px solid black; padding: 2px; color: white; font-weight: bold;">BEST SELLER</div>	Für Zuschnitte in Weich- und Hartholz sowie für Brennholz, Bauhölzer, Schalungsplatten, Rohspanplatten.  For ripping and cross cutting in soft and hard wood, as well as for cutting firewood, construction wood, plywood boards, raw chipboards.	918
<b>11 1215</b> Ø mm 150-500 	Zuschnitt Kreissägeblatt · Wechselzahn  Rip sawblade · Alternate top bevel tooth	Für Zuschnitte in Weich- und Hartholz sowie für Brennholz, Bauhölzer, Schalungsplatten, Rohspanplatten. Generell für Massivholzverarbeitung auch nass.  For ripping and cross cutting in soft and hard wood, as well as for cutting firewood, construction wood, plywood boards, raw chipboards. In general for solid wood also wet.	919
<b>11 1220</b> Ø mm 250-400 	Zuschnitt Kreissägeblatt · Flachzahn mit Abweiser  Rip sawblade · Flat tooth with chip limiter	Für große und schnelle Zuschnitte in weich- und mittelharte Hölzer sowie Naturhölzer wie sie in Tischlereien und Zimmereigeschäften verwendet werden.  For rough and quick cuts in soft and medium hard wood, as well as in natural wood line that is used in joiner's workshops and carpentry businesses.	920
<b>11 1230</b> Ø mm 250-500 	Zuschnitt Kreissägeblatt · Tiefschnitt  Rip sawblade · Deep-cut	Das ideale und preiswerte Blatt zum Erreichen hoher Schnitttiefen dank großem Zahnüberstand. Für grobe, schnelle und tiefe Zuschnitte in weich- und mittelharte Hölzer.  The ideal and inexpensive blade for reaching greater cutting depths thanks to the enlarged projection of the tooth. For rough, quick and deep cuts in soft and medium hard wood.	921



Massivholz

Solid wood

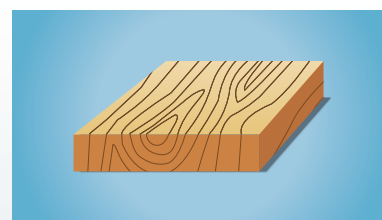


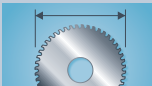
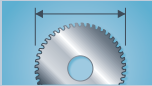
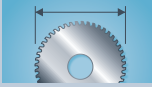
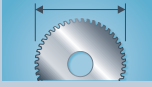
- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9

Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
<b>11 1232</b> Ø mm 250-500 	Zuschnitt/Vielblattkreissäge mit Räumerschneiden + Abweiser	Für Längs- und Querschnitte in Massivholz weich bis hart. Trocken bis naturfeucht. Ideal auch für tiefe Schnitte dank 3/4 x HM - Räumerschneiden. Flachzahn vorzugsweise für Längsschnitte.	922
	Rip/multi-rip sawblades with raker teeth + chip limiter	For longitudinal and cross cuts in soft to hard solid wood. Dry to natural moisture. Also ideal for deep cuts thanks to 3/4 x raker teeth. Flat tooth is preferable for longitudinal cuts.	
<b>11 1235</b> Ø mm 300-500 	Zuschnitt/Vielblattkreissäge mit Räumerschneiden	Für Längs- und Querschnitte in Massivholz weich bis hart. Trocken bis naturfeucht. Ideal auch für tiefe Schnitte dank 3/4 x HM - Räumerschneiden.	923
	Rip/multi-rip sawblades with raker teeth	For longitudinal and cross cuts in soft to hard solid wood. Dry to natural moisture. Also ideal for deep cuts thanks to 3/4 x raker teeth.	
<b>11 1238</b> Ø mm 250-450 	Vielblattkreissäge mit Räumerschneiden	Für Längsschnitte in Massivholz weich bis hart, naturfeucht bis nass.	924
	Multi-rip sawblades with raker teeth	For longitudinal cuts in solid wood soft to hard, naturally moist to wet.	
<b>11 1239</b> Ø mm 250-400 	Vielblattkreissäge mit Räumerschneiden	Für Längsschnitte in Massivholz weich bis hart, naturfeucht bis nass.	925
	Multi-rip sawblades with raker teeth	For longitudinal cuts in solid wood soft to hard, naturally moist to wet.	

Massivholz

Solid wood



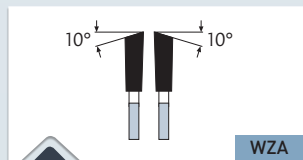
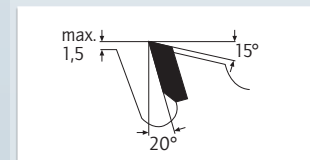
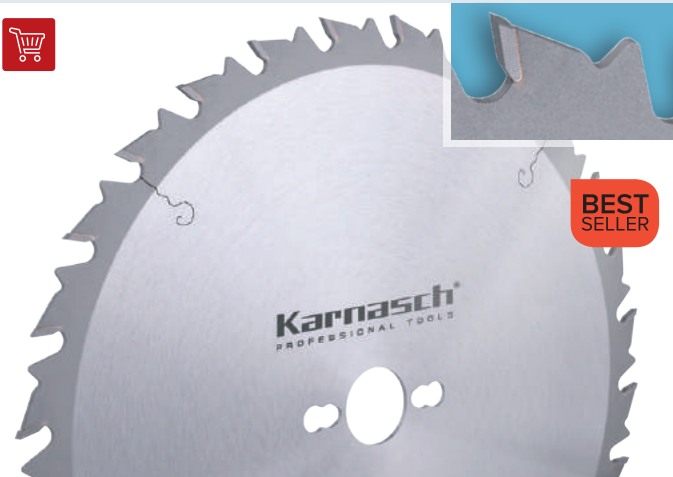
Art. Ø mm	Type	Anwendung · Application	
<b>11 1300</b>  Ø mm 150-800 	Massivholz Universal + Hundegger · Wechselzahn	Gute bis sehr gute Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Massivholz längs und quer, 1- und 2-seitig Kunststoff/Furnier beschichtete Platten, Leisten, Furniere, Kunststoffe.	927
	Solid wood Universal + Hundegger · Alternate top bevel tooth  <b>BEST SELLER</b>	Good to very good cutting quality in all wooden materials, solid wood along and across the grain, panels and boards 1- and 2 sided plastic coated/veneered, strips and veneer, plastics.	
<b>11 1320</b>  Ø mm 200-500 	Massivholz Universal Plus · Wechselzahn + Achswinkel	<b>Hervorragende und ausrissfreie</b> Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Massivholz quer, 1- und 2-seitig Kunststoff/Furnier beschichtet Platten, Leisten, Folien, Furniere, Kunststoffe (Thermoplast)	929
	Solid wood Universal Plus · Alternate Top Bevel tooth + Axial-Angle	<b>Excellent, tear-free/splinter-free finishing-cut</b> quality in all wooden materials, solid wood across the grain, panels and boards 1- and 2 sided plastic/veneer coated, strips, veneer, foils, plastics (Thermoplastics)	
<b>11 1425</b>  Ø mm 120-500 	Massivholz Universal · Wechselzahn · Dünnschnitt	Gute bis sehr gute Schnittqualität in alle Holzwerkstoffe, Massivholz längs und quer, 1- und 2-seitig Kunststoff/Furnier beschichtete Platten, Kunststoff-profile und Platten. Durch dünne Schnittbreite ideal auch für Akkumaschinen und für teure Edelhölzer, Furniere, Leisten da wenig Verschnitt und Schnittdruck/Akkuverbrauch.	931
	Solid wood Universal · Alternate Top Bevel tooth · Thin-Cut	Good to very good cutting quality in all wooden materials, solid wood along and across the grain, panels and boards 1- and 2 sided plastic coated/veneered, plastic profiles and boards. Due to thin-cut also ideal for battery machines and for cutting expensive precious wood, veneer, strips because of less waste/battery consumption.	
<b>11 1450</b>  Ø mm 210-600 	Kapp- und Gehrungssägeblätter · Wechselzahn/Negativ	Für Querschnitte in Weich- und Hartholz, Holzwerkstoffe, Leimholz, Schichtholz, Plattenwerkstoffe furniert oder beschichtet. Durch die negative Zahnform ist das Sägeblatt besser von Hand zu führen und wird nicht in das Schnittgut gezogen.	933
	Chop- and mitre circular saws · Alternate Top Bevel tooth/negative	For cross cuts in soft and hard wood, wooden materials, glued wood, plywood, veneered or coated boards. Due to the negative tooth shape, that saw blade can be guided easier by hand and is not pulled into the material to be cut.	



11 1200

GOLD-STAR LINE

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



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

## MASCHINE · MACHINE

Für Tischkreissägen, Formatkreissägen, Wippkreissägen

For bench saws, sliding table saws, rocker saws

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

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

## ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

Bestseller – Preis reduziert · Bestseller – Price reduced

Art.						€
11 1200 225 010	● 225	2,8/1,8	30	20 WZA	UNI	25,00
11 1200 250 010	● 250	3,2/2,2	30	24 WZA	UNI	25,40
11 1200 280 010	● 280	3,2/2,2	30	28 WZA	UNI	37,05
11 1200 300 010	● 300	3,2/2,2	30	28 WZA	UNI	31,00
11 1200 315 010	● 315	3,2/2,2	30	28 WZA	UNI	42,55
11 1200 350 010	● 350	3,5/2,5	30	24 WZA	UNI	44,00
11 1200 350 020	● 350	3,5/2,5	30	32 WZA	UNI	39,90
11 1200 400 010	● 400	3,5/2,5	30	28 WZA	UNI	52,10
11 1200 400 020	● 400	3,5/2,5	30	36 WZA	UNI	46,10
11 1200 450 010	● 450	4,2/2,8	30	32 WZA	UNI	63,40
11 1200 450 020	● 450	4,2/2,8	30	40 WZA	UNI	59,05
11 1200 500 010	● 500	4,4/2,8	30	36 WZA	UNI	77,55
11 1200 500 020	● 500	4,4/2,8	30	44 WZA	UNI	68,75
11 1200 550 010	● 550	4,4/3,0	30	48 WZA	UNI	128,15
11 1200 600 010	● 600	4,4/3,0	30	40 WZA	UNI	134,25
11 1200 600 020	● 600	4,4/3,0	30	54 WZA	UNI	141,75
11 1200 700 010	● 700	4,4/3,2	30	46 WZA	UNI	152,75
11 1200 700 020	● 700	4,4/3,2	30	60 WZA	UNI	170,10
11 1200 800 010	▲ 800	4,8/3,6	30	60 WZA	UNI	437,10

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

Blätter für tiefe Schnitte, siehe Art. 11 1215 Seite 919, Art. 11 1220 Seite 920, Art. 11 1235 Seite 923, Art. 11 1230 Seite 921 sowie Art. 11 1232 Seite 922

Blades for deep cuts see item 11 1215 page 919, item 11 1220 page 920, item 11 1235 page 923, item 11 1230 page 921 and item 11 1232 page 922

Film  
Movie

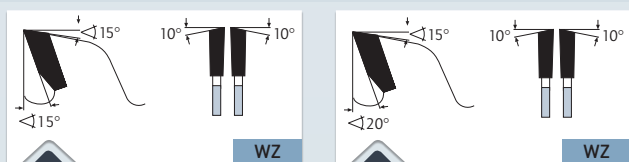




Zuschnitt Kreissägeblatt · Wechselzahn  
Rip sawblade · Alternate top bevel tooth

11 1215

GOLD-STAR LINE



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

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

MASCHINE · MACHINE

Für Tischkreissägen, Formatkreissägen

For bench saws, sizing saws

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

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

ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

Art.						€
11 1215 150 010	● 150	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	30,25
-	● 160-170	Siehe/See Art. 11 1400, Seite/Page 935				
11 1215 180 010	● 180	3,2/2,2	30	30 WZ	UNI	34,50
-	● 190	Siehe/See Art. 11 1400, Seite/Page 935				
11 1215 200 010	● 200	3,2/2,2	30	36 WZ	UNI	43,60
-	● 210-225	Siehe/See Art. 11 1400, Seite/Page 936				
11 1215 230 010	● 230	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	31,45
-	● 240	Siehe/See Art. 11 1400, Seite/Page 936				
11 1215 250 010	● 250	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	31,45
11 1215 250 020	● 250	3,2/2,2	30	30 WZ	UNI	34,50
11 1215 255 010	● 255	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	31,45
-	● 260-280	Siehe/See Art. 11 1400, Seite/Page 936				
11 1215 300 010	● 300	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	38,35
11 1215 300 020	● 300	3,2/2,2	30	36 WZ	UNI	46,70
11 1215 315 010	● 315	3,2/2,2	30	24 WZ	UNI	41,95
11 1215 315 020	● 315	3,2/2,2	30	36 WZ	UNI	51,10
-	● 320-335	Siehe/See Art. 11 1400, Seite/Page 936				
11 1215 350 010	● 350	3,5/2,5	30	24 WZ	UNI	42,55
11 1215 350 020	● 350	3,5/2,5	30	32 WZ	UNI	47,40
11 1215 350 030	▲ 350	3,5/2,5	30	36 WZ	UNI	49,75
11 1215 350 040	● 350	3,5/2,5	30	42 WZ	UNI	55,15
-	● 355	Siehe/See Art. 11 1400, Seite/Page 936				
11 1215 370 010	● 370	4,2/2,5	30	26 WZ	UNI	54,85
11 1215 400 010	● 400	3,5/2,5	30	28 WZ	UNI	55,15
11 1215 400 020	● 400	3,5/2,5	30	36 WZ	UNI	61,75
11 1215 400 030	● 400	3,5/2,5	30	48 WZ	UNI	65,90
11 1215 410 010	● 410	4,2/2,5	30	28 WZ	UNI	64,35
11 1215 450 010	● 450	4,2/2,8	30	40 WZ	UNI	68,90
11 1215 500 010	● 500	4,2/2,8	30	44 WZ	UNI	82,65

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

Blätter mit höherer Zähnezahl siehe Art. 11 1300 Seite 927  
Blades with more teeth, see item 11 1300 page 927

Blätter für tiefe Schnitte, siehe Art. 11 1230 Seite 921  
sowie Artikel 11 1232 Seite 922  
Blades for deep cuts see item 11 1230 page 921,  
or item 11 1232 page 922

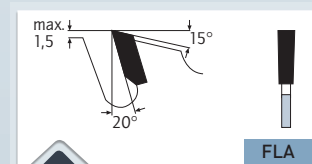
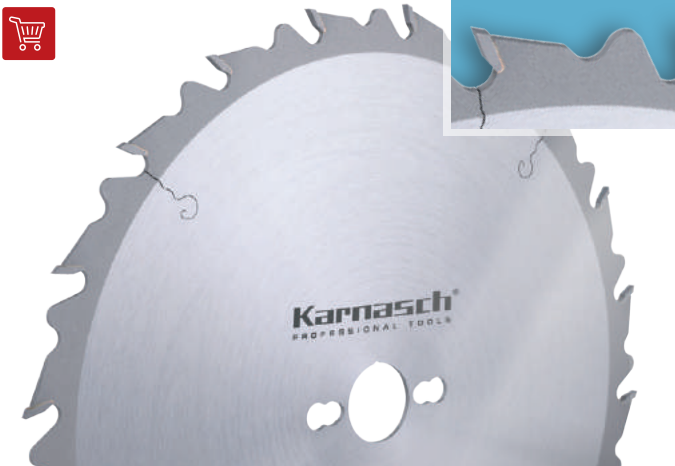
Film  
Movie



11 1220

GOLD-STAR LINE

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



> Flachzahn mit Abweiser  
> Flat tooth with chip limiter

## MASCHINE · MACHINE

Für Tischkreissägen, Formatkreissägen

For bench saws, sizing saws

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

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

## ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

Art.						€
11 1220 250 010	● 250	3,2/2,2	30	12 FLA	UNI	28,00
11 1220 300 010	● 300	3,2/2,2	30	14 FLA	UNI	30,85
11 1220 300 020	● 300	3,2/2,2	30	20 FLA	UNI	37,50
11 1220 315 010	▲ 315	3,2/2,2	30	20 FLA	2-7-42	38,10
11 1220 350 010	● 350	3,5/2,5	30	16 FLA	UNI	41,35
11 1220 350 020	● 350	3,5/2,5	30	24 FLA	UNI	42,55
11 1220 400 010	● 400	3,5/2,5	30	18 FLA	UNI	52,45
11 1220 400 020	● 400	3,5/2,5	30	28 FLA	UNI	55,15

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

Weitere Trenn- und Zuschnitt grob-Blätter siehe Art. 11 1200 Seite 918, Art. 11 1215 Seite 919, Art. 11 1230 Seite 921, Art. 11 1232 Seite 922, Art. 11 1235 Seite 923

For more cutting and sizing coarse blades, see item 11 1200 page 918, item 11 1215 page 919, item 11 1230 page 921, item 11 1232 page 922, item 11 1235 page 923

Film  
Movie



Zuschnitt Kreissägeblatt · Tiefschnitt  
Rip sawblade · Deep-cut

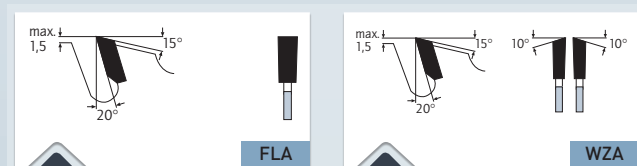
11 1230

GOLD-STAR LINE



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

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



> Flachzahn mit Abweiser  
> Flat tooth with chip limiter

> Wechselzahn mit Abweiser  
> Alternate top bevel with chip limiter

ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

MASCHINE · MACHINE

Für Tischkreissägen, Formatkreissägen

For bench saws, sizing saws

Art.						€
11 1230 250 010	● 250	3,6/2,2	30	12 FLA	UNI	31,85
11 1230 250 020	● 250	3,6/2,2	30	16 WZA	UNI	33,85
11 1230 300 010	● 300	3,8/2,2	30	14 FLA	UNI	34,10
11 1230 300 020	● 300	3,8/2,2	30	18 WZA	UNI	41,25
11 1230 350 010	● 350	4,2/2,5	30	16 FLA	UNI	44,85
11 1230 350 020	● 350	4,2/2,5	30	20 WZA	UNI	47,20
11 1230 400 010	● 400	4,4/2,8	30	18 FLA	UNI	58,85
11 1230 400 020	● 400	4,4/2,8	30	24 WZA	UNI	64,85
11 1230 450 010	● 450	4,5/2,8	30	20 FLA	UNI	68,95
11 1230 450 020	● 450	4,5/2,8	30	28 WZA	UNI	77,65
11 1230 500 010	● 500	4,5/2,8	30	24 FLA	UNI	80,05
11 1230 500 020	● 500	4,5/2,8	30	32 WZA	UNI	90,90

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

Weitere Trenn- und Zuschnitt grob-Blätter siehe Art. 11 1200 Seite 918, Art. 11 1215 Seite 919, Art. 11 1220 Seite 920, Art. 11 1232 Seite 922, Art. 11 1235 Seite 923

For more cutting and sizing coarse blades, see item 11 1200 page 918, item 11 1215 page 919, item 11 1220 page 920, item 11 1232 page 922, item 11 1235 page 923

Film  
Movie



11 1232

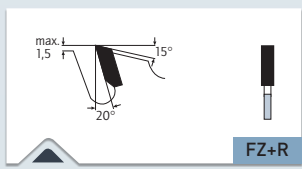
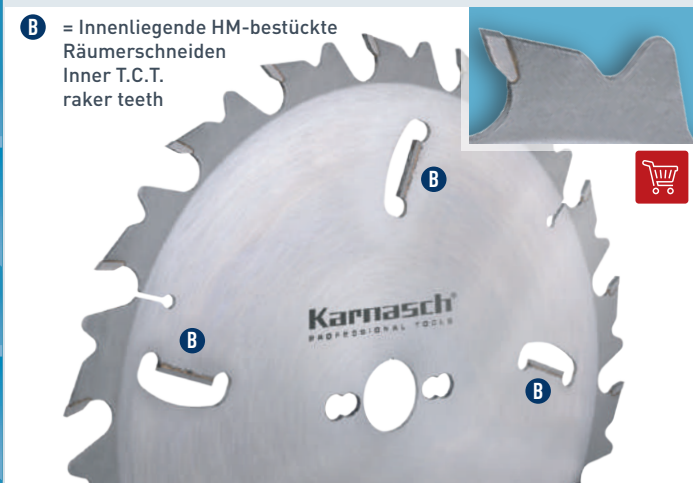
GOLD-STAR LINE

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

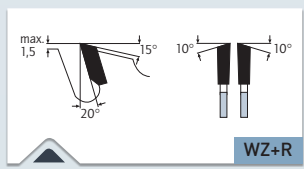
**B** = Innenliegende HM-bestückte  
Räumerschneiden  
Inner T.C.T.  
raker teeth

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

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



> Flachzahn mit Abweiser + Räumerschneiden  
> Flat tooth with chip thickness limiter + raker teeth



> Wechselzahn mit Abweiser + Räumerschneiden  
> Alternate tooth with chip thickness limiter + raker teeth

### ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

### MASCHINE · MACHINE

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

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

Art.							MAXIMALER FLANSCH Ø MAXIMUM FLANGE Ø	MAXIMALE SCHNITTIEFE MAXIMUM DEPTH OF CUT	€
11 1232 250 010	• 250	3,2/2,2	30	18 FZ+R	3x <b>B</b>	UNI	115 mm	60 mm	58,75
11 1232 300 010	• 300	3,2/2,2	30	18 FZ+R	3x <b>B</b>	UNI	130 mm	75 mm	67,50
11 1232 300 020	• 300	3,6/2,5	30	18 WZ+R	4x <b>B</b>	UNI	130 mm	75 mm	79,00
11 1232 350 010	• 350	3,6/2,5	30	20 FZ+R	4x <b>B</b>	UNI	105 mm	100 mm	89,25
11 1232 350 020	• 350	3,6/2,5	30	24 WZ+R	4x <b>B</b>	UNI	105 mm	100 mm	93,00
11 1232 400 010	• 400	4,0/2,8	30	24 FZ+R	4x <b>B</b>	UNI	120 mm	120 mm	100,10
11 1232 400 020	• 400	4,0/2,8	30	28 WZ+R	4x <b>B</b>	UNI	120 mm	120 mm	107,55
11 1232 450 010	• 450	4,2/2,8	30	28 FZ+R	4x <b>B</b>	UNI	170 mm	140 mm	135,85
11 1232 450 020	• 450	4,0/2,8	30	36 WZ+R	4x <b>B</b>	UNI	170 mm	140 mm	138,05
11 1232 500 010	• 500	4,4/3,2	30	32 FZ+R	4x <b>B</b>	UNI	180 mm	155 mm	165,80

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

Weitere Abmessungen auf Anfrage  
Other dimensions are available on request

Film  
Movie

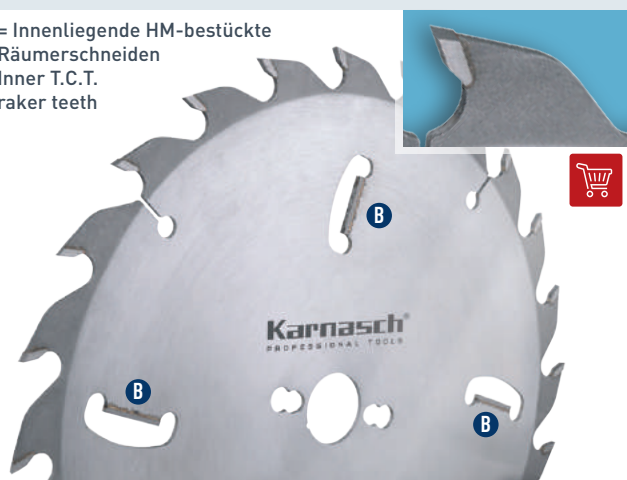


Zuschnitt/Vielblatt Kreissäge mit Räumerschneiden  
Rip/multi-rip sawblade with raker teeth

11 1235

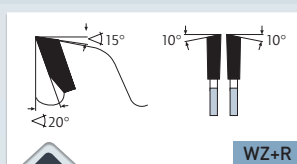
GOLD-STAR LINE

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



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

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



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

ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

MASCHINE · MACHINE

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

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

Art.							MAXIMALER FLANSCH Ø MAXIMUM FLANGE Ø	MAXIMALE SCHNITTITIEFE MAXIMUM DEPTH OF CUT	€
11 1235 300 010	• 300	3,4/2,2	30	24 WZ+R	4x <b>B</b>	UNI	130 mm	60 mm	83,20
11 1235 350 010	• 350	3,6/2,5	30	32 WZ+R	4x <b>B</b>	UNI	105 mm	100 mm	103,65
11 1235 400 010	• 400	4,0/2,8	30	36 WZ+R	4x <b>B</b>	UNI	120 mm	120 mm	122,65
11 1235 450 010	• 450	4,2/2,8	30	40 WZ+R	4x <b>B</b>	UNI	170 mm	140 mm	138,90
11 1235 500 010	• 500	4,4/3,2	30	44 WZ+R	4x <b>B</b>	UNI	180 mm	155 mm	168,85

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

Weitere Abmessungen auf Anfrage  
Other dimensions are available on request

Film  
Movie



11 1238

GOLD-STAR LINE


Vielblatt Kreissägen mit Räumerschneiden  
Multi-rip sawblades with raker teeth

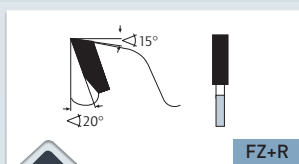
**A** = Außenliegende HM-bestückte Räumerschneiden  
Outer T.C.T raker teeth

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



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

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



> Flachzahn mit Räumerschneiden  
> Flat tooth with raker teeth

### ANWENDUNG · APPLICATION

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

For longitudinal cuts in solid wood soft to hard, naturally moist to wet.

### MASCHINE · MACHINE

Ein- oder Doppelwellige Vielblattkreissägen, Besäumkreissägen

Single- or double-shaft multi-blade circular saw, trimming circular saw

Art.						MAXIMALER FLANSCH Ø MAXIMUM FLANGE Ø	MAXIMALE SCHNITTIEFE MAXIMUM DEPTH OF CUT	€
11 1238 250 010	• 250	3,2/2,2	Ø=70 / 1=13x5 / 2=20x6,5	16 FZ+R	2x A + 2x B	105 mm	65 mm	65,30
11 1238 250 020	• 250	3,2/2,2	Ø=80 / 1=14x5 / 2=22x6,5	16 FZ+R	2x A + 2x B	105 mm	65 mm	65,30
11 1238 300 010	• 300	3,2/2,2	Ø=70 / 1=13x5 / 2=20x6,5	18 FZ+R	2x A + 2x B	120 mm	85 mm	69,65
11 1238 300 020	• 300	3,2/2,2	Ø=80 / 1=14x5 / 2=22x6,5	18 FZ+R	2x A + 2x B	120 mm	85 mm	69,65
11 1238 300 030	• 300	3,2/2,2	Ø=30,UNI	24 FZ+R	2x A + 2x B	120 mm	85 mm	75,15
11 1238 315 010	• 315	3,2/2,2	Ø=70 / 1=13x5 / 2=20x6,5	18 FZ+R	2x A + 2x B	120 mm	90 mm	82,70
11 1238 315 020	• 315	3,2/2,2	Ø=80 / 1=14x5 / 2=22x6,5	18 FZ+R	2x A + 2x B	120 mm	90 mm	82,70
11 1238 350 010	• 350	3,6/2,5	Ø=70 / 1=13x5 / 2=20x6,5	20 FZ+R	2x A + 2x B	120 mm	110 mm	87,05
11 1238 350 020	• 350	3,6/2,5	Ø=80 / 1=14x5 / 2=22x6,5	20 FZ+R	2x A + 2x B	120 mm	110 mm	87,05
11 1238 350 030	• 350	3,6/2,5	Ø=30,UNI	24 FZ+R	2x A + 2x B	120 mm	110 mm	91,40
11 1238 400 010	• 400	4,0/2,8	Ø=70 / 1=13x5 / 2=20x6,5	24 FZ+R	2x A + 2x B	145 mm	120 mm	97,10
11 1238 400 020	• 400	4,0/2,8	Ø=80 / 1=14x5 / 2=22x6,5	24 FZ+R	2x A + 2x B	145 mm	120 mm	97,10
11 1238 450 010	• 450	4,4/3,2	Ø=70 / 1=13x5 / 2=20x6,5	28 FZ+R	2x A + 2x B	160 mm	140 mm	132,20
11 1238 450 020	• 450	4,4/3,2	Ø=80 / 1=14x5 / 2=22x6,5	28 FZ+R	2x A + 2x B	160 mm	140 mm	132,20

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

Weitere Abmessungen auf Anfrage  
Other dimensions are available on request

Film  
Movie

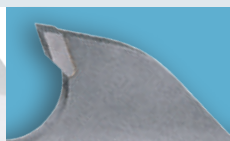


Vielblatt Kreissägen mit Rämerschneiden  
Multi-rip sawblades with raker teeth


11 1239

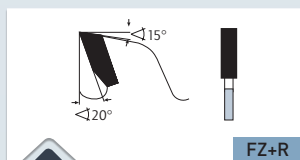
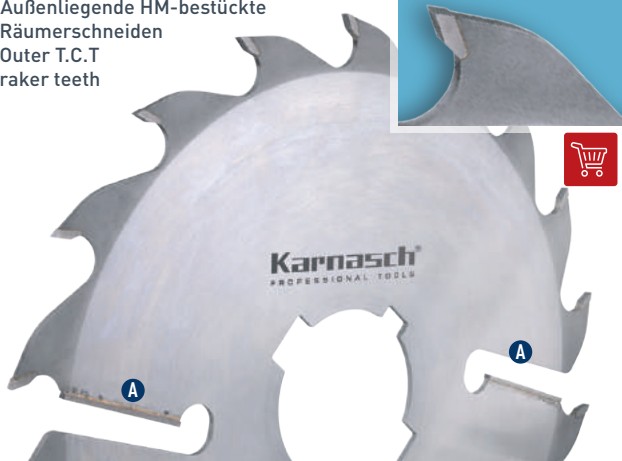
GOLD-STAR LINE

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



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

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



- > Flachzahn mit Rämerschneiden
- > Flat tooth with raker teeth

MASCHINE · MACHINE




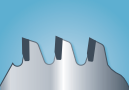

Ein- oder Doppelwellige Vielblattkreissägen, Besäumkreissägen

Single- or double-shaft multi-blade circular saw, trimming circular saw

ANWENDUNG · APPLICATION

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

For longitudinal cuts in solid wood soft to hard, naturally moist to wet.

Art.						MAXIMALER FLANSCH Ø MAXIMUM FLANGE Ø	MAXIMALE SCHNITTIEFE MAXIMUM DEPTH OF CUT	€
11 1239 250 010	• 250	3,6/2,5	Ø=70 / ①=13x5 / ②=20x6,5	16 FZ+R	2x A	130 mm	50 mm	51,20
11 1239 250 020	• 250	3,6/2,5	Ø=80 / ①=14x5 / ②=22x6,5	16 FZ+R	2x A	130 mm	50 mm	51,20
11 1239 300 010	• 300	4,0/2,8	Ø=70 / ①=13x5 / ②=20x6,5	18 FZ+R	2x A	130 mm	70 mm	67,50
11 1239 300 020	• 300	4,0/2,8	Ø=80 / ①=14x5 / ②=22x6,5	18 FZ+R	2x A	130 mm	70 mm	67,50
11 1239 350 010	• 350	4,0/2,8	Ø=70 / ①=13x5 / ②=20x6,5	20 FZ+R	2x A	135 mm	100 mm	78,35
11 1239 350 020	• 350	4,0/2,8	Ø=80 / ①=14x5 / ②=22x6,5	20 FZ+R	2x A	135 mm	100 mm	78,35
11 1239 400 010	• 400	4,0/2,8	Ø=70 / ①=13x5 / ②=20x6,5	24 FZ+R	2x A	185 mm	110 mm	90,80
11 1239 400 020	• 400	4,0/2,8	Ø=80 / ①=14x5 / ②=22x6,5	24 FZ+R	2x A	185 mm	110 mm	90,80

Weitere Abmessungen auf Anfrage  
Other dimensions are available on request

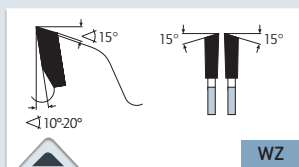
Film  
Movie



11 1300

GOLD-STAR LINE

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



> Wechselzahn  
> Alternate top bevel

## MASCHINE · MACHINE

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

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

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

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

## ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

**Für exzellente Schnittgüte aller Holzwerkstoffe massiv sowie Platten beschichtet/furniert auch auf der Unterseite ohne Vorritzer siehe Art. 11 1320 Seite 929**

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

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

**For excellent cutting in all wooden materials, solid wood an panels/boards two-sided plastic coated/veneered (also without using scorer) see art. 11 1320 page 929**

Film  
Movie





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








11 1300

GOLD-STAR LINE 

Bestseller – Preis reduziert · Bestseller – Price reduced

Art.								€
11 1300 150 010	● 150	3,2/2,2	30	36 WZ	10	UNI	-	35,15
11 1300 180 010	● 180	3,2/2,2	30	42 WZ	10	UNI	-	41,25
11 1300 200 010	● 200	3,2/2,2	30	48 WZ	10	UNI	-	47,15
11 1300 230 010	● 230	3,2/2,2	30	48 WZ	15	UNI	-	49,10
11 1300 250 010	● 250	3,2/2,2	30	40 WZ	15	UNI	✓	48,85
11 1300 250 020	● 250	3,2/2,2	30	48 WZ	15	UNI	✓	40,90
11 1300 250 030	● 250	3,2/2,2	30	60 WZ	10	UNI	✓	47,70
11 1300 250 040	● 250	3,2/2,2	30	80 WZ	10	UNI	✓	72,40
11 1300 300 010	● 300	3,2/2,2	30	48 WZ	15	UNI	✓	46,00
11 1300 300 020	● 300	3,2/2,2	30	60 WZ	15	UNI	✓	53,30
11 1300 300 030	● 300	3,2/2,2	30	72 WZ	10	UNI	✓	58,10
11 1300 300 040	● 300	3,2/2,2	30	96 WZ	10	UNI	✓	91,15
11 1300 305 010	● 305	3,2/2,2	30	48 WZ	15	UNI	✓	59,95
11 1300 305 020	● 305	3,2/2,2	30	60 WZ	15	UNI	✓	69,50
11 1300 305 030	● 305	3,2/2,2	30	72 WZ	10	UNI	✓	75,80
11 1300 315 010	● 315	3,2/2,2	30	48 WZ	15	UNI	✓	51,85
11 1300 315 020	● 315	3,2/2,2	30	60 WZ	15	UNI	✓	79,10
11 1300 315 030	● 315	3,2/2,2	30	72 WZ	10	UNI	✓	82,15
11 1300 315 040	● 315	3,2/2,2	30	96 WZ	10	UNI	✓	100,50
11 1300 350 010	● 350	3,5/2,5	30	54 WZ	15	UNI	✓	58,75
11 1300 350 020	● 350	3,5/2,5	30	72 WZ	15	UNI	✓	89,05
11 1300 350 030	● 350	3,5/2,5	30	84 WZ	10	UNI	✓	95,50
11 1300 350 040	● 350	3,5/2,5	30	108 WZ	10	UNI	✓	107,05
11 1300 370 010	● 370	4,2/2,5	30	60 WZ	15	UNI	✓	96,90
11 1300 400 010	● 400	3,5/2,5	30	60 WZ	15	UNI	✓	70,55
11 1300 400 020	● 400	3,5/2,5	30	84 WZ	15	UNI	✓	105,90
11 1300 400 030	● 400	3,5/2,5	30	96 WZ	10	UNI	✓	115,70
11 1300 400 040	● 400	3,5/2,5	30	120 WZ	10	UNI	✓	121,50
11 1300 410 010	● 410	4,2/2,5	30	60 WZ	15	UNI	✓	108,15
11 1300 450 010	● 450	4,0/2,8	30	66 WZ	15	UNI	✓	113,25
11 1300 450 020	● 450	4,0/2,8	30	84 WZ	15	UNI	✓	130,85
11 1300 450 030	● 450	4,0/2,8	30	108 WZ	10	UNI	✓	148,20
11 1300 450 040	● 450	4,0/2,8	30	132 WZ	10	UNI	✓	177,55
11 1300 500 010	● 500	4,0/2,8	30	60 WZ	20	UNI+2-10-80	✓	124,70
11 1300 500 020	● 500	4,0/2,8	30	72 WZ	15	UNI+2-10-80	✓	139,25
11 1300 500 030	● 500	4,0/2,8	30	96 WZ	15	UNI+2-10-80	✓	163,75
11 1300 500 040	● 500	4,0/2,8	30	120 WZ	10	UNI+2-10-80	✓	187,95
11 1300 500 050	● 500	4,0/2,8	30	144 WZ	10	UNI+2-10-80	✓	208,80

SPEZIALPROGRAMM HUNDEGGER / SPECIAL SELECTION HUNDEGGER

Art.	Maschine Machine								€
11 1300 550 010	Zuschnitt-Automat Turbo-Drive	● 550	6,0/4,4	30	60 WZ	15	8-8,5-120 Angesenkt 2-13-240 Versetzt 22,5°	✓	309,05
11 1300 600 010		● 600	4,8/3,4	30	48 WZ	15	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	✓	267,25
11 1300 650 010		● 650	5,8/4,0	30	36 WZ	15	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	✓	293,65
11 1300 650 020		● 650	5,8/4,0	30	48 WZ	15	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	✓	323,65
11 1300 650 030		● 650	5,6/4,0	30	96 WZ	12	2-8,5-90+2-10-80+2-15-63	✓	344,00
11 1300 720 010	Zuschnitt-Automat SC-3	● 720	6,0/4,4	30	72 WZ	15	8-8,5-120 Angesenkt 4-8,1-90 Versetzt 2-14-400 Versetzt	✓	548,80
11 1300 720 020		● 720	6,0/4,4	30	48 WZ	15	4-8,5-90+2-15-415	✓	475,85
11 1300 720 030		● 720	6,0/4,4	30	72 WZ	15	4-8,5-90+2-15-415	✓	548,80
11 1300 735 010		● 735	6,0/4,4	30	72 WZ	15	2-8,5-90	✓	558,40
11 1300 760 010		● 760	6,0/4,4	30	72 WZ	15	4-8,5-90+2-15-415	✓	564,35
11 1300 800 010	Abbundmaschine Robot-Drive	● 800	6,0/4,4	30	72 WZ	15	8-8,5-160 Angesenkt 4-8,1-90 Versetzt 2-14-400 Versetzt	✓	569,50
11 1300 800 020		● 800	6,0/4,4	30	80 WZ	12	4-8,5-90+2-15-415	✓	594,10

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

1



2



3



4



5



6



7



8



9










Index

11 1320

GOLD-STAR LINE

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

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

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

## ANWENDUNG · APPLICATION

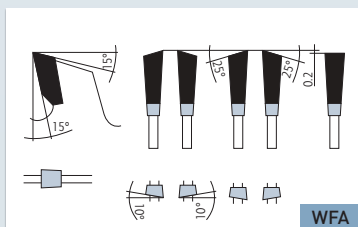
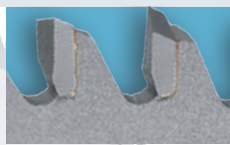
Formatieren von Holzwerkstoffen in hervorragender Fertigschnittqualität. **Ausriss-freies** Sägen von beschichteten Holzwerkstoffen auch mit sehr dicken Deckschichten, Massivholz quer, Kunststoffprofile, kunststoffummantelte Leisten, furnierte oder folienummantelte Türzagen...

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

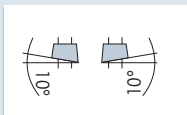
Ritzer nicht erforderlich

Scorer not required

Film  
Movie



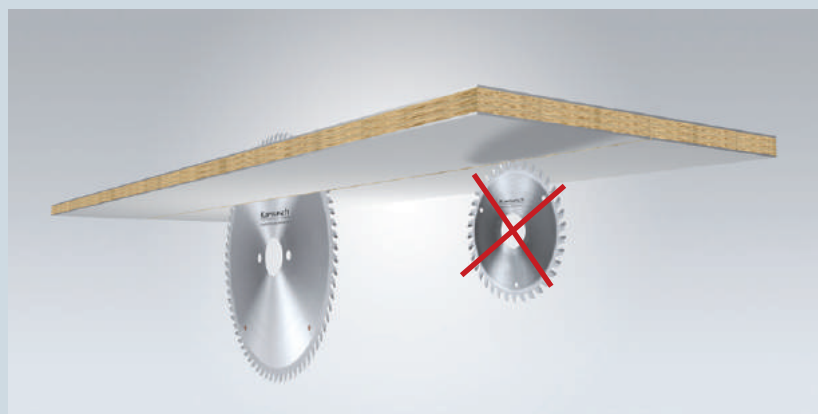
> Wechselzahn/Flachzahn mit Achswinkel  
> Alternate top bevel / flat tooth with axial angle



## MASCHINE · MACHINE

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

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



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

11 1320

GOLD-STAR LINE 

Art.							€
11 1320 200 010	• 200	3,0/2,2	30	60 WFA	2-6,2-42 + 4-6-52 + 4-6,6-60	-	126,80
11 1320 220 010	• 220	3,0/2,2	30	70 WFA	UNI	-	135,10
11 1320 250 010	• 250	3,0/2,2	30	80 WFA	UNI	✓	146,20
11 1320 303 010	• 303	3,0/2,2	30	100 WFA	UNI	✓	177,30
11 1320 350 010	• 350	3,0/2,2	30	100 WFA	UNI	✓	195,15
11 1320 400 010	• 400	3,0/2,2	30	120 WFA	UNI	✓	237,40
11 1320 450 010	• 450	3,6/2,8	30	130 WFA	UNI	✓	265,30
11 1320 500 010	• 500	3,6/2,8	30	140 WFA	UNI	✓	294,05

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

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



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

1



2



3



4



5



6



7



8



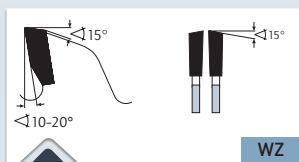
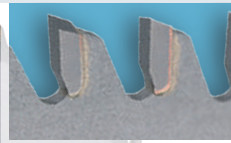
9

Index

11 1425

GOLD-STAR LINE

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



WZ

> Wechselzahn  
> Alternate top bevel

## MASCHINE · MACHINE

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

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

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

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

## ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

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

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

**Durch spezielles Hartmetall sehr gut zum Sägen harter Thermoplaste wie z.B. dünne Platten, Hohlkammerplatten aus PC (Polycarbonat), PMMA (Acrylglas-Plexiglas) Siehe hierzu auch Artikel 11 1430 Seite 899**

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

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

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

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

**Due to special carbide also excellent for cutting hard thermoplastics such as thin panels, hollow section boards made of PC (Polycarbonate), PMMA (Acrylic-glass/Plexiglass). See here also article 11 1430, page 899**

Film  
Movie



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

11 1425

GOLD-STAR LINE

Art.									€
11 1425 120 010	• 120	1,8/1,2	20	12 WZ	20	-	-	-	24,95
11 1425 120 020	• 120	1,8/1,2	20	28 WZ	15	-	-	-	32,95
11 1425 120 030	• 120	1,8/1,2	20	44 WZ	10	-	-	-	42,70
11 1425 136 010	• 136	1,8/1,2	20/10	14 WZ	20	-	-	-	25,90
11 1425 136 020	• 136	1,8/1,2	20/10	30 WZ	15	-	-	-	33,20
11 1425 136 030	• 136	1,8/1,2	20/10	48 WZ	10	-	-	-	46,90
11 1425 160 010	• 160	1,8/1,2	20/16	16 WZ	20	2-6-32	-	-	25,65
11 1425 160 020	• 160	1,8/1,2	20/16	32 WZ	15	2-6-32	-	-	35,35
11 1425 160 030	• 160	1,8/1,2	20/16	54 WZ	10	2-6-32	-	-	47,90
11 1425 160 040	• 160	1,8/1,2	20/16	68 WZ	10	2-6-32	-	-	57,70
11 1425 165 010	• 165	1,8/1,2	20	16 WZ	20	2-6-32	-	-	25,90
11 1425 165 020	• 165	1,8/1,2	20	32 WZ	15	2-6-32	-	-	35,75
11 1425 165 030	• 165	1,8/1,2	20	54 WZ	10	2-6-32	-	-	48,40
11 1425 165 040	• 165	1,8/1,2	20	68 WZ	10	2-6-32	-	-	57,70
11 1425 180 010	• 180	1,8/1,2	20/16	18 WZ	20	2-6-32	-	-	26,30
11 1425 180 020	• 180	1,8/1,2	20/16	40 WZ	15	2-6-32	-	-	40,15
11 1425 180 030	• 180	1,8/1,2	20/16	60 WZ	10	2-6-32	-	-	54,90
11 1425 180 040	• 180	1,8/1,2	20/16	76 WZ	10	2-6-32	-	-	70,55
11 1425 190 010	• 190	1,8/1,2	30/20	18 WZ	20	2-7-42	-	-	28,30
11 1425 190 020	• 190	1,8/1,2	30/20	42 WZ	15	2-7-42	-	-	44,35
11 1425 190 030	• 190	1,8/1,2	30/20	60 WZ	10	2-7-42	-	-	55,50
11 1425 190 040	• 190	1,8/1,2	30/20	76 WZ	10	2-7-42	-	-	71,30
11 1425 200 010	• 200	2,0/1,4	30	18 WZ	20	2-7-42	-	-	30,00
11 1425 200 020	• 200	2,0/1,4	30	42 WZ	15	2-7-42	-	-	44,90
11 1425 200 030	• 200	2,0/1,4	30	64 WZ	10	2-7-42	-	-	56,65
11 1425 200 040	• 200	2,0/1,4	30	80 WZ	10	2-7-42	-	-	73,25
11 1425 210 010	• 210	2,0/1,4	30	20 WZ	20	2-7-42	-	-	31,55
11 1425 210 020	• 210	2,0/1,4	30	48 WZ	15	2-7-42	-	-	45,75
11 1425 210 030	• 210	2,0/1,4	30	64 WZ	10	2-7-42	-	-	57,55
11 1425 210 040	• 210	2,0/1,4	30	80 WZ	10	-	-	-	74,30
11 1425 216 010	• 216	2,0/1,4	30	20 WZ	20	2-7-42	-	-	32,55
11 1425 216 020	• 216	2,0/1,4	30	48 WZ	15	2-7-42	-	-	46,60
11 1425 216 030	• 216	2,0/1,4	30	64 WZ	10	2-7-42	-	-	58,45
11 1425 216 040	• 216	2,0/1,4	30	80 WZ	10	2-7-42	-	-	75,20
11 1425 220 010	• 220	2,0/1,4	30	48 WZ	20	2-7-42	-	-	46,60
11 1425 225 010	• 225	2,0/1,4	30	24 WZ	20	2-7-42	-	-	32,70
11 1425 225 020	• 225	2,0/1,4	30	48 WZ	15	2-7-42	-	-	47,45
11 1425 225 030	• 225	2,0/1,4	30	68 WZ	10	2-7-42	-	-	63,50
11 1425 225 040	• 225	2,0/1,4	30	88 WZ	10	2-7-42	-	-	82,30
11 1425 230 010	• 230/235 ●	2,0/1,4	30	24 WZ	20	2-7-42	-	-	33,55
11 1425 230 020	• 230/235 ●	2,0/1,4	30	48 WZ	15	2-7-42	-	-	48,20
11 1425 230 030	• 230/235 ●	2,0/1,4	30	68 WZ	10	2-7-42	-	-	64,25
11 1425 230 040	• 230/235 ●	2,0/1,4	30	88 WZ	10	2-7-42	-	-	83,05
11 1425 250 010	• 250	2,2/1,6	30	30 WZ	20	UNI	✓	-	47,45
11 1425 250 020	• 250	2,2/1,6	30	56 WZ	15	UNI	✓	-	68,05
11 1425 250 030	• 250	2,2/1,6	30	80 WZ	10	UNI	✓	-	76,05
11 1425 250 040	• 250	2,2/1,6	30	100 WZ	10	UNI	✓	-	91,15
11 1425 260 010	• 260	2,2/1,6	30	30 WZ	20	UNI	✓	-	48,95
11 1425 260 020	• 260	2,2/1,6	30	56 WZ	15	UNI	✓	-	69,50
11 1425 260 030	• 260	2,2/1,6	30	80 WZ	10	UNI	✓	-	77,10
11 1425 270 010	• 270	2,2/1,6	30	30 WZ	20	UNI	✓	-	49,20
11 1425 270 020	• 270	2,2/1,6	30	56 WZ	15	UNI	✓	-	69,75
11 1425 270 030	• 270	2,2/1,6	30	80 WZ	10	UNI	✓	-	79,10
11 1425 300 010	• 300	2,2/1,6	30	36 WZ	20	UNI	✓	-	58,00
11 1425 300 020	• 300	2,2/1,6	30	60 WZ	15	UNI	✓	-	76,55
11 1425 300 030	• 300	2,2/1,6	30	96 WZ	10	UNI	✓	-	92,15
11 1425 300 040	• 300	2,2/1,6	30	120 WZ	10	UNI	✓	-	112,60
11 1425 350 010	• 350	2,4/1,8	30	42 WZ	20	UNI	✓	-	71,05
11 1425 350 020	• 350	2,4/1,8	30	72 WZ	15	UNI	✓	-	94,15
11 1425 350 030	• 350	2,4/1,8	30	108 WZ	10	UNI	✓	-	107,35
11 1425 350 040	• 350	2,4/1,8	30	140 WZ	10	UNI	✓	-	155,65
11 1425 400 010	• 400	2,8/2,2	30	60 WZ	15	UNI	✓	-	110,90
11 1425 400 020	• 400	2,8/2,2	30	96 WZ	10	UNI	✓	-	147,80
11 1425 400 030	• 400	2,8/2,2	30	120 WZ	10	UNI	✓	-	172,50
11 1425 450 010	• 450	3,1/2,5	30	66 WZ	15	UNI	✓	-	128,80
11 1425 450 020	• 450	3,1/2,5	30	108 WZ	10	UNI	✓	-	166,25
11 1425 450 030	• 450	3,1/2,5	30	130 WZ	10	UNI	✓	-	192,40
11 1425 500 010	• 500	3,4/2,8	30	72 WZ	15	UNI+2-10-80	✓	-	166,55
11 1425 500 020	• 500	3,4/2,8	30	120 WZ	10	UNI+2-10-80	✓	-	220,60
11 1425 500 030	• 500	3,4/2,8	30	144 WZ	10	UNI+2-10-80	✓	-	248,30

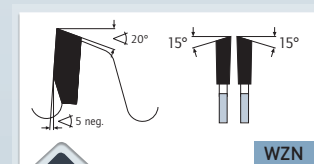
● Gefertigt/Manufactured 232,50 mm · UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60



11 1450

GOLD-STAR LINE

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



> Wechselzahn Negativ  
> Alternate top bevel negative

## MASCHINE · MACHINE

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

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

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

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

## ANWENDUNG · APPLICATION

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

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

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

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

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

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

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

Due to the negative tooth shape, that saw blade can be guided easier by hand and is not pulled into the material to be cut.




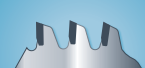


Film  
Movie



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

11 1450

GOLD-STAR LINE 

Art.							€
11 1450 210 010	• 210	2,8/1,8	30	24 WZN	2-7-42	-	27,85
11 1450 210 020	• 210	2,8/1,8	30	48 WZN	2-7-42	-	42,55
<b>NEW</b> 11 1450 210 030	• 210	2,8/1,8	30	80 WZN	2-7-42	-	77,05
11 1450 216 010	• 216	2,8/1,8	30	24 WZN	2-7-42	-	30,80
11 1450 216 020	• 216	2,8/1,8	30	48 WZN	2-7-42	-	42,55
11 1450 216 030	• 216	2,8/1,8	30	60 WZN	2-7-42	-	47,25
11 1450 216 040	• 216	2,8/1,8	30	80 WZN	2-7-42	-	59,70
11 1450 250 010	• 250	3,2/2,2	30	24 WZN	UNI	✓	35,80
11 1450 250 020	• 250	3,2/2,2	30	40 WZN	UNI	✓	48,25
11 1450 250 030	• 250	3,2/2,2	30	60 WZN	UNI	✓	60,35
11 1450 250 040	• 250	3,2/2,2	30	80 WZN	UNI	✓	69,50
11 1450 260 010	• 260	2,5/1,8	30	48 WZN	UNI	✓	58,30
11 1450 260 020	• 260	2,5/1,8	30	60 WZN	UNI	✓	73,85
11 1450 260 030	• 260	2,5/1,8	30	80 WZN	UNI	✓	79,55
11 1450 300 010	• 300	3,2/2,2	30	72 WZN	UNI	✓	72,55
11 1450 305 010	• 305	2,6/1,8	30	32 WZN	UNI	✓	56,40
11 1450 305 020	• 305	2,6/1,8	30	48 WZN	UNI	✓	59,35
11 1450 305 030	• 305	2,6/1,8	30	60 WZN	UNI	✓	67,85
11 1450 305 040	• 305	2,6/1,8	30	72 WZN	UNI	✓	74,40
11 1450 305 050	• 305	2,6/1,8	30	96 WZN	UNI	✓	88,40
11 1450 305 060	▲ 305	2,6/1,8	30	100 WZN	UNI	✓	83,20
11 1450 350 010	• 350	4,4/2,8	30	42 WZN	UNI	✓	97,25
11 1450 400 010	• 400	4,4/2,8	30	48 WZN	UNI	✓	110,85
11 1450 420 010	• 420	4,2/2,8	40/30	48 WZN	2-10-60+2-11-63+2-12-64	✓	119,20
11 1450 420 020	• 420	3,5/2,5	40/30	84 WZN	2-10-60+2-11-63+2-12-64	✓	161,60
11 1450 450 010	• 450	4,4/2,8	30	54 WZN	UNI	✓	127,10
11 1450 500 010	• 500	4,4/2,8	30	60 WZN	UNI	✓	148,80
11 1450 550 010	• 550	4,8/3,4	30	64 WZN	UNI	✓	188,75
11 1450 600 010	• 600	5,4/4,0	30	72 WZN	UNI	✓	236,15

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



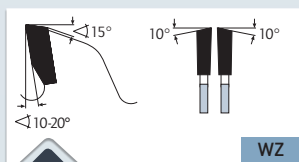
11 1400

GOLD-STAR LINE

Handkreissägen + Lamello  
Portable circular saws + Lamello



BEST SELLER



WZ

> Wechselzahn  
> Alternate top bevel

## MASCHINE · MACHINE

Für Handkreissägen, Tauchsägen, Tischkreissägen, Kappkreissägen.

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

Lamello-Nebenlöcher **NL 2 / 4,5 / 30 + NL 3 / 5 / 36** gesenkt, mit Bohrung 22,00 mm

Pin holes Lamello **NL 2 / 4,5 / 30 + NL 3 / 5 / 36** countersunk, with bore 22,00 mm

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

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

## ANWENDUNG · APPLICATION

**Niedere Zähnezahl:** Holz, Leimholz, Spanplatten roh.

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

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

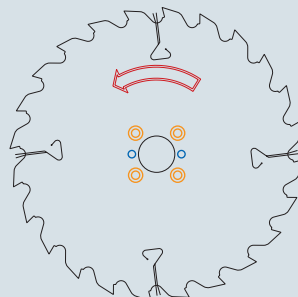
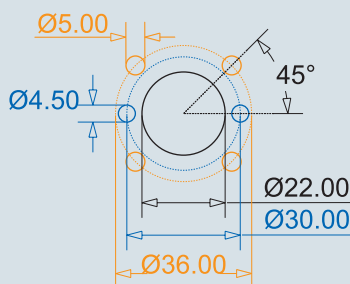
Kunststoffe, Thermoplaste.

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

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

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

Plastics, thermoplastics.



Film Movie






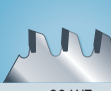





Handkreissägen + Lamello  
Portable circular saws + Lamello

11 1400



Bestseller - Preis reduziert · Bestseller - Price reduced

Art.								€
11 1400 100 010	● 100	2,6/1,6	12	30 WZ	10°	-	-	24,90
11 1400 100 020	● 100	2,6/1,6	22/20	30 WZ	10°	Lamello	-	36,05
11 1400 100 030	● 100	3,97/2,8	22	6 WZ	20°	Lamello	-	26,10
11 1400 100 040	● 100	3,97/2,8	22	12 WZ	20°	Lamello	-	33,75
11 1400 105 010	● 105	2,6/1,6	22/20	30 WZ	10°	-	-	26,65
11 1400 120 010	● 120	2,4/1,4	22	24 WZ	15°	Lamello	-	32,15
-	● 120	1,8/1,2	20	12/28/44 WZ	-	Siehe/See Art. 11 1425 Seite/Page 931	-	-
11 1400 125 010	● 125	2,6/1,6	20/12,7	24 WZ	15°	-	-	22,50
11 1400 125 020	● 125	2,6/1,6	20/12,7	36 WZ	10°	-	-	29,50
11 1400 130 010	● 130	2,6/1,6	20/16	24 WZ	15°	-	-	22,50
11 1400 130 020	● 130	2,6/1,6	20/16	36 WZ	10°	-	-	29,50
-	● 136	1,8/1,2	20/10	14/30/48	-	Siehe/See Art. 11 1425 Seite/Page 931	-	-
11 1400 140 010	● 140	2,6/1,6	20	12 WZ	20°	-	-	16,85
11 1400 140 020	● 140	2,6/1,6	20	20 WZ	15°	-	-	20,70
11 1400 140 030	● 140	2,6/1,6	20	36 WZ	10°	-	-	32,25
11 1400 150 010	● 150	2,6/1,6	20/16	12 WZ	20°	2-6-32	-	18,45
11 1400 150 020	● 150	2,6/1,6	20/16	24 WZ	15°	2-6-32	-	22,50
11 1400 150 030	● 150	2,6/1,6	20/16	36 WZ	10°	2-6-32	-	23,40
11 1400 150 040	● 150	2,6/1,6	20/16	48 WZ	10°	2-6-32	-	38,35
11 1400 150 045	● 150	2,6/1,6	22	24 WZ	15°	Lamello	-	31,45
11 1400 150 050	▲ 150	2,6/1,6	30	12 WZ	20°	-	-	16,65
11 1400 150 060	● 150	2,6/1,6	30	24 WZ	15°	-	-	22,05
11 1400 150 070	● 150	2,6/1,6	30	36 WZ	10°	-	-	29,80
11 1400 150 080	● 150	2,6/1,6	30	48 WZ	10°	-	-	38,35
11 1400 160 010	● 160	2,6/1,6	20/16	12 WZ	20°	2-6-32	-	14,90
11 1400 160 020	● 160	2,6/1,6	20/16	24 WZ	15°	2-6-32	-	18,65
11 1400 160 030	● 160	2,6/1,6	20/16	36 WZ	10°	2-6-32	-	24,25
11 1400 160 040	● 160	2,6/1,6	20/16	48 WZ	10°	2-6-32	-	30,45
11 1400 160 050	● 160	2,6/1,6	30	12 WZ	20°	2-7-42	-	18,00
11 1400 160 060	● 160	2,6/1,6	30	24 WZ	15°	2-7-42	-	22,80
11 1400 160 070	● 160	2,6/1,6	30	36 WZ	10°	2-7-42	-	30,50
11 1400 160 080	● 160	2,6/1,6	30	48 WZ	10°	2-7-42	-	38,30
11 1400 165 010	● 165	2,6/1,6	20	24 WZ	15°	2-6-32	-	24,45
11 1400 165 020	● 165	2,6/1,6	20	36 WZ	10°	2-6-32	-	30,50
11 1400 165 030	● 165	2,6/1,6	20	48 WZ	10°	2-6-32	-	38,30
11 1400 170 010	● 170	2,6/1,6	20/16	24 WZ	15°	-	-	25,50
11 1400 170 020	● 170	2,6/1,6	30	24 WZ	15°	2-7-42	-	23,40
11 1400 170 030	● 170	2,6/1,6	30	36 WZ	15°	2-7-42	-	31,45
11 1400 170 040	● 170	2,6/1,6	30	48 WZ	10°	2-7-42	-	39,55
11 1400 180 010	● 180	2,8/1,8	20/16	14 WZ	20°	2-6-32	-	24,05
11 1400 180 020	● 180	2,8/1,8	20/16	24 WZ	20°	2-6-32	-	25,50
11 1400 180 030	● 180	2,8/1,8	20/16	40 WZ	15°	2-6-32	-	36,85
11 1400 180 040	● 180	2,8/1,8	20/16	56 WZ	10°	2-6-32	-	47,05
11 1400 180 043	▲ 180	2,5/1,4	22	12 WZ	20°	Lamello	-	36,30
11 1400 180 046	● 180	2,8/1,8	22	24 WZ	20°	Lamello	-	34,15
11 1400 180 050	● 180	2,8/1,8	30	14 WZ	20°	2-7-42	-	23,30
11 1400 180 060	● 180	2,8/1,8	30	24 WZ	20°	2-7-42	-	24,85
11 1400 180 070	● 180	2,8/1,8	30	40 WZ	15°	2-7-42	-	36,85
11 1400 180 080	● 180	2,8/1,8	30	56 WZ	10°	2-7-42	-	45,95
11 1400 185 010	● 185	2,8/1,8	20/16	14 WZ	20°	2-6-32	-	24,30
11 1400 185 020	● 185	2,8/1,8	20/16	24 WZ	20°	2-6-32	-	25,80
11 1400 185 030	● 185	2,8/1,8	20/16	40 WZ	15°	2-6-32	-	37,55
11 1400 185 040	● 185	2,8/1,8	20/16	56 WZ	10°	2-6-32	-	46,05
11 1400 190 010	● 190	2,8/1,8	20/16	16 WZ	20°	2-6-32	-	24,30
11 1400 190 020	● 190	2,8/1,8	20/16	30 WZ	15°	2-6-32	-	29,75
11 1400 190 030	● 190	2,8/1,8	20/16	48 WZ	10°	2-6-32	-	41,55
11 1400 190 040	● 190	2,8/1,8	20/16	60 WZ	10°	2-6-32	-	47,75
11 1400 190 050	● 190	2,8/1,8	30	16 WZ	20°	2-7-42	-	16,85
11 1400 190 060	● 190	2,8/1,8	30	30 WZ	15°	2-7-42	-	23,05
11 1400 190 070	● 190	2,8/1,8	30	48 WZ	10°	2-7-42	-	32,95
11 1400 190 080	● 190	2,8/1,8	30	60 WZ	10°	2-7-42	-	46,30
11 1400 200 003	▲ 200	2,4/1,6	22	12 WZ	20°	Lamello	-	27,30
11 1400 200 010	● 200	2,8/1,8	30	18 WZ	20°	2-7-42	-	23,40
11 1400 200 020	● 200	2,8/1,8	30	30 WZ	15°	2-7-42	-	29,60
11 1400 200 030	● 200	2,8/1,8	30	48 WZ	10°	2-7-42	-	41,35
11 1400 200 040	● 200	2,8/1,8	30	64 WZ	10°	2-7-42	-	49,20

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

Fortsetzung nächste Seite · Continue to next page

1



2



3



4



5



6



7



8



9



Index









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

11 1400

GOLD-STAR LINE

Handkreissägen  
Portable circular saws

Bestseller - Preis reduziert - Bestseller - Price reduced

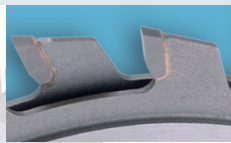
Art.									€
11 1400 210 010	• 210	2,8/1,8	30	18 WZ	20°	2-7-42	-		22,50
-	• 210	2,0/1,4	30	20/48/64 WZ	-	Siehe/See Art. 11 1425 Seite/Page 931			
11 1400 210 020	• 210	2,8/1,8	30	30 WZ	15°	2-7-42	-		24,05
11 1400 210 030	• 210	2,8/1,8	30	48 WZ	10°	2-7-42	-		33,45
11 1400 210 040	• 210	2,8/1,8	30	64 WZ	10°	2-7-42	-		49,80
-	• 216	Siehe Tabelle nach Ø und Anwendung (Index)/See table according Ø and application (index)							
11 1400 220 010	• 220	2,8/1,8	30	20 WZ	20°	2-7-42	-		26,10
11 1400 220 020	• 220	2,8/1,8	30	36 WZ	15°	2-7-42	-		34,80
11 1400 220 030	• 220	2,8/1,8	30	48 WZ	15°	2-7-42	-		42,60
-	• 220	2,0/1,4	30	48 WZ	-	Siehe/See Art. 11 1425 Seite/Page 931			
11 1400 220 040	• 220	2,8/1,8	30	64 WZ	10°	2-7-42	-		50,65
11 1400 225 010	• 225	2,8/1,8	30	24 WZ	20°	2-7-42	-		27,20
-	• 225	2,0/1,4	30	24/48/68 WZ	-	Siehe/See Art. 11 1425 Seite/Page 931			
11 1400 225 020	• 225	2,8/1,8	30	36 WZ	15°	2-7-42	-		34,95
11 1400 225 030	• 225	2,8/1,8	30	48 WZ	15°	2-7-42	-		42,70
11 1400 225 040	• 225	2,8/1,8	30	64 WZ	10°	2-7-42	-		50,90
11 1400 230 010	• 230/235	2,8/1,8	30	24 WZ	20°	2-7-42	-		21,80
-	• 230/235	2,0/1,4	30	24/48/68 WZ	-	Siehe/See Art. 11 1425 Seite/Page 931			
11 1400 230 020	• 230/235	2,8/1,8	30	36 WZ	15°	2-7-42	-		28,10
11 1400 230 030	• 230/235	2,8/1,8	30	48 WZ	15°	2-7-42	-		42,70
11 1400 230 040	• 230/235	2,8/1,8	30	64 WZ	10°	2-7-42	-		52,10
11 1400 240 010	• 240	3,0/2,0	30	24 WZ	20°	2-7-42	-		29,05
11 1400 240 020	• 240	3,0/2,0	30	36 WZ	15°	2-7-42	-		36,20
11 1400 240 030	• 240	3,0/2,0	30	48 WZ	15°	2-7-42	-		45,95
-	• 250	Siehe Tabelle nach Ø und Anwendung (Index)/See table according Ø and application (index)							
11 1400 255 010	• 255	3,0/2,0	30	36 WZ	15°	UNI	-		38,00
11 1400 255 020	• 255	3,0/2,0	30	48 WZ	15°	UNI	-		46,10
11 1400 255 030	• 255	3,0/2,0	30	64 WZ	10°	UNI	-		56,85
11 1400 255 040	• 255	3,0/2,0	30	80 WZ	10°	UNI	-		65,15
11 1400 260 010	• 260	3,2/2,2	30	24 WZ	20°	UNI	-		36,85
-	• 260	2,2/1,6	30	30/56/80 WZ	-	Siehe/See Art. 11 1425 Seite/Page 931			
11 1400 260 020	• 260	3,2/2,2	30	48 WZ	15°	UNI	-		53,95
11 1400 260 030	• 260	3,2/2,2	30	64 WZ	10°	UNI	-		67,00
11 1400 270 010	• 270	3,2/2,2	30	24 WZ	20°	UNI	-		41,50
-	• 270	2,2/1,6	30	30/56/80 WZ	-	Siehe/See Art. 11 1425 Seite/Page 931			
11 1400 270 020	• 270	3,2/2,2	30	48 WZ	15°	UNI	-		52,95
11 1400 270 030	• 270	3,2/2,2	30	80 WZ	10°	UNI	-		79,50
11 1400 280 010	• 280	3,2/2,2	30	48 WZ	15°	UNI	-		54,00
11 1400 280 020	• 280	3,2/2,2	30	64 WZ	10°	UNI	-		67,30
-	• 300	Siehe Tabelle nach Ø und Anwendung (Index)/See table according Ø and application (index)							
11 1400 330 010	• 330	3,2/2,2	30	24 WZ	20°	UNI	-		42,95
11 1400 330 020	• 330	3,2/2,2	30	40 WZ	20°	UNI	-		53,45
11 1400 330 030	• 330	3,2/2,2	30	60 WZ	15°	UNI	-		68,55
11 1400 335 010	• 335	3,2/2,2	30	36 WZ	20°	UNI	-		51,80
11 1400 335 020	• 335	3,2/2,2	30	60 WZ	15°	UNI	-		69,00
-	• 350	Siehe Tabelle nach Ø und Anwendung (Index)/See table according Ø and application (index)							
11 1400 355 010	• 355	3,2/2,2	30	30 WZ	20°	UNI	-		52,70
11 1400 355 020	• 355	3,2/2,2	30	60 WZ	15°	UNI	-		70,45

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

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

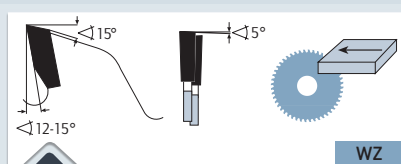
11 1480

GOLD-STAR LINE 



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

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



> Wechselzahn  
> Alternate top bevel

MASCHINE · MACHINE







Für Formatsägen und Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat.

For panel sizing machines with scoring aggregate.

ANWENDUNG · APPLICATION

Zum Vorritzen von kunststoffbeschichteten oder furnierten Plattenmaterialien

For scoring laminated or veneered panel materials

Art.	Maschinenhersteller Machine manufacturers							€
11 1480 080 010	Felder, Striebig	• 80	2,8-3,6	2,2	20	2x10 WZ	-	94,90
11 1480 100 010	Schelling KS, MartinT70, Panhans 684+685A	• 100	2,8-3,6	2,2	20	2x12 WZ	-	84,35
11 1480 100 020	Altendorf, Panhans, Striebig	• 100	2,8-3,6	2,2	22	2x12 WZ	-	84,35
11 1480 120 010	Holz-Her, SCM S1, MAKA	• 120	2,8-3,6	2,2	20	2x12 WZ	-	86,20
11 1480 120 020	Altendorf T70, Martin T72 A	• 120	2,8-3,6	2,2	22	2x12 WZ	-	86,20
11 1480 120 030	Martin-System*	• 120	2,8-3,8	2,2	22	2x12 WZ	4-4,6-39/4-4,6-55 Angesenkt	106,85
11 1480 120 040	Altendorf, Rapido, Leuco-System*	• 120	2,8-3,8	2,2	50	2x12 WZ	4-6,4-62 Angesenkt	104,95
11 1480 125 010	Panhans, Paoloni	• 125	2,8-3,6	2,2	20	2x12 WZ	-	86,20
11 1480 125 020	Altendorf, Martin	• 125	2,8-3,6	2,2	22	2x12 WZ	-	86,20

- Die Ritzsägen kommen mit einem Satz Distanzscheiben: 1 x 0,1 mm · 1 x 0,2 mm · 2 x 0,3 mm  
The scoring blades comes with a set of spacers/intermediate discs: 1 x 0,1 mm · 1 x 0,2 mm · 2 x 0,3 mm
- Martin-System\* sowie Altendorf, Rapido, Leuco-System\* kommen ohne Distanzscheiben da Schnittbreitenverstellung an der Maschine erfolgt.  
Martin-System\* and Altendorf, Rapido, Leuco-System\* comes without spacers/intermediate discs because the width is adjusted on the machine.
- Weitere Ritzer siehe Seite 881  
More scoring blades see page 881

Film  
Movie



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

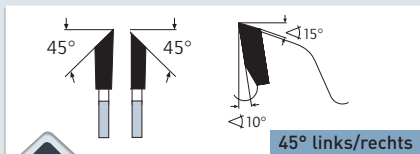
Glasleisten Kreissägen  
Glazing bead (glass ledge) circular saws

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

GOLD-STAR LINE ★

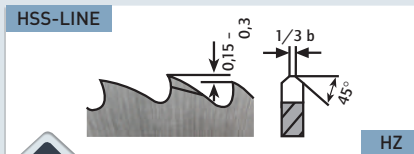


GOLD-STAR LINE ★



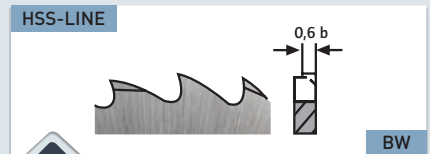
**45° links/rechts**

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



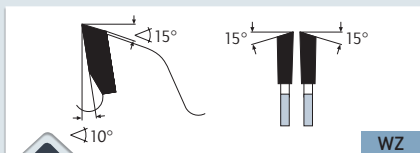
**HZ**

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



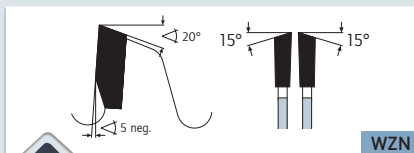
**BW**

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



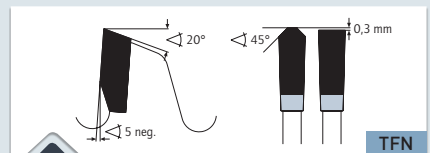
**WZ**

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



**WZN**

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



**TFN**

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

**MASCHINE · MACHINE**

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

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

**ANWENDUNG · APPLICATION**

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

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

Film  
Movie



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

Glasleisten Kreissägen  
Glazing bead (glass ledge) circular saws

11 1150  
HM/T.C.T.



GOLD-STAR LINE

Hartmetall-bestückt

Carbide tipped



Art.	Maschinenhersteller Machine manufacturers						€
11 1150 092 010	Rotox	▲ 92	3,0/2,5	30	24 / 45° links	-	52,20
11 1150 092 020	Rotox	▲ 92	3,0/2,5	30	24 / 45° rechts	-	52,20
11 1150 095 010	Haffner, Rapid	● 95	2,1/1,6	20	20 / 45° links	-	41,70
11 1150 095 020	Haffner, Rapid	● 95	2,1/1,6	20	20 / 45° rechts	-	41,70
11 1150 098 010	Elu	● 98	3,0/2,0	32	36 / 45° links	-	66,85
11 1150 098 020	Elu	● 98	3,0/2,0	32	36 / 45° rechts	-	66,85
11 1150 103 010	Wegoma	● 103	2,1/1,6	32	24 / 45° links	-	46,30
11 1150 103 020	Wegoma	● 103	2,1/1,6	32	24 / 45° rechts	-	46,30
11 1150 138 010	Rotox	▲ 138	2,5/2,0	14	24 FL	-	48,15
11 1150 138 020	Rotox	▲ 138	2,5/2,0	20	24 FL	-	48,15
11 1150 175 010	Haffner	● 175	2,1/1,6	20	68 WZ	-	82,75
11 1150 200 010	Rapid, Striffler	● 200	2,1/1,6	20	80 WZ	-	79,85
11 1150 200 020	Rapid, Striffler	● 200	2,1/1,6	20	80 WZN	-	79,85
11 1150 200 030	Rapid, Striffler	● 200	2,2/1,8	20	100 TFN	-	107,05
11 1150 200 040	Wegoma	● 200	2,1/1,6	32	80 WZ	-	79,85
11 1150 200 050	Rotox	● 200	2,2/1,8	30	100 TFN	-	107,05
11 1150 200 060	Wegoma	● 200	2,2/1,8	32	100 TFN	-	107,05
11 1150 200 070	Wegoma, Rotox	● 200	2,2/1,8	32/30	100 WZN	-	108,50
11 1150 250 010	Haffner	● 250	2,2/1,8	20	120 WZN	-	129,05
	BMJ, Rapid	● 250	2,2/1,8	30	100 TFN	Siehe/See Art. 11 1120, Seite/Page 837	
	BMJ, Rapid	● 250	2,2/1,8	32/30	120 TFN	Siehe/See Art. 11 1120, Seite/Page 837	
		● 300	2,4/1,8	30	120 TFN	Siehe/See Art. 11 1120, Seite/Page 837	
		● 350	2,7/2,0	30	120 TFN	Siehe/See Art. 11 1120, Seite/Page 837	
		● 400	3,0/2,4	30	130 TFN	Siehe/See Art. 11 1120, Seite/Page 837	

Weitere Alu-Negativ TFN Verzahnung siehe Artikel 11 1100 Seite 835 und 11 1120 Seite 837 · Other aluminium negativ TFN teeth, see article 11 1100 page 835 and 11 1120 page 837

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

OPTIMAL · OPTIMAL

GUT · GOOD

MÖGLICH · POSSIBLE

Vollstahl HSS

Solid steel HSS

11 1170  
HSS-LINE



GOLD-STAR LINE



Art.	Maschinenhersteller Machine manufacturers						€
11 1170 103 010	Wegoma	● 103	2,0	32	60 / 45° links	-	48,35
11 1170 103 020	Wegoma	● 103	2,0	32	60 / 45° rechts	-	48,35
11 1170 200 010	Wegoma	● 200	2,0	32	180 HZ	2-8-45	38,90
	Wegoma, STB	● 250	2,0	32	200 BW	Siehe/See Art. 5 1000 250 170, Seite/Page 956	

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

OPTIMAL · OPTIMAL

GUT · GOOD

MÖGLICH · POSSIBLE

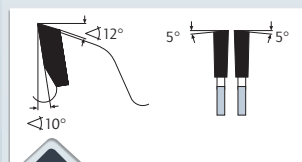
Film  
Movie



11 1340



GOLD-STAR LINE 

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



> Wechselzahn  
> Alternate top bevel

✓ OPTIMAL · OPTIMAL    ✓ GUT · GOOD    ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz Längs	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain

## MASCHINE · MACHINE




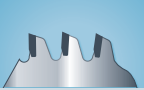

Passend für MULAG, Spearhead, Power und weitere Straßenrand Freischneider/Böschungsmäher

Suitable for MULAG, Spearhead, Power and other roadside maintenance hedging and siding machines

## ANWENDUNG · APPLICATION

Kürzen von Ästen und Gestrüpp am Straßenrand.

For cutting branches, twigs and undergrowth on the roadside.

Art.						€
11 1340 390 010	• 390	3,5/2,5	25	60 WZ	6-8,0-64	135,15
11 1340 500 010	• 500	4,0/3,0	30	60 WZ	6-8,5-80	145,10
11 1340 500 020	• 500	4,0/3,0	30	72 WZ	6-8,5-80	160,55
11 1340 590 010	• 590	4,5/3,6	30	78 WZ	6-8,5-80	283,40
11 1340 600 010	• 600	4,0/3,0	45	60 WZ	2-18-120	224,25

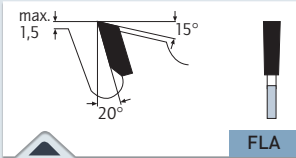
Film  
Movie



Kreissägen für Vogesenblitz Trommelsäge SAT 4-700  
Circular saw for Vogesenblitz cylinder/circular barrel saw

11 1345

GOLD-STAR LINE ★



- > Flachzahn mit Abweiser
- > Flat tooth with chip limiter

MASCHINE · MACHINE

Passend für Vogesenblitz Trommelsäge SAT 4-700

Suitable for Vogesenblitz cylinder/circular barrel saw SAT 4-700

- ✓ OPTIMAL · OPTIMAL
- ✓ GUT · GOOD
- ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz Längs	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain

ANWENDUNG · APPLICATION

Zum Trennen von Holzscheite mit einer Länge bis 1200 mm und Durchmesser bis 270 mm.

For sawing logs with a length up to 1200 mm and diameters up to 270 mm.

Art.						€
11 1345 700 010	700	6,0/4,5	30	42 FLA	-	374,40

Film  
Movie



941

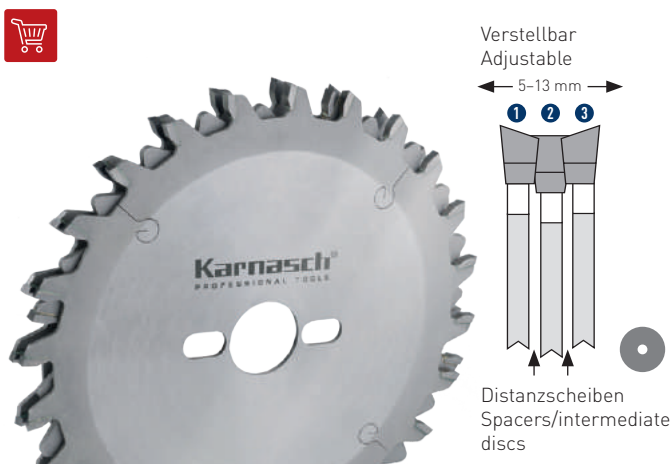


Index

11 1530

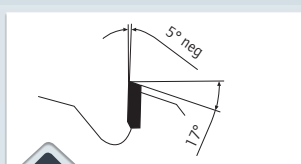
GOLD-STAR LINE

Nut-Kreissägeblätter · Set 3-Teilig · Verstellbar  
Grooving circular saw blades · Set 3-parts · Adjustable



✓ OPTIMAL · OPTIMAL    ✓ GUT · GOOD    ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Quer	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain
✓		Weichholz, Hartholz, Exotenholz Längs	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain
✓		Leimholz, Tischler- und Furniersperrholz, Schichtholzplatten	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten, Platten ohne Belag LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF
✓		Spanplatten, Hartfaserplatten Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF



- 1 Einseitig spitz Rechts/One side acute right
- 2 Flachzahn mit Abweiser/Flat tooth with chip limiter
- 3 Einseitig spitz links/One side acute left

## ANWENDUNG · APPLICATION

Zum präzisen Nuten von Holz, Sperrholz, Spanplatten oder MDF – auch beschichtet oder furniert. Verstellbar in 0,1 mm Schritten.

Das Set besteht aus:

- 1 Randsägeblatt rechts 24/30 Zähne
- 2 Zerspanersägeblatt 4/5 Zähne
- 3 Randsägeblatt links 24/30 Zähne

+ Distanzscheiben: 2x1,0 mm, 2x0,5 mm, 2x0,3 mm, 4x0,2 mm, 4x0,1 mm

For high precision grooves in wood, plywood, chipboard or MDF – also laminated or veneered. Adjustable in 0,1 mm steps.

The Set contains:

- 1 Outer blade right 24/30 teeth
- 2 Hogger blade 4/5 teeth
- 3 Outer blade left 24/30 teeth

+ Spacers/intermediate discs: 2x1,0 mm, 2x0,5 mm, 2x0,3 mm, 4x0,2 mm, 4x0,1 mm

## MASCHINE · MACHINE

Zu verwenden auf Formatkreissägen, Tischkreissägen, Kappsägen.

For use on table (bench) saws. Panel sizing saws, mitre saws.

Art.							€
11 1530 200 010	• 200	5-13	4-12	30	24 1 + 4 2 + 24 3	UNI	512,10
11 1530 250 010	• 250	5-13	4-12	30	30 1 + 5 2 + 30 3	UNI	512,10

Film  
Movie





Reduzierringe, geschliffen, außen gerändelt, Passung H7  
Reduction rings, ground, knurled outward, H7 fit

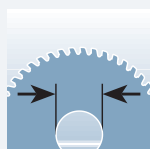
11 1630



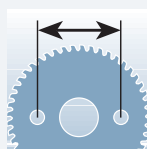
Ø Außen Outer	Ø Innen Inner	Stärke Strength	ART. 11 1630	€	Ø Außen Outer	Ø Innen Inner	Stärke Strength	ART. 11 1630	€	Ø Außen Outer	Ø Innen Inner	Stärke Strength	ART. 11 1630	€
• 16	12,7	1,6	11 1630 005	1,75	• 30	18	1,4	11 1630 205	1,95	• 32	25,4	1,8	11 1630 382	2,10
• 16	13	1,5	11 1630 010	1,75	• 30	18	1,8	11 1630 210	1,95	• 32	30	1,6	11 1630 385	2,10
• 18	16	1,4	11 1630 015	1,75	• 30	20	1,4	11 1630 215	1,95	• 32	30	1,8	11 1630 390	2,10
• 18	16	1,6	11 1630 020	1,75	• 30	20	1,6	11 1630 220	1,95	• 32	30	2,0	11 1630 395	2,10
• 20	10	1,4	11 1630 025	1,75	• 30	20	1,8	11 1630 225	1,95	• 32	30	2,2	11 1630 400	2,10
• 20	12,7	1,4	11 1630 030	1,75	• 30	20	2,0	11 1630 230	1,95	• 32	30	2,5	11 1630 405	2,10
• 20	12,7	1,6	11 1630 035	1,75	• 30	20	2,2	11 1630 235	1,95	• 32	30	3,5	11 1630 410	2,10
• 20	13	1,4	11 1630 040	1,75	• 30	20	2,5	11 1630 240	1,95	• 35	20	2,0	11 1630 415	2,10
• 20	13	1,6	11 1630 045	1,75	• 30	20	2,8	11 1630 245	1,95	• 35	20	2,2	11 1630 420	2,10
• 20	13	1,8	11 1630 050	1,75	• 30	22	1,4	11 1630 250	1,95	• 35	20	2,5	11 1630 425	2,10
• 20	15	1,6	11 1630 055	1,75	• 30	22	1,8	11 1630 255	1,95	• 35	20	2,8	11 1630 430	2,10
• 20	16	1,4	11 1630 060	1,75	• 30	22	2,0	11 1630 260	1,95	• 35	25	2,2	11 1630 435	2,10
• 20	16	1,6	11 1630 065	1,75	• 30	22	2,2	11 1630 265	1,95	• 35	25	2,5	11 1630 440	2,10
• 20	16	1,8	11 1630 070	1,75	• 30	22,23	1,4	11 1630 270	1,95	• 35	25	2,8	11 1630 445	2,10
• 20	16	2,0	11 1630 075	1,75	• 30	22,23	1,6	11 1630 275	1,95	• 35	30	1,8	11 1630 450	2,10
• 20	16	2,2	11 1630 080	1,75	• 30	22,23	1,8	11 1630 280	1,95	• 35	30	2,0	11 1630 455	2,10
• 20	16	2,6	11 1630 085	1,75	• 30	22,23	2,2	11 1630 285	1,95	• 35	30	2,2	11 1630 460	2,10
• 20	18	1,4	11 1630 090	1,75	• 30	22,23	2,5	11 1630 290	1,95	• 35	30	2,5	11 1630 465	2,10
• 22	20	1,4	11 1630 095	1,95	• 30	25	1,4	11 1630 295	1,95	• 35	30	2,8	11 1630 470	2,10
• 22	20	1,6	11 1630 100	1,95	• 30	25	1,6	11 1630 300	1,95	• 35	32	1,8	11 1630 475	2,10
• 22	20	1,8	11 1630 105	1,95	• 30	25	1,8	11 1630 305	1,95	• 40	22	2,5	11 1630 480	2,50
• 22	20	2,0	11 1630 110	1,95	• 30	25	2,0	11 1630 310	1,95	• 40	25	2,8	11 1630 485	2,50
• 22,23	20	1,4	11 1630 115	1,95	• 30	25	2,2	11 1630 315	1,95	• 40	25,4	2,0	11 1630 490	2,50
• 22,23	20	1,6	11 1630 120	1,95	• 30	25	2,5	11 1630 320	1,95	• 40	30	2,0	11 1630 495	2,50
• 25	16	1,4	11 1630 125	1,95	• 30	25	2,8	11 1630 325	1,95	• 40	30	2,2	11 1630 500	2,50
• 25	20	1,4	11 1630 130	1,95	• 30	25,4	1,4	11 1630 326	1,95	• 40	30	2,5	11 1630 505	2,50
• 25	20	1,6	11 1630 135	1,95	• 30	25,4	1,6	11 1630 327	1,95	• 40	30	2,8	11 1630 510	2,50
• 25	20	1,8	11 1630 140	1,95	• 30	25,4	1,8	11 1630 328	1,95	• 40	32	1,8	11 1630 515	2,50
• 25	20	2,0	11 1630 145	1,95	• 30	25,4	2,0	11 1630 329	1,95	• 40	32	2,0	11 1630 520	2,50
• 25,4	20	1,4	11 1630 150	1,95	• 30	28	2,8	11 1630 330	1,95	• 40	32	2,5	11 1630 525	2,50
• 25,4	22,23	1,4	11 1630 155	1,95	• 30	28	3,0	11 1630 335	1,95	• 40	32	2,8	11 1630 530	2,50
• 25,4	22,23	1,8	11 1630 160	1,95	• 30	28	3,2	11 1630 340	1,95	• 40	32	3,0	11 1630 535	2,50
• 30	15	1,8	11 1630 165	1,95	• 32	20	1,8	11 1630 345	2,10	• 40	32	3,2	11 1630 540	2,50
• 30	15	2,0	11 1630 170	1,95	• 32	20	2,2	11 1630 350	2,10	• 40	35	2,8	11 1630 545	2,50
• 30	16	1,4	11 1630 175	1,95	• 32	22	2,2	11 1630 355	2,10	• 40	38	2,8	11 1630 550	2,50
• 30	16	1,6	11 1630 180	1,95	• 32	22	2,5	11 1630 360	2,10	• 40	38	3,0	11 1630 555	2,50
• 30	16	1,8	11 1630 185	1,95	• 32	25	2,0	11 1630 365	2,10	• 50	30	2,5	11 1630 560	2,95
• 30	16	2,0	11 1630 190	1,95	• 32	25	2,2	11 1630 370	2,10	• 50	30	2,8	11 1630 565	2,95
• 30	16	2,2	11 1630 195	1,95	• 32	25	2,5	11 1630 375	2,10	• 50	30	3,0	11 1630 570	2,95
• 30	16	2,5	11 1630 200	1,95	• 32	25	2,6	11 1630 380	2,10	• 50	32	3,0	11 1630 575	2,95

Änderungen

Rework



Bohrungen erweitern  
Rebore standard bore



Nebenlöcher  
Pin holes

Preise und Lieferzeit auf Anfrage · Prices and delivery time available on request



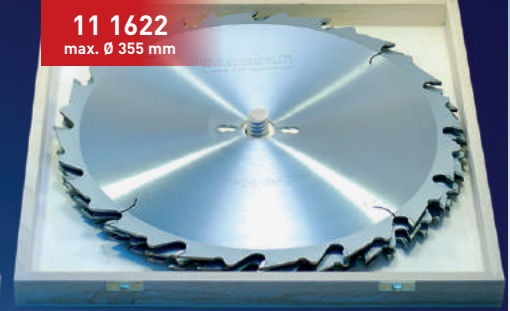
11 1621  
max. Ø 315 mm



11 1620  
max. Ø 260 mm



11 1622  
max. Ø 355 mm



## SÄGEN-SETS SAW SETS

Stellen Sie sich Ihr eigenes Aktions-Set im hochwertigen Holzkoffer zusammen. Es passen 3 Blätter bis maximal 355 mm Durchmesser in den Koffer. Wählen Sie selbst aus unserem Gesamtsortiment. Ab 10 Sets mit dem gleichen Inhalt sind Sonderpreise möglich. Sprechen Sie uns an.

Assemble your own action set in a high-quality wood case. 3 blades up to a maximum diameter of 355 mm fit in the case. Select from our entire range. Special prices possible starting at 10 sets with the same content. Contact us about this.

◀ 80 cm ▶

## SÄGEN-DISPLAYS SAW DISPLAYS

Stellen Sie sich Ihr eigenes Display zusammen. Wählen Sie aus unserem Sortiment aus. Wir machen Ihnen ein Angebot.

Put together your own display. Select from our range. We will make you an offer.

◀ 2 m ▶



- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9



Geeignet für · Suitable for



Siehe Seite 890/891 · See page 890/891

Das Allrounder-Sägeblatt für Plattenwerkstoffe.  
The all-round blade for panel materials.

POWER.  
PRECISION.  
PERFORMANCE.

[www.karnasch.tools](http://www.karnasch.tools)

**Karnasch®**  
PROFESSIONAL TOOLS

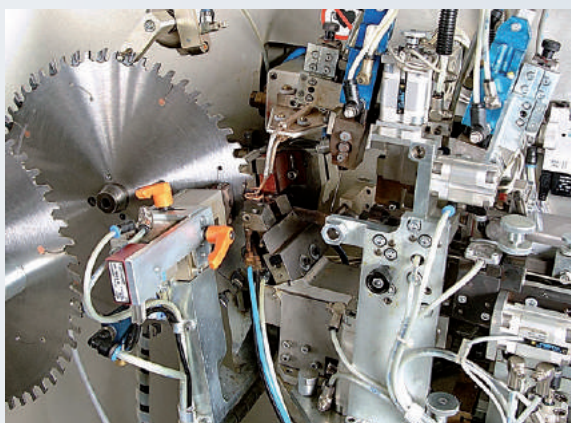
- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9

POWER.  
PRECISION.  
PERFORMANCE.

## Einblicke in die Karnasch High-Tech Produktion.

## Insights into the Karnasch high-tech production.

NC-Löten  
NC soldering



NC-Schleifen  
NC grinding



**Karnasch**<sup>®</sup>  
PROFESSIONAL TOOLS

**METALLKREISSÄGEBLÄTTER** · HSS-DMo5 · HSS-Co5 · HSS-DIN · VOLLHARTMETALL

**METAL CIRCULAR SAW BLADES** · HSS-DMo5 · HSS-Co5 · HSS-DIN · SOLID CARBIDE



Index

5.2

KONTAKT | CONTACT

**KARNASCH PROFESSIONAL TOOLS<sup>®</sup>**  
INDUSTRIAL TOOLS DIVISION

Straße des Friedens 10  
D-15848 Tauche/OT Görzdorf  
mail@karnasch.tools

**+49 (0) 33675 - 7265-0**

KARNASCH ONLINESHOP

**JETZT FÜR SIE ONLINE!**  
NOW ONLINE FOR YOU!

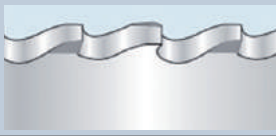


<http://shop.karnasch.tools>



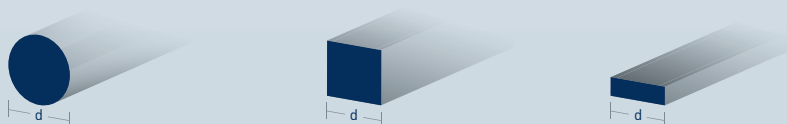
ONLINE



## Zahnformen Tooth shapes

<b>BW</b>	Zum Sägen von Profilen und Röhren. For cutting profile and pipes.	
<b>HZ</b>	Zum Sägen von Vollmaterial und Rohre, Profile mit dickeren Wandstärken > 3 mm For cutting solid material and thicker profiles, pipes > 3 mm	
<b>BR</b>	Spezialverzahnung zum Sägen von Profilen und Röhren. Im Vergleich zur Zahnform <b>BW</b> hat diese die <b>doppelte</b> Anzahl von Zahnflanken im Eingriff. Daraus resultiert weitaus höhere Standzeit und saubere Schnittflächen. Preis und Lieferung auf Anfrage. Special geometry for cutting pipes and profiles. In comparison to tooth shape <b>BW</b> has this <b>BR</b> shape double the number of cutting edges. This results to a much higher number of cuts and smooth surface finish. Price and time of delivery on request.	

## Empfohlene Zähnezahl zum Sägen von Vollmaterial Recommended number of teeth for cutting solid material



Querschnitt Crosscut d mm	Zahnteilung Pitch	Zahnform Tooth shape	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm
			175	200	250	275	300	315	350	370	400	425	450	500	560
			*40 mm	*45 mm	*60 mm	*65 mm	*70 mm	*75 mm	*80 mm	*86 mm	*96 mm	*106 mm	*112 mm	*128 mm	*145 mm
10 mm	5	HZ	110	130	160	180	180	200	220	220	250	260	280	310	350
20 mm	6	HZ	90	100	128	140	160	160	180	190	200	220	230	260	300
30 mm	8	HZ	70	80	100	110	120	120	140	140	160	160	180	200	220
50 mm	8	HZ			100	90	120	120	140	140	160	160	180	200	220
70 mm	10	HZ					94	100	110	110	120	130	140	160	180
90 mm	12	HZ					80	80	90	90	110	110	120	130	150
110 mm	14	HZ								80	80	80	90	100	120
130 mm	14	HZ									80	80	90	100	120
150 mm	16	HZ											80	90	100
160 mm	16	HZ												90	100
180 mm	18	HZ												80	90

\* Maximaler Schnittbereich · Maximum cutting capacity

## Empfohlene Zähnezahl zum Sägen von Röhren und Profilen Recommended number of teeth for cutting pipes and profiles



Wandstärke Wall thickness S mm	Zahnteilung Pitch	Zahnform Tooth shape	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm
			175	200	250	275	300	315	350	370	400	425	450	500	560
			*40 mm	*45 mm	*60 mm	*65 mm	*70 mm	*75 mm	*80 mm	*86 mm	*96 mm	*106 mm	*112 mm	*128 mm	*145 mm
0,5 mm	3	BW	180	200	250	280	300	320	350	380					
1,0 mm	4	BW, BR	140	160	200	220	220	240	280	290	310	320	350	390	
2,0 mm	4,5	BW, BR	120	140	180	200	210	230	250	260	280	290	310	350	390
3,0 mm	5	BW, BR	110	130	160	180	180	200	220	230	250	260	280	310	350
4,0 mm	6	HZ, BR	90	100	130	140	160	170	180	200	200	220	230	260	290
5,0 mm	8	HZ, BR		80	100	110	120	130	140	150	160	170	180	200	220
6,0 mm	9	HZ, BR			90	100	110	120	130	130	140	150	160	180	200
7,0 mm	10	HZ, BR						100	110	120	120	130	140	160	180
8,0 mm	11	HZ, BR											130	140	160
9,0 mm	12	HZ, BR												130	150
10,0 mm	13	HZ												120	130

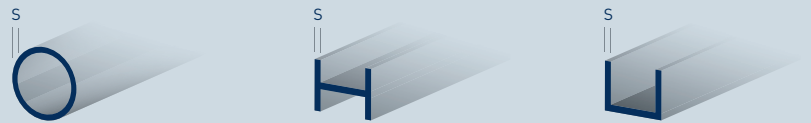
\* Maximaler Schnittbereich · Maximum cutting capacity

Schnittparameter Vollmaterial  
Cutting parameters solid material



Werkstoffe Materials		fz (mm/z)		Schnittgeschwindigkeit · Cutting speed Vc (m/min)			
		Vorschub pro Zahn Feed per tooth		5 1000	5 1040	5 1300	5 1340
		Min	Max	HSS-DMo5 Dampfbehandelt Steam treated	HSS-DMo5 Kx-Beschichtet Kx-coated	HSS-Co5 Dampfbehandelt Steam treated	HSS-Co5 Kx-Beschichtet Kx-coated
Stahl · Steel	< 500 N/mm <sup>2</sup>	0,025	0,08	30-40	30-50	-	-
	< 800 N/mm <sup>2</sup>	0,025	0,07	20-35	25-40	-	-
	< 1200 N/mm <sup>2</sup>	0,02	0,06	-	-	15-25	15-30
Rostfreie Stähle · Stainless steel		0,01	0,06	-	-	10-25	10-30
Guss · Cast iron		0,025	0,05	-	-	20-30	30-50
Aluminium · Aluminium		0,04	0,09	-	500-900	-	-
Bronze · Bronze		0,04	0,07	-	200-400	-	-
Kupfer · Copper		0,04	0,06	-	200-300	-	-
Messing · Brass		0,04	0,08	-	400-600	-	-
Zinklegierungen · Zinc Alloy		0,025	0,08	-	30-100	-	-
Inconel · Inconel		0,025	0,05	-	-	-	16-45
Titan · Titanium		0,02	0,05	-	-	-	15-30

Schnittparameter Rohre und Profile  
Cutting parameters pipes and profiles



Werkstoffe Materials		fz (mm/z)		Schnittgeschwindigkeit · Cutting speed Vc (m/min)			
		Vorschub pro Zahn Feed per tooth		5 1000	5 1040 5 1305	5 1300	5 1340
		Min	Max	HSS-DMo5 Dampfbehandelt Steam treated	HSS-DMo5 Kx-Beschichtet Kx-coated	HSS-Co5 Dampfbehandelt Steam treated	HSS-Co5 Kx-Beschichtet Kx-coated
Stahl · Steel	< 500 N/mm <sup>2</sup>	0,025	0,24	45-130	70-230	-	-
	< 800 N/mm <sup>2</sup>	0,025	0,18	30-100	45-140	-	-
	< 1200 N/mm <sup>2</sup>	0,02	0,12	-	-	15-50	25-100
Rostfreie Stähle · Stainless steel		0,01	0,12	-	-	15-45	16-80
Guss · Cast iron		0,025	0,05	-	-	15-45	30-65
Aluminium · Aluminium		0,025	0,12	-	1000-1600	-	-
Bronze · Bronze		0,04	0,07	-	200-400	-	-
Kupfer · Copper		0,04	0,06	-	200-300	-	-
Messing · Brass		0,04	0,08	-	400-600	-	-
Zinklegierungen · Zinc Alloy		0,025	0,08	-	30-100	-	-
Inconel · Inconel		0,02	0,08	-	-	-	16-45
Titan · Titanium		0,02	0,08	-	-	-	15-30

Festlegung der Schnittgeschwindigkeit Vc  
Determination of cutting speed Vc

$$Vc \text{ (m/min)} = \frac{D \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit Vf  
Determination of feed rate Vf

$$Vf \text{ (mm/min)} = fz \cdot n \cdot Z$$

Festlegung der Drehzahl n  
Determination

$$n \text{ (min}^{-1}\text{)} = \frac{Vc \cdot 1000}{D \cdot \pi}$$

fz (mm/z) = Vorschub pro Zahn · Feed per tooth  
D (mm) = Sägendurchmesser · Saw blade diameter  
Z = Anzahl der Zähne · Number of teeth  
n (min<sup>-1</sup>) = Drehzahl · rpm

1



2



3



4



5



6



7



8



9



Index

5 1000

HSS-DMo5  
(M2)-DIN  
1.3343

Dampfbehandelt  
Steam treated



**ANWENDUNG · APPLICATION**



Stahl  
Steel  
< 800 N

Siehe ab Seite 955  
See from page 955

**Für Stähle ≤ 800 N/mm<sup>2</sup>**

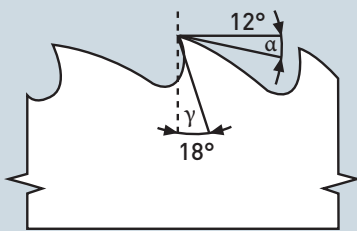
**HSS-DMo5:** Hochlegierter Schnellarbeitsstahl mit Wolfram-, Vanadium- und Molybdänanteil für:

- Sehr gute mechanische Eigenschaften und hervorragende Festigkeit mit einer Härte von 64 ± 1HRC.

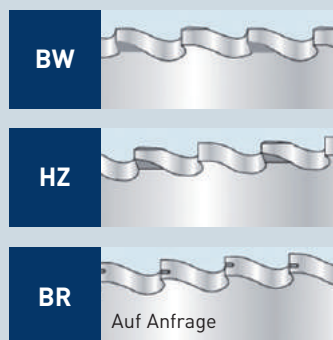
**"Dampfbehandelt"** ist eine kontrollierte Oxydierung CO<sub>2</sub> der Oberfläche durch Anlassen der fertigen Kreissägen in erhitztem Dampf bei ca. 350 °C. Dies ergibt:

- Feine Mikroporen zur besseren Verteilung des Kühlmittels.
- Oberflächenhärte von 900 HV.
- Außergewöhnlich feine Oberflächenschicht welche die Reibung extrem verringert (Reibungskoeffizient 0,60).

Zahnwinkel



ZAHNFORMEN



SEITENSCHLAG

Ø 200-225 = 0,15
Ø 250-300 = 0,20
Ø 315-400 = 0,25
Ø 425-450 = 0,30
Ø 500 = 0,35

Reduzierter Seitenschlag auf Anfrage

**For steels ≤ 800 N/mm<sup>2</sup>**

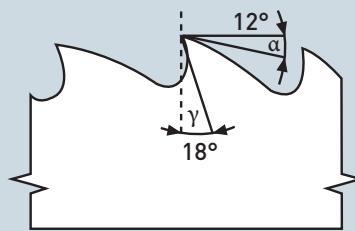
**HSS-DMo5:** High-speed steel which includes vanadium, wolfram and Molybdenum. This results to:

- Very good mechanical characteristics and excellent strength with a hardness of 64 ± 1HRC.

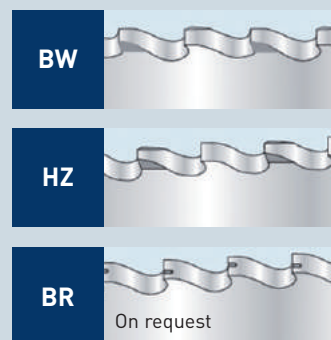
**"Steam treated"** is a surface modification by CO<sub>2</sub> oxidation. Circular saws are let to tempering in overheated steam of arround 350 °C. This results to:

- Microporosity arised on surface enables better coolant distribution
- Surface hardness of 900 HV.
- Extremely fine surface layer decreases the friction (antifriction). Coefficient friction 0,60.

Cutting angles



TOOTH SHAPE



SIDE RUNOUT

Ø 200-225 = 0,15
Ø 250-300 = 0,20
Ø 315-400 = 0,25
Ø 425-450 = 0,30
Ø 500 = 0,35

Reduced side runout on request

Film  
Movie





Kx Beschichtet  
Kx coated

5 1040  
HSS-DMo5  
(M2)-DIN  
1.3343



ANWENDUNG · APPLICATION

Stahl Steel	Alu Alu	Kupfer, Kupfer- legierungen Copper, copper alloys	Zinklegierung Zinc alloy
<b>&lt; 800 N</b>			

Siehe ab Seite 955  
See from page 955

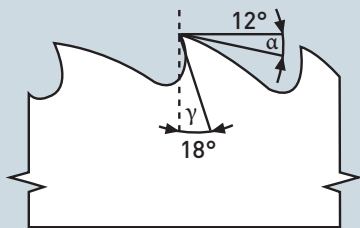
Für Stähle/Edelstähle ≤ 800 N/mm<sup>2</sup>  
Aluminium, Kupfer, Messing

**HSS-DMo5:** Hochlegierter Schnellarbeitsstahl mit Wolfram-, Vanadium- und Molybdänanteil für:  
– Sehr gute mechanische Eigenschaften und hervorragende Festigkeit mit einer Härte von 64 ± 1HRC.

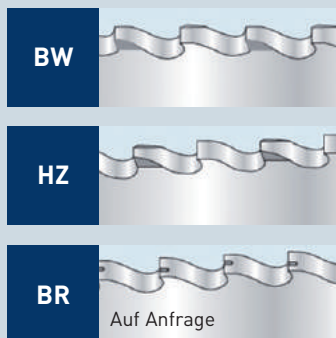
**Kx Beschichtung:** Ergibt generell weitaus höhere Standzeiten als Dampf-behandelte Blätter (siehe Art. 5 1000).

Weiterhin:  
– Gute Widerstandsfähigkeit bei hohen Bearbeitungstemperaturen. Daher geeignet auch bei ungenügender Kühlung, Minimalschmierung, Sprühnebelschmierung.  
– Durch geringen Reibungskoeffizient (0,45) und hoher Oberflächenhärte von 3500 HV sind höhere Schnittgeschwindigkeiten möglich. Daher ideal für automatische Maschinen.

Zahnwinkel



ZAHNFORMEN



SEITENSCHLAG

Ø 200–225 = 0,15
Ø 250–300 = 0,20
Ø 315–400 = 0,25
Ø 425–450 = 0,30
Ø 500 = 0,35

Reduzierter Seitenschlag auf Anfrage

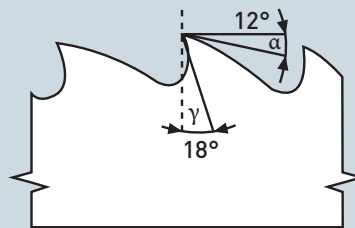
For steel/stainless steel ≤ 800 N/mm<sup>2</sup>  
Aluminium, copper, brass

**HSS-DMo5:** High-speed steel which includes vanadium, wolfram and Molybdenum. This results to:  
– Very good mechanical characteristics and excellent strength with a hardness of 64 ± 1HRC.

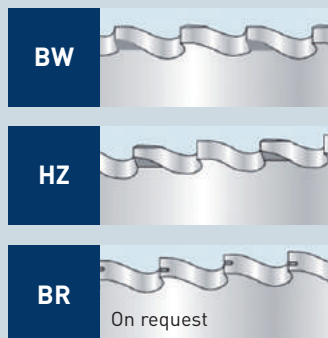
**Kx coating:** Provides much longer tool life than steam treated blades (see Art. 5 1000).

Furthermore:  
– High resistance in high work temperatures. Therefore ideal also in cuts with insufficient cooling, minimal cooling, spray oil (mist).  
– Due to low friction coefficient (0,45) and high surface hardness of 3500 HV suitable for higher cutting speed. Therefore ideal for automatic machines.

Cutting angles



TOOTH SHAPE



SIDE RUNOUT

Ø 200–225 = 0,15
Ø 250–300 = 0,20
Ø 315–400 = 0,25
Ø 425–450 = 0,30
Ø 500 = 0,35

Reduced side runout on request

Film  
Movie



Index

5 1300

HSS-Co5  
Cobalt 5%  
(M35)-DIN 1.3243

Dampfbehandelt  
Steam treated



**ANWENDUNG · APPLICATION**

Stahl	Edelstahl	Grauguss
Steel	Stainless	Grey cast iron
<b>&lt; 1200 N</b>		

Siehe ab Seite 955  
See from page 955

Für Stähle/Edelstähle ≤ 1200 N/mm<sup>2</sup>  
Guss, Bronze, Zinklegierungen, Inconel

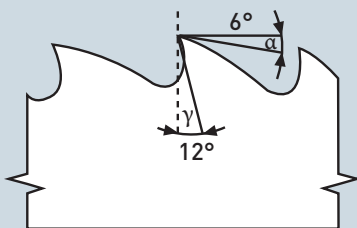
**HSS-Co5:** Hochlegierter Schnellarbeitsstahl mit Wolfram-, Molybdän- und Kobaltanteile. Kobalt verhindert das Kornwachstum bei hohen Betriebstemperaturen. Dadurch behält der Stahl seine Härte. Diese Eigenschaften sind erforderlich wenn **harte** und **hochlegierte** Werkstoffe wie z.B. Edelstahl geschnitten werden sollen, welche im Schneidbereich hohe Temperaturen erzeugen.

Härte des Stahls: 65 ± 1HRC.

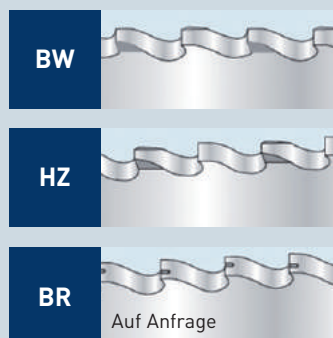
“**Dampfbehandelt**” ist eine kontrollierte Oxydierung CO<sub>2</sub> der Oberfläche durch Anlassen der fertigen Kreissägen in erhitztem Dampf bei ca. 350 °C. Dies ergibt:

- Feine Mikroporen zur besseren Verteilung des Kühlmittels.
- Oberflächenhärte von 900 HV.
- Außergewöhnlich feine Oberflächenschicht welche die Reibung extrem verringert (Reibungskoeffizient 0,60).

Zahnwinkel



ZAHNFORMEN



SEITENSCHLAG

∅ 200-225 = 0,15
∅ 250-300 = 0,20
∅ 315-400 = 0,25
∅ 425-450 = 0,30
∅ 500 = 0,35

Reduzierter Seitenschlag auf Anfrage

For steel/stainless steel ≤ 1200 N/mm<sup>2</sup>  
Cast iron, bronze, zinc alloy, inconel

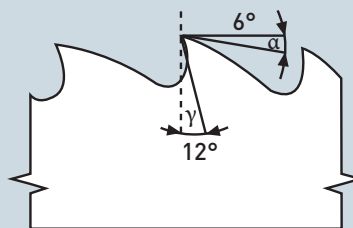
**HSS-Co5:** Strongly alloyed high speed steel with content of wolfram, molybdenum and **cobalt**. Cobalt obstructs critical grain growth and above all, maintains an excellent degree of hardness at high operating temperatures. These characteristics are very important when cutting very high-alloy materials such as stainless steel and very hard metals, which tend to develop high temperatures in the cutting zone.

Hardness of this steel: 65 ± 1HRC.

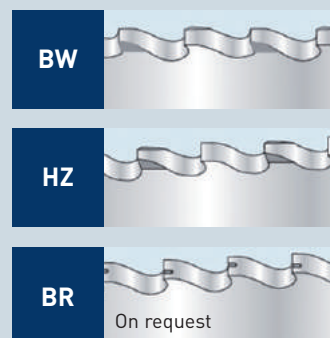
“**Steam treated**” is a surface modification by CO<sub>2</sub> oxidation. Circular saws are let to tempering in overheated steam of around 350 °C. This results to:

- Microporosity arised on surface enables better coolant distribution
- Surface hardness of 900 HV.
- Extremely fine surface layer decreases the friction (antifriction). Coefficient friction 0,60.

Cutting angles



TOOTH SHAPE



SIDE RUNOUT

∅ 200-225 = 0,15
∅ 250-300 = 0,20
∅ 315-400 = 0,25
∅ 425-450 = 0,30
∅ 500 = 0,35

Reduced side runout on request

Film  
Movie



Kx Beschichtet  
Kx coated

5 1340

HSS-Co5  
Cobalt 5%  
(M35)-DIN 1.3243



ANWENDUNG · APPLICATION

Stahl	Edelstahl	Grauguss	Inconel	Titan
Steel	Stainless	Grey cast iron	Inconel	Titanium
<b>&lt; 1200 N</b>				

Siehe ab Seite 955  
See from page 955

Für Stähle/Edelstähle ≤ 1200 N/mm<sup>2</sup>  
Guss, Bronze, Zinklegierungen, Inconel

**HSS-Co5:** Hochlegierter Schnellarbeitsstahl mit Wolfram-, Molybdän- und Kobaltanteile. Kobalt verhindert das Kornwachstum bei hohen Betriebstemperaturen. Dadurch behält der Stahl seine Härte. Diese Eigenschaften sind erforderlich wenn **harte** und **hochlegierte** Werkstoffe wie z.B. Edelstahl geschnitten werden sollen, welche im Schneidbereich hohe Temperaturen erzeugen.

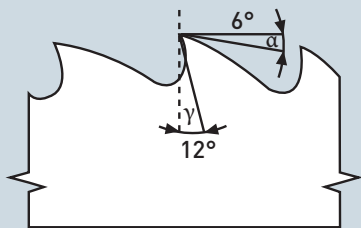
Härte des Stahls: 65 ± 1HRC.

**Kx Beschichtung:** Ergibt generell weitaus höhere Standzeiten als Dampfbehandelte Blätter (siehe Art. 5 1300).

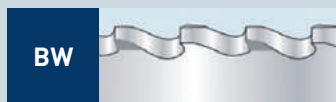
Weiterhin:

- Gute Widerstandsfähigkeit bei hohen Bearbeitungstemperaturen. Daher geeignet auch bei ungenügender Kühlung, Minimalschmierung, Sprühnebelschmierung.
- Durch geringen Reibungskoeffizient (0,50) und hoher Oberflächenhärte von 3500 HV sind höhere Schnittgeschwindigkeiten möglich. Daher ideal für automatische Maschinen.

Zahnwinkel



ZAHNFORMEN



SEITENSCHLAG

Ø 200-225 = 0,15
Ø 250-300 = 0,20
Ø 315-400 = 0,25
Ø 425-450 = 0,30
Ø 500 = 0,35

Reduzierter Seitenschlag auf Anfrage

For steel/stainless steel ≤ 1200 N/mm<sup>2</sup>  
Cast iron, bronze, zinc alloy, inconel

**HSS-Co5:** Strongly alloyed high speed steel with content of wolfram, molybdenum and **cobalt**. Cobalt obstructs critical grain growth and above all, maintains an excellent degree of hardness at high operating temperatures. These characteristics are very important when cutting very high-alloy materials such as stainless steel and very hard metals, which tend to develop high temperatures in the cutting zone.

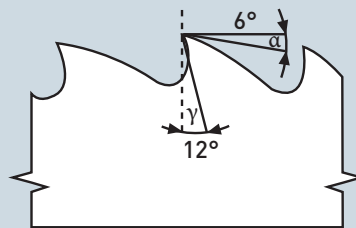
Hardness of this steel: 65 ± 1HRC.

**Kx coating:** Provides much longer tool life than steam treated blades (see Art. 5 1300).

Furthermore:

- High resistance in high work temperatures. Therefore ideal also in cuts with insufficient cooling, minimal cooling, spray oil (mist).
- Due to low friction coefficient (0,50) and high surface hardness of 3500 HV suitable for higher cutting speed. Therefore ideal for automatic machines.

Cutting angles



TOOTH SHAPE



SIDE RUNOUT

Ø 200-225 = 0,15
Ø 250-300 = 0,20
Ø 315-400 = 0,25
Ø 425-450 = 0,30
Ø 500 = 0,35

Reduced side runout on request

Film  
Movie



Index

5 1305

HSS-DMo5  
(M2)-DIN  
1.3343

Kx Beschichtet + Profil Geometrie  
Kx coated + profile geometry



**ANWENDUNG · APPLICATION**

Stahl Steel	Alu Alu	Kupfer, Kupfer- legierungen Copper, copper alloys	Zinklegierung Zinc alloy
<b>&lt; 800 N</b>			

**Beste Schneidgeometrie zum Sägen von Rohren und Profilen aus Stahl/Edelstahl ≤ 800 N/mm<sup>2</sup> sowie aus Aluminium, Kupfer, Messing**

**Preis und Lieferzeit auf Anfrage**

**HSS-DMo5:** Hochlegierter Schnellarbeitsstahl mit Wolfram-, Vanadium- und Molybdänanteil für:

- Sehr gute mechanische Eigenschaften und hervorragende Festigkeit mit einer Härte von 64 ± 1HRC.

**Kx Beschichtung:** Ergibt generell weitaus höhere Standzeiten als Dampf-behandelte Blätter (siehe Art. 5 1000).

Weiterhin:

- Gute Widerstandsfähigkeit bei hohen Bearbeitungstemperaturen. Daher geeignet auch bei ungenügender Kühlung, Minimalschmierung, Sprühnebelschmierung.
- Durch geringen Reibungskoeffizient (0,45) und hoher Oberflächenhärte von 3500 HV sind höhere Schnittgeschwindigkeiten möglich. Daher Ideal für automatische Maschinen.

**Best cutting geometry for cutting pipes, profiles made of steel/stainless steel ≤ 800 N/mm<sup>2</sup> and made of aluminium, copper, brass**

**Price and time of delivery on request**

**HSS-DMo5:** High-speed steel which includes vanadium, wolfram and Molybdenum. This results to:

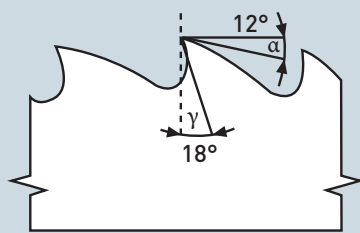
- Very good mechanical characteristics and excellent strength with a hardness of 64 ± 1HRC.

**Kx coating:** Provides much longer tool life than steam treated blades (see Art. 5 1000).

Furthermore:

- High resistance in high work temperatures. Therefore ideal also in cuts with insufficient cooling, minimal cooling, spray oil (mist).
- Due to low friction coefficient (0,45) and high surface hardness of 3500 HV suitable for higher cutting speed. Therefore ideal for automatic machines.

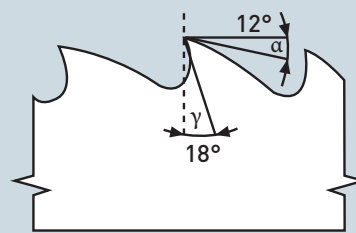
Zahnwinkel



Profil Geometrie (BR)



Cutting angles



Profile Geometry (BR)



ZAHNFORMEN



**BR**

Auf Anfrage

SEITENSCHLAG

Ø 200-225 = 0,15
Ø 250-300 = 0,20
Ø 315-400 = 0,25
Ø 425-450 = 0,30
Ø 500 = 0,35

Reduzierter Seitenschlag auf Anfrage

TOOTH SHAPE



**BR**

On request

SIDE RUNOUT

Ø 200-225 = 0,15
Ø 250-300 = 0,20
Ø 315-400 = 0,25
Ø 425-450 = 0,30
Ø 500 = 0,35

Reduced side runout on request

Film  
Movie



Anwendung siehe Seite  
Application see page

					950	951	952	953				
					<b>5 1000</b> HSS-DMo5 Dampfbehandelt Steam treated	<b>5 1040</b> HSS-DMo5 Kx-Beschichtet Kx-coated	<b>5 1300</b> HSS-Co5 Dampfbehandelt Steam treated	<b>5 1340</b> HSS-Co5 Kx-Beschichtet Kx-coated				
					Art.	€	Art.	€	Art.	€	Art.	€
200	1,2	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 010	47,95	-	-	-	-	-	-
200	1,2	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 020	52,10	-	-	-	-	-	-
200	1,2	32	160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 030	52,10	-	-	-	-	-	-
200	1,2	32	140 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 040	52,10	-	-	-	-	-	-
200	1,6	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 050	44,05	-	-	-	-	-	-
200	1,6	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 060	47,90	-	-	-	-	-	-
200	1,6	32	160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 070	47,90	-	-	-	-	-	-
200	1,6	32	100 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 080	47,90	-	-	-	-	-	-
200	1,8	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 090	43,05	-	-	-	-	-	-
200	1,8	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 100	46,80	-	-	-	-	-	-
200	1,8	32	160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 110	46,80	-	-	-	-	-	-
200	1,8	32	128 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	▲ 5 1000 200 120	47,00	-	-	-	-	-	-
200	2,0	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 130	45,10	-	-	-	-	-	-
200	2,0	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 140	49,05	-	-	-	-	-	-
200	2,0	32	160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 150	49,05	-	-	-	-	-	-
200	2,0	32	130 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 160	49,05	-	-	-	-	-	-
200	2,0	32	100 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 200 170	49,05	-	-	-	-	-	-
200	2,0	32	0	-	▲ 5 1000 200 180	45,60	-	-	-	-	-	-
200	2,0	32	200 BW	-	▲ 5 1000 200 190	48,00	-	-	-	-	-	-
200	2,0	32	160 BW	-	▲ 5 1000 200 200	48,00	-	-	-	-	-	-
200	2,0	32	130 BW	-	▲ 5 1000 200 210	48,00	-	-	-	-	-	-
200	2,0	32	100 HZ	-	● 5 1000 200 220	49,05	-	-	-	-	-	-
210	2,0	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	▲ 5 1000 210 010	46,55	-	-	▲ 5 1300 210 010	61,75	-	-
210	2,0	32	210 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	▲ 5 1000 210 020	49,00	▲ 5 1040 210 020	73,00	-	-	-	-
210	2,0	32	160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	▲ 5 1040 210 025	73,00	▲ 5 1300 210 025	65,00	-	-
210	2,0	32	120 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	▲ 5 1040 210 027	73,00	-	-	-	-
210	2,0	40	0	2-8-55 + 4-11-63	▲ 5 1000 210 030	46,55	-	-	▲ 5 1300 210 030	61,75	-	-
210	2,0	40	160 BW	2-8-55 + 4-11-63	▲ 5 1000 210 040	49,00	▲ 5 1040 210 040	73,00	-	-	-	-
225	1,2	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 225 010	58,75	-	-	-	-	-	-
225	1,2	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 225 020	63,85	-	-	-	-	-	-
225	1,2	32	180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 225 030	63,85	-	-	-	-	-	-
225	1,2	32	160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 225 040	63,85	-	-	-	-	-	-
225	1,6	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 225 050	53,85	-	-	-	-	-	-
225	1,6	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 225 060	58,55	-	-	-	-	-	-
225	1,6	32	180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 225 070	58,55	-	-	-	-	-	-
225	1,6	32	160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 225 080	58,55	-	-	-	-	-	-
225	1,6	32	120 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 225 090	58,55	-	-	-	-	-	-
225	1,6	40	0	2-8-55 + 4-11-63	▲ 5 1000 225 100	54,15	-	-	▲ 5 1300 225 100	61,05	-	-
225	1,6	40	180 BW	2-8-55 + 4-11-63	▲ 5 1000 225 110	57,00	-	-	-	-	-	-
225	1,6	40	120 HZ	2-8-55 + 4-11-63	▲ 5 1000 225 120	57,00	-	-	-	-	-	-
225	2,0	32	0	2 NL REMS/Roller	● 5 1000 225 130	47,15	-	-	-	-	-	-
225	2,0	32	220 BW	2 NL REMS/Roller	● 5 1000 225 140	51,25	● 5 1040 225 140	75,25	● 5 1300 225 140	66,40	-	-
225	2,0	32	180 BW	2 NL REMS/Roller	● 5 1000 225 150	51,25	● 5 1040 225 150	75,25	● 5 1300 225 150	66,40	-	-
225	2,0	32	120 HZ	2 NL REMS/Roller	▲ 5 1000 225 160	53,00	▲ 5 1040 225 160	74,00	-	-	-	-
225	2,0	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 225 170	47,15	-	-	● 5 1300 225 170	61,05	-	-
225	2,0	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 225 180	51,25	● 5 1040 225 180	75,25	● 5 1300 225 180	66,40	-	-
225	2,0	32	180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 225 190	51,25	● 5 1040 225 190	75,25	● 5 1300 225 190	66,40	-	-
225	2,0	32	160 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 225 200	51,25	● 5 1040 225 200	75,25	● 5 1300 225 200	66,40	-	-
225	2,0	32	120 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 225 210	51,25	● 5 1040 225 210	75,25	● 5 1300 225 210	66,40	-	-
225	2,0	32	90 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	▲ 5 1000 225 220	53,00	▲ 5 1040 225 220	74,00	-	-	-	-
225	2,0	32	0	4-9-50 + 4-11-63	▲ 5 1000 225 230	50,35	-	-	-	-	-	-
225	2,0	32	220 BW	4-9-50 + 4-11-63	▲ 5 1000 225 240	53,00	-	-	-	-	-	-
225	2,0	32	160 BW	4-9-50 + 4-11-63	▲ 5 1000 225 250	53,00	-	-	-	-	-	-
225	2,0	32	120 BW	4-9-50 + 4-11-63	▲ 5 1000 225 260	53,00	-	-	-	-	-	-
225	2,0	32	90 HZ	4-9-50 + 4-11-63	▲ 5 1000 225 270	53,00	-	-	-	-	-	-
225	2,0	40	0	2-8-55 + 4-11-63	▲ 5 1000 225 280	50,35	-	-	▲ 5 1300 225 280	63,65	-	-

Weitere Abmessungen auf Anfrage · Other dimensions are available on request



Anwendung siehe Seite  
Application see page

950



951



952



953



1	2	3	4	5	6	7	8	9	5 1000		5 1040		5 1300		5 1340	
									HSS-DMo5 Dampfbehandelt Steam treated		HSS-DMo5 Kx-Beschichtet Kx-coated		HSS-Co5 Dampfbehandelt Steam treated		HSS-Co5 Kx-Beschichtet Kx-coated	
					BW	HZ	Art.		Art.		Art.		Art.		Art.	
					€	€	€	€	€	€	€	€	€	€	€	€
225	2,0	40		220 BW	2-8-55 + 4-11-63	▲ 5 1000 225 290	53,00	▲ 5 1040 225 290	74,00	▲ 5 1300 225 290	67,00	-	-			
225	2,0	40		180 BW	2-8-55 + 4-11-63	▲ 5 1000 225 300	53,00	▲ 5 1040 225 300	74,00	▲ 5 1300 225 300	67,00	-	-			
225	2,0	40		160 BW	2-8-55 + 4-11-63	▲ 5 1000 225 310	53,00	▲ 5 1040 225 310	74,00	▲ 5 1300 225 310	67,00	-	-			
225	2,0	40		120 HZ	2-8-55 + 4-11-63	▲ 5 1000 225 320	53,00	▲ 5 1040 225 320	74,00	▲ 5 1300 225 320	67,00	-	-			
225	2,0	40		90 HZ	2-8-55 + 4-11-63	▲ 5 1000 225 330	53,00	▲ 5 1040 225 330	74,00	-	-	-	-			
225	2,5	32		0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	▲ 5 1000 225 340	60,80	-	-	-	-	-	-			
225	2,5	32		220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	▲ 5 1000 225 350	64,00	-	-	-	-	-	-			
225	2,5	32		160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	▲ 5 1000 225 360	64,00	-	-	-	-	-	-			
225	2,5	32		120 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	▲ 5 1000 225 370	64,00	-	-	-	-	-	-			
225	2,5	32		90 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	▲ 5 1000 225 380	64,00	-	-	-	-	-	-			
225	2,5	40		0	2-8-55 + 4-11-63	▲ 5 1000 225 390	60,80	-	-	-	-	-	-			
225	2,5	40		220 BW	2-8-55 + 4-11-63	▲ 5 1000 225 400	64,00	-	-	-	-	-	-			
225	2,5	40		120 HZ	2-8-55 + 4-11-63	▲ 5 1000 225 410	64,00	-	-	-	-	-	-			
250	1,2	32		0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 010	60,30	-	-	● 5 1300 250 010	73,70	-	-			
250	1,2	32		240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 020	65,55	-	-	-	-	-	-			
250	1,2	32		200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 030	65,55	-	-	-	-	-	-			
250	1,2	32		180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 040	65,55	-	-	-	-	-	-			
250	1,2	32		160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 050	65,55	-	-	-	-	-	-			
250	1,6	32		0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 060	53,25	-	-	● 5 1300 250 060	66,20	-	-			
250	1,6	32		240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 070	57,85	-	-	-	-	-	-			
250	1,6	32		200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 080	57,85	-	-	-	-	-	-			
250	1,6	32		180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 090	57,85	-	-	-	-	-	-			
250	1,6	32		160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 100	57,85	-	-	-	-	-	-			
250	1,6	32		128 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 110	57,85	-	-	-	-	-	-			
250	1,6	40		0	2-8-55 + 4-12-64	▲ 5 1000 250 120	54,15	-	-	-	-	-	-			
250	1,6	40		200 BW	2-8-55 + 4-12-64	▲ 5 1000 250 130	57,00	-	-	-	-	-	-			
250	2,0	32		0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 150	50,25	-	-	● 5 1300 250 150	68,05	-	-			
250	2,0	32		240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 160	54,65	● 5 1040 250 160	84,05	● 5 1300 250 160	73,95	● 5 1340 250 160	99,70			
250	2,0	32		200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 170	54,65	● 5 1040 250 170	84,05	● 5 1300 250 170	73,95	● 5 1340 250 170	99,70			
250	2,0	32		180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 180	54,65	● 5 1040 250 180	84,05	● 5 1300 250 180	73,95	● 5 1340 250 180	99,70			
250	2,0	32		160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 190	54,65	● 5 1040 250 190	84,05	● 5 1300 250 190	73,95	-	-			
250	2,0	32		140 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 200	54,65	-	-	-	-	-	-			
250	2,0	32		128 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 210	54,65	● 5 1040 250 210	84,05	● 5 1300 250 210	73,95	-	-			
250	2,0	32		100 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 220	54,65	● 5 1040 250 220	84,05	● 5 1300 250 220	73,95	-	-			
250	2,0	32		0	4-9-50 + 4-11-63	▲ 5 1000 250 230	50,35	-	-	▲ 5 1300 250 230	68,00	-	-			
250	2,0	32		200 BW	4-9-50 + 4-11-63	▲ 5 1000 250 240	53,00	-	-	-	-	-	-			
250	2,0	32		100 HZ	4-9-50 + 4-11-63	▲ 5 1000 250 270	53,00	-	-	-	-	-	-			
250	2,0	40		0	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 250 280	50,25	-	-	● 5 1300 250 280	68,05	-	-			
250	2,0	40		240 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 250 290	54,65	● 5 1040 250 290	85,15	● 5 1300 250 290	73,95	● 5 1340 250 290	99,70			
250	2,0	40		200 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 250 300	54,65	● 5 1040 250 300	85,15	● 5 1300 250 300	73,95	● 5 1340 250 300	99,70			
250	2,0	40		180 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 250 310	54,65	● 5 1040 250 310	85,15	● 5 1300 250 310	73,95	● 5 1340 250 310	99,70			
250	2,0	40		160 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 250 320	54,65	● 5 1040 250 320	85,15	● 5 1300 250 320	73,95	-	-			
250	2,0	40		128 HZ	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 250 330	54,65	● 5 1040 250 330	85,15	● 5 1300 250 330	73,95	-	-			
250	2,0	40		100 HZ	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 250 340	54,65	● 5 1040 250 340	85,15	● 5 1300 250 340	73,95	-	-			
250	2,5	32		0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 350	61,85	-	-	● 5 1300 250 350	80,40	-	-			
250	2,5	32		240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 360	67,25	● 5 1040 250 360	96,35	● 5 1300 250 360	87,40	● 5 1340 250 360	112,60			
250	2,5	32		200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 370	67,25	● 5 1040 250 370	96,35	● 5 1300 250 370	87,40	● 5 1340 250 370	112,60			
250	2,5	32		160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 380	67,25	● 5 1040 250 380	96,35	● 5 1300 250 380	87,40	● 5 1340 250 380	112,60			
250	2,5	32		128 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 390	67,25	● 5 1040 250 390	96,35	● 5 1300 250 390	87,40	-	-			
250	2,5	32		100 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 250 400	67,25	● 5 1040 250 400	96,35	● 5 1300 250 400	87,40	-	-			
250	2,5	32		0	4-9-50 + 4-11-63	▲ 5 1000 250 410	61,75	-	-	-	-	-	-			
250	2,5	32		128 HZ	4-9-50 + 4-11-63	▲ 5 1000 250 420	65,00	-	-	▲ 5 1300 250 420	80,40	-	-			
250	2,5	32		100 HZ	4-9-50 + 4-11-63	▲ 5 1000 250 430	65,00	-	-	-	-	-	-			
250	2,5	40		0	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 250 440	61,85	-	-	● 5 1300 250 440	80,40	-	-			
250	2,5	40		240 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 250 450	67,25	● 5 1040 250 450	96,35	● 5 1300 250 450	87,40	-	-			
250	2,5	40		200 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 250 460	67,25	● 5 1040 250 460	96,35	● 5 1300 250 460	87,40	-	-			

Weitere Abmessungen auf Anfrage · Other dimensions are available on request

Anwendung siehe Seite  
Application see page

					950	951	952	953				
					<b>5 1000</b> HSS-DMo5 Dampfbehandelt Steam treated	<b>5 1040</b> HSS-DMo5 Kx-Beschichtet Kx-coated	<b>5 1300</b> HSS-Co5 Dampfbehandelt Steam treated	<b>5 1340</b> HSS-Co5 Kx-Beschichtet Kx-coated				
					Art.	€	Art.	€	Art.	€	Art.	€
			<b>BW</b> 		● 5 1000 250 470	67,25	● 5 1040 250 470	96,35	● 5 1300 250 470	87,40	-	-
250	2,5	40	160 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 250 480	67,25	● 5 1040 250 480	96,35	● 5 1300 250 480	87,40	-	-
250	2,5	40	128 HZ	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 250 490	67,25	● 5 1040 250 490	96,35	● 5 1300 250 490	87,40	-	-
250	2,5	40	100 HZ	2-8-55 + 4-12-64								
275	1,6	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 275 010	59,05	-	-	● 5 1300 275 010	78,85	-	-
275	1,6	32	280 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 275 020	64,15	-	-	-	-	-	-
275	1,6	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 275 030	64,15	-	-	-	-	-	-
275	1,6	32	180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 275 040	64,15	-	-	-	-	-	-
275	2,0	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 275 050	61,05	-	-	● 5 1300 275 050	81,15	-	-
275	2,0	32	280 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 275 060	66,40	● 5 1040 275 060	101,65	● 5 1300 275 060	88,25	● 5 1340 275 060	117,65
275	2,0	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 275 070	66,40	● 5 1040 275 070	101,65	● 5 1300 275 070	88,25	● 5 1340 275 070	117,65
275	2,0	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 275 080	66,40	● 5 1040 275 080	101,65	● 5 1300 275 080	88,25	● 5 1340 275 080	117,65
275	2,0	32	180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 275 090	66,40	● 5 1040 275 090	101,65	● 5 1300 275 090	88,25	-	-
275	2,0	32	160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 275 100	66,40	● 5 1040 275 100	101,65	● 5 1300 275 100	88,25	-	-
275	2,0	32	140 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 275 110	66,40	● 5 1040 275 110	101,65	● 5 1300 275 110	88,25	-	-
275	2,0	32	110 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 275 120	66,40	● 5 1040 275 120	101,65	● 5 1300 275 120	88,25	-	-
275	2,0	32	0	4-9-50 + 4-11-63	▲ 5 1000 275 130	60,80	-	-	-	-	-	-
275	2,0	32	220 BW	4-9-50 + 4-11-63	▲ 5 1000 275 140	64,00	-	-	-	-	-	-
275	2,0	32	160 BW	4-9-50 + 4-11-63	● 5 1000 275 160	66,40	-	-	-	-	-	-
275	2,0	32	140 HZ	4-9-50 + 4-11-63	▲ 5 1000 275 170	64,00	-	-	-	-	-	-
275	2,0	32	110 HZ	4-9-50 + 4-11-63	▲ 5 1000 275 180	64,00	-	-	-	-	-	-
275	1,6	40	0	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 275 190	59,05	-	-	● 5 1300 275 190	78,85	-	-
275	1,6	40	280 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 275 200	64,15	-	-	-	-	-	-
275	1,6	40	220 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 275 210	64,15	-	-	-	-	-	-
275	1,6	40	180 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 275 220	64,15	-	-	-	-	-	-
275	2,0	40	0	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 275 230	61,05	-	-	● 5 1300 275 230	81,15	-	-
275	2,0	40	280 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 275 240	66,40	● 5 1040 275 240	101,65	● 5 1300 275 240	88,25	● 5 1340 275 240	117,65
275	2,0	40	220 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 275 250	66,40	● 5 1040 275 250	101,65	● 5 1300 275 250	88,25	● 5 1340 275 250	117,65
275	2,0	40	200 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 275 260	66,40	● 5 1040 275 260	101,65	● 5 1300 275 260	88,25	● 5 1340 275 260	117,65
275	2,0	40	180 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 275 270	66,40	● 5 1040 275 270	101,65	● 5 1300 275 270	88,25	-	-
275	2,0	40	160 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 275 280	66,40	● 5 1040 275 280	101,65	● 5 1300 275 280	88,25	-	-
275	2,0	40	140 HZ	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 275 290	66,40	● 5 1040 275 290	101,65	● 5 1300 275 290	88,25	-	-
275	2,5	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 275 300	65,70	-	-	● 5 1300 275 300	82,45	-	-
275	2,5	32	280 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 275 310	71,45	● 5 1040 275 310	103,65	● 5 1300 275 310	89,65	● 5 1340 275 310	123,35
275	2,5	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 275 320	71,45	● 5 1040 275 320	103,65	● 5 1300 275 320	89,65	● 5 1340 275 320	123,35
275	2,5	32	180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 275 330	71,45	● 5 1040 275 330	103,65	● 5 1300 275 330	89,65	● 5 1340 275 330	123,35
275	2,5	32	160 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 275 340	71,45	● 5 1040 275 340	103,65	● 5 1300 275 340	89,65	-	-
275	2,5	32	140 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 275 350	71,45	● 5 1040 275 350	103,65	● 5 1300 275 350	89,65	-	-
275	2,5	32	120 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	▲ 5 1040 275 355	100,00	-	-	-	-
275	2,5	32	110 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	▲ 5 1000 275 360	69,00	▲ 5 1040 275 360	100,00	▲ 5 1300 275 360	90,00	-	-
275	2,5	32	90 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	▲ 5 1000 275 370	69,00	▲ 5 1040 275 370	100,00	▲ 5 1300 275 370	90,00	-	-
275	2,5	32	0	4-9-50 + 4-11-63	▲ 5 1000 275 380	65,55	-	-	▲ 5 1300 275 380	82,45	-	-
275	2,5	32	280 BW	4-9-50 + 4-11-63	▲ 5 1000 275 390	69,00	-	-	-	-	-	-
275	2,5	32	220 BW	4-9-50 + 4-11-63	▲ 5 1000 275 400	69,00	-	-	-	-	-	-
275	2,5	32	160 BW	4-9-50 + 4-11-63	▲ 5 1000 275 420	69,00	-	-	-	-	-	-
275	2,5	32	140 HZ	4-9-50 + 4-11-63	▲ 5 1000 275 430	69,00	-	-	-	-	-	-
275	2,5	32	120 HZ	4-9-50 + 4-11-63	▲ 5 1000 275 440	69,00	-	-	-	-	-	-
275	2,5	32	110 HZ	4-9-50 + 4-11-63	▲ 5 1000 275 450	69,00	-	-	-	-	-	-
275	2,5	32	90 HZ	4-9-50 + 4-11-63	▲ 5 1000 275 460	69,00	-	-	-	-	-	-
275	2,5	40	0	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 275 470	65,70	-	-	● 5 1300 275 470	82,45	-	-
275	2,5	40	280 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 275 480	71,45	● 5 1040 275 480	103,65	● 5 1300 275 480	89,65	● 5 1340 275 480	123,35
275	2,5	40	220 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 275 490	71,45	● 5 1040 275 490	103,65	● 5 1300 275 490	89,65	● 5 1340 275 490	123,35
275	2,5	40	180 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 275 500	71,45	● 5 1040 275 500	103,65	● 5 1300 275 500	89,65	● 5 1340 275 500	123,35
275	2,5	40	160 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 275 510	71,45	● 5 1040 275 510	103,65	● 5 1300 275 510	89,65	-	-
275	2,5	40	140 HZ	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 275 520	71,45	● 5 1040 275 520	103,65	● 5 1300 275 520	89,65	-	-
275	2,5	40	120 HZ	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 275 530	71,45	▲ 5 1040 275 530	100,00	▲ 5 1300 275 530	90,00	-	-
275	2,5	40	110 HZ	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 275 540	71,45	▲ 5 1040 275 540	100,00	▲ 5 1300 275 540	90,00	-	-

Weitere Abmessungen auf Anfrage · Other dimensions are available on request



Anwendung siehe Seite  
Application see page

950



951



952



953



Art.	€	5 1000		5 1040		5 1300		5 1340				
		Art.	€	Art.	€	Art.	€	Art.	€			
275	2,5	40	90 HZ	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 275 550	71,45	▲ 5 1040 275 550	100,00	▲ 5 1300 275 550	90,00	-	-
275	3,0	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	▲ 5 1000 275 560	86,45	-	-	-	-	-	-
275	3,0	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	▲ 5 1000 275 570	91,00	-	-	-	-	-	-
275	3,0	32	140 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	▲ 5 1000 275 580	91,00	-	-	-	-	-	-
275	3,0	32	110 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	▲ 5 1000 275 590	91,00	-	-	-	-	-	-
275	3,0	32	0	4-9-50 + 4-11-63	▲ 5 1000 275 600	86,45	-	-	-	-	-	-
275	3,0	40	0	2-8-55 + 4-12-64	▲ 5 1000 275 610	86,45	-	-	-	-	-	-
275	3,0	40	220 BW	2-8-55 + 4-12-64	▲ 5 1000 275 620	91,00	-	-	-	-	-	-
300	1,6	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 300 010	83,25	-	-	● 5 1300 300 010	110,80	-	-
300	1,6	32	300 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 300 020	90,45	-	-	-	-	-	-
300	1,6	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 300 030	90,45	-	-	-	-	-	-
300	1,6	32	180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 300 040	90,45	-	-	-	-	-	-
300	2,0	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 300 050	79,35	-	-	● 5 1300 300 050	104,35	-	-
300	2,0	32	300 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 300 060	86,25	-	-	-	-	-	-
300	2,0	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 300 070	86,25	-	-	-	-	-	-
300	2,0	32	180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 300 080	86,25	-	-	-	-	-	-
300	2,5	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 300 090	80,40	-	-	● 5 1300 300 090	105,65	-	-
300	2,5	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 300 100	87,40	● 5 1040 300 100	128,85	● 5 1300 300 100	114,85	● 5 1340 300 100	149,70
300	2,5	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 300 110	87,40	● 5 1040 300 110	128,85	● 5 1300 300 110	114,85	● 5 1340 300 110	149,70
300	2,5	32	180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 300 120	87,40	● 5 1040 300 120	128,85	● 5 1300 300 120	114,85	● 5 1340 300 120	149,70
300	2,5	32	160 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 300 130	87,40	● 5 1040 300 130	128,85	● 5 1300 300 130	114,85	● 5 1340 300 130	149,70
300	2,5	32	120 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 300 140	87,40	● 5 1040 300 140	128,85	● 5 1300 300 140	114,85	-	-
300	2,5	32	100 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 300 150	87,40	-	-	-	-	-	-
300	2,5	32	0	-	▲ 5 1000 300 160	80,75	-	-	▲ 5 1300 300 160	105,65	-	-
300	2,5	32	220 BW	-	▲ 5 1000 300 170	85,00	-	-	-	-	-	-
300	2,5	32	200 BW	-	▲ 5 1000 300 180	85,00	-	-	-	-	-	-
300	2,5	32	160 HZ	-	▲ 5 1000 300 190	85,00	-	-	-	-	-	-
300	2,5	32	120 HZ	-	▲ 5 1000 300 200	85,00	-	-	-	-	-	-
300	2,5	40	0	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 300 210	80,40	-	-	● 5 1300 300 210	105,65	-	-
300	2,5	40	220 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 300 220	87,40	● 5 1040 300 220	128,85	● 5 1300 300 220	114,85	● 5 1340 300 220	149,70
300	2,5	40	200 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 300 230	87,40	● 5 1040 300 230	128,85	● 5 1300 300 230	114,85	● 5 1340 300 230	149,70
300	2,5	40	180 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 300 240	87,40	● 5 1040 300 240	128,85	● 5 1300 300 240	114,85	● 5 1340 300 240	149,70
300	2,5	40	160 HZ	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 300 250	87,40	● 5 1040 300 250	128,85	● 5 1300 300 250	114,85	● 5 1340 300 250	149,70
300	2,5	40	120 HZ	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 300 260	87,40	● 5 1040 300 260	128,85	● 5 1300 300 260	114,85	-	-
300	2,5	40	100 HZ	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 300 270	87,40	-	-	▲ 5 1300 300 270	111,00	-	-
300	3,0	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	▲ 5 1000 300 280	100,70	-	-	-	-	-	-
300	3,0	32	160 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	-	-	▲ 5 1300 300 285	133,00	-	-
300	3,0	32	120 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	▲ 5 1000 300 290	106,00	-	-	-	-	-	-
300	3,0	32	0	-	▲ 5 1000 300 300	100,70	-	-	-	-	-	-
300	3,0	40	0	2-8-55 + 4-12-64	▲ 5 1000 300 310	100,70	-	-	▲ 5 1300 300 310	126,35	-	-
300	3,0	40	160 HZ	2-8-55 + 4-12-64	▲ 5 1000 300 320	106,00	-	-	-	-	-	-
300	3,0	40	120 HZ	2-8-55 + 4-12-64	▲ 5 1000 300 330	106,00	-	-	-	-	-	-
315	1,6	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 010	95,35	-	-	● 5 1300 315 010	116,65	-	-
315	1,6	32	300 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 020	103,65	-	-	-	-	-	-
315	1,6	32	240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 030	103,65	-	-	-	-	-	-
315	1,6	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 040	103,65	-	-	-	-	-	-
315	1,6	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 050	103,65	-	-	-	-	-	-
315	1,6	40	0	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 315 060	95,35	-	-	● 5 1300 315 060	116,65	-	-
315	1,6	40	300 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 315 070	103,65	-	-	-	-	-	-
315	1,6	40	240 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 315 080	103,65	-	-	-	-	-	-
315	1,6	40	220 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 315 090	103,65	-	-	-	-	-	-
315	1,6	40	200 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 315 100	103,65	-	-	-	-	-	-
315	2,0	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 110	85,55	-	-	● 5 1300 315 110	111,80	-	-
315	2,0	32	300 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 120	93,00	-	-	-	-	-	-
315	2,0	32	240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 130	93,00	-	-	-	-	-	-
315	2,0	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 140	93,00	-	-	-	-	-	-

Weitere Abmessungen auf Anfrage · Other dimensions are available on request



Anwendung siehe Seite  
Application see page

					950	951	952	953					
					<b>5 1000</b> HSS-DMo5 Dampfbehandelt Steam treated	<b>5 1040</b> HSS-DMo5 Kx-Beschichtet Kx-coated	<b>5 1300</b> HSS-Co5 Dampfbehandelt Steam treated	<b>5 1340</b> HSS-Co5 Kx-Beschichtet Kx-coated					
					Art.	€	Art.	€	Art.	€	Art.	€	
	315	2,0	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 150	93,00	-	-	-	-	-	
	315	2,0	32	180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 160	93,00	-	-	-	-	-	
	315	2,0	40	0	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 315 170	85,55	-	-	● 5 1300 315 170	111,80	-	
	315	2,0	40	300 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 315 180	93,00	-	-	-	-	-	
	315	2,0	40	240 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 315 190	93,00	-	-	-	-	-	
	315	2,0	40	220 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 315 200	93,00	-	-	-	-	-	
	315	2,0	40	200 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 315 210	93,00	-	-	-	-	-	
	315	2,0	40	180 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 315 220	93,00	-	-	-	-	-	
	315	2,5	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 230	86,85	-	-	● 5 1300 315 230	114,90	-	
	315	2,5	32	240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 240	94,40	● 5 1040 315 240	140,05	● 5 1300 315 240	124,90	● 5 1340 315 240	164,75
	315	2,5	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 250	94,40	● 5 1040 315 250	140,05	● 5 1300 315 250	124,90	● 5 1340 315 250	164,75
	315	2,5	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 260	94,40	● 5 1040 315 260	140,05	● 5 1300 315 260	124,90	● 5 1340 315 260	164,75
	315	2,5	32	180 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 270	94,40	● 5 1040 315 270	140,05	● 5 1300 315 270	124,90	● 5 1340 315 270	164,75
	315	2,5	32	160 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 280	94,40	● 5 1040 315 280	140,05	● 5 1300 315 280	124,90	● 5 1340 315 280	164,75
	315	2,5	32	120 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 290	94,40	● 5 1040 315 290	140,05	● 5 1300 315 290	124,90	● 5 1340 315 290	164,75
	315	2,5	32	100 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	▲ 5 1040 315 295	134,00	-	-	-	-
	315	2,5	40	0	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 315 300	86,85	-	-	● 5 1300 315 300	124,90	-	-
	315	2,5	40	240 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 315 310	94,40	● 5 1040 315 310	140,05	● 5 1300 315 310	124,90	● 5 1340 315 310	164,75
	315	2,5	40	220 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 315 320	94,40	● 5 1040 315 320	140,05	● 5 1300 315 320	124,90	● 5 1340 315 320	164,75
	315	2,5	40	200 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 315 330	94,40	● 5 1040 315 330	140,05	● 5 1300 315 330	124,90	● 5 1340 315 330	164,75
	315	2,5	40	180 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 315 340	94,40	● 5 1040 315 340	140,05	● 5 1300 315 340	124,90	● 5 1340 315 340	164,75
	315	2,5	40	160 HZ	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 315 350	94,40	● 5 1040 315 350	140,05	● 5 1300 315 350	124,90	● 5 1340 315 350	164,75
	315	2,5	40	120 HZ	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 315 360	94,40	● 5 1040 315 360	140,05	● 5 1300 315 360	124,90	-	-
	315	2,5	40	100 HZ	2-8-55 + 4-12-64	▲ 5 1000 315 370	91,00	▲ 5 1040 315 370	134,00	-	-	-	-
	315	2,5	50	0	4-15-80 + 4-14-85	▲ 5 1000 315 380	86,45	-	-	▲ 5 1300 315 380	114,95	-	-
	315	2,5	50	240 BW	4-15-80 + 4-14-85	▲ 5 1000 315 390	91,00	-	-	-	-	-	-
	315	2,5	50	160 HZ	4-15-80 + 4-14-85	▲ 5 1000 315 400	91,00	-	-	-	-	-	-
	315	2,5	50	120 HZ	4-15-80 + 4-14-85	▲ 5 1000 315 410	91,00	-	-	-	-	-	-
	315	3,0	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 420	108,20	-	-	● 5 1300 315 420	128,85	-	-
	315	3,0	32	240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 430	117,65	● 5 1040 315 430	151,25	● 5 1300 315 430	140,05	-	-
	315	3,0	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 440	117,65	● 5 1040 315 440	151,25	● 5 1300 315 440	140,05	-	-
	315	3,0	32	160 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 315 450	117,65	● 5 1040 315 450	151,25	● 5 1300 315 450	140,05	-	-
	315	3,0	32	120 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	▲ 5 1040 315 455	146,00	▲ 5 1300 315 455	135,00	-	-
	315	3,0	32	100 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	-	-	▲ 5 1040 315 457	146,00	▲ 5 1300 315 457	135,00	-	-
	315	3,0	40	0	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 315 460	108,20	-	-	● 5 1300 315 460	128,85	-	-
	315	3,0	40	240 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 315 470	117,65	● 5 1040 315 470	151,25	● 5 1300 315 470	140,05	-	-
	315	3,0	40	200 BW	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 315 480	117,65	● 5 1040 315 480	151,25	● 5 1300 315 480	140,05	-	-
	315	3,0	40	160 HZ	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 315 490	117,65	● 5 1040 315 490	151,25	● 5 1300 315 490	140,05	-	-
	315	3,0	40	120 HZ	2-8-55 + 4-12-64	-	-	▲ 5 1040 315 500	146,00	▲ 5 1300 315 500	135,00	-	-
	315	3,0	40	100 HZ	2-8-55 + 4-12-64	▲ 5 1000 315 510	114,00	▲ 5 1040 315 510	146,00	▲ 5 1300 315 510	135,00	-	-
	315	3,0	50	0	4-15-80 + 4-14-85	▲ 5 1000 315 520	108,30	-	-	▲ 5 1300 315 520	128,25	-	-
	315	3,0	50	160 HZ	4-15-80 + 4-14-85	▲ 5 1000 315 530	114,00	-	-	-	-	-	-
	315	3,0	50	120 HZ	4-15-80 + 4-14-85	▲ 5 1000 315 540	114,00	-	-	-	-	-	-
	325	2,5	40	0	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 325 010	110,00	-	-	● 5 1300 325 010	120,30	-	-
	325	2,5	40	160 HZ	2-8-55 + 4-12-64	● 5 1000 325 020	117,90	-	-	● 5 1300 325 020	130,80	-	-
	325	3,0	40	0	2-9-55 + 4-12-64	▲ 5 1000 325 030	114,95	-	-	▲ 5 1300 325 030	140,60	-	-
	325	3,0	40	160 HZ	2-9-55 + 4-12-64	-	-	-	-	▲ 5 1300 325 040	148,00	-	-
	350	2,0	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 010	109,75	-	-	● 5 1300 350 010	139,15	-	-
	350	2,0	32	350 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 020	119,30	● 5 1040 350 020	162,15	● 5 1300 350 020	150,65	● 5 1340 350 020	190,00
	350	2,0	32	280 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 030	119,30	● 5 1040 350 030	162,15	● 5 1300 350 030	150,65	● 5 1340 350 030	190,00
	350	2,0	32	240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 040	119,30	● 5 1040 350 040	162,15	● 5 1300 350 040	150,65	● 5 1340 350 040	190,00
	350	2,0	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 050	119,30	● 5 1040 350 050	162,15	● 5 1300 350 050	150,65	● 5 1340 350 050	190,00
	350	2,5	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 060	108,45	-	-	● 5 1300 350 060	139,15	-	-
	350	2,5	32	350 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 070	117,90	● 5 1040 350 070	162,15	● 5 1300 350 070	151,25	● 5 1340 350 070	192,80
	350	2,5	32	280 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 080	117,90	● 5 1040 350 080	162,15	● 5 1300 350 080	151,25	● 5 1340 350 080	192,80
	350	2,5	32	240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 090	117,90	● 5 1040 350 090	162,15	● 5 1300 350 090	151,25	● 5 1340 350 090	192,80



Anwendung siehe Seite  
Application see page

950



951



952



953



					<b>5 1000</b> HSS-DMo5 Dampfbehandelt Steam treated		<b>5 1040</b> HSS-DMo5 Kx-Beschichtet Kx-coated		<b>5 1300</b> HSS-Co5 Dampfbehandelt Steam treated		<b>5 1340</b> HSS-Co5 Kx-Beschichtet Kx-coated		
	Art.	€	Art.	€	Art.	€	Art.	€					
	350	2,5	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 100	117,90	● 5 1040 350 100	162,15	● 5 1300 350 100	151,25	● 5 1340 350 100	192,80
	350	2,5	32	180 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 110	117,90	● 5 1040 350 110	162,15	● 5 1300 350 110	151,25	● 5 1340 350 110	192,80
	350	2,5	32	160 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 120	117,90	● 5 1040 350 120	162,15	● 5 1300 350 120	151,25	● 5 1340 350 120	192,80
	350	2,5	32	140 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 130	117,90	▲ 5 1040 350 130	157,00	▲ 5 1300 350 130	146,00	-	-
	350	2,5	32	120 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 140	117,90	▲ 5 1040 350 140	157,00	▲ 5 1300 350 140	146,00	-	-
	350	2,5	40	0	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 350 150	108,45	-	-	● 5 1300 350 150	139,15	-	-
	350	2,5	40	350 BW	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 350 160	117,90	● 5 1040 350 160	162,15	● 5 1300 350 160	151,25	● 5 1340 350 160	192,80
	350	2,5	40	280 BW	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 350 170	117,90	● 5 1040 350 170	162,15	● 5 1300 350 170	151,25	● 5 1340 350 170	192,80
	350	2,5	40	240 BW	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 350 180	117,90	● 5 1040 350 180	162,15	● 5 1300 350 180	151,25	● 5 1340 350 180	192,80
	350	2,5	40	220 BW	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 350 190	117,90	● 5 1040 350 190	162,15	● 5 1300 350 190	151,25	● 5 1340 350 190	192,80
	350	2,5	40	180 HZ	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 350 200	117,90	● 5 1040 350 200	162,15	● 5 1300 350 200	151,25	● 5 1340 350 200	192,80
	350	2,5	40	160 HZ	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 350 205	117,90	● 5 1040 350 205	162,15	● 5 1300 350 205	151,25	● 5 1340 350 205	192,80
	350	2,5	40	120 HZ	2-8-55 + 4-12-64	-	-	▲ 5 1040 350 207	157,00	-	-	-	-
	350	2,5	50	0	4-15-80 + 4-14-85	▲ 5 1000 350 210	102,60	-	-	▲ 5 1300 350 210	138,70	-	-
	350	2,5	50	220 BW	4-15-80 + 4-14-85	▲ 5 1000 350 220	108,00	▲ 5 1040 350 220	157,00	-	-	-	-
	350	2,5	50	160 HZ	4-15-80 + 4-14-85	▲ 5 1000 350 230	108,00	-	-	▲ 5 1300 350 230	146,00	-	-
	350	2,5	50	120 HZ	4-15-80 + 4-14-85	▲ 5 1000 350 240	108,00	▲ 5 1040 350 240	157,00	-	-	-	-
	350	2,5	50	100 HZ	4-15-80 + 4-14-85	▲ 5 1000 350 250	108,00	▲ 5 1040 350 250	157,00	-	-	-	-
	350	3,0	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 260	123,70	-	-	● 5 1300 350 260	151,25	-	-
	350	3,0	32	280 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 270	134,45	● 5 1040 350 270	177,85	● 5 1300 350 270	168,05	● 5 1340 350 270	208,75
	350	3,0	32	240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 280	134,45	● 5 1040 350 280	177,85	● 5 1300 350 280	168,05	● 5 1340 350 280	208,75
	350	3,0	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 290	134,45	● 5 1040 350 290	177,85	● 5 1300 350 290	168,05	● 5 1340 350 290	208,75
	350	3,0	32	200 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 300	134,45	● 5 1040 350 300	177,85	● 5 1300 350 300	168,05	● 5 1340 350 300	208,75
	350	3,0	32	180 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 310	134,45	● 5 1040 350 310	177,85	● 5 1300 350 310	168,05	● 5 1340 350 310	208,75
	350	3,0	32	160 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 320	134,45	● 5 1040 350 320	177,85	● 5 1300 350 320	168,05	● 5 1340 350 320	208,75
	350	3,0	32	140 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 330	134,45	● 5 1040 350 330	177,85	● 5 1300 350 330	168,05	-	-
	350	3,0	32	120 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 350 340	134,45	● 5 1040 350 340	177,85	● 5 1300 350 340	168,05	-	-
	350	3,0	40	0	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 350 350	123,70	-	-	● 5 1300 350 350	154,60	-	-
	350	3,0	40	280 BW	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 350 360	134,45	● 5 1040 350 360	177,85	● 5 1300 350 360	168,05	● 5 1340 350 360	208,75
	350	3,0	40	240 BW	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 350 370	134,45	● 5 1040 350 370	177,85	● 5 1300 350 370	168,05	● 5 1340 350 370	208,75
	350	3,0	40	220 BW	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 350 380	134,45	● 5 1040 350 380	177,85	● 5 1300 350 380	168,05	● 5 1340 350 380	208,75
	350	3,0	40	200 BW	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 350 390	134,45	● 5 1040 350 390	177,85	● 5 1300 350 390	168,05	● 5 1340 350 390	208,75
	350	3,0	40	180 HZ	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 350 400	134,45	● 5 1040 350 400	177,85	● 5 1300 350 400	168,05	● 5 1340 350 400	208,75
	350	3,0	40	160 HZ	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 350 410	134,45	● 5 1040 350 410	177,85	● 5 1300 350 410	168,05	● 5 1340 350 410	208,75
	350	3,0	40	140 HZ	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 350 420	134,45	● 5 1040 350 420	177,85	● 5 1300 350 420	168,05	● 5 1340 350 420	208,75
	350	3,0	40	120 HZ	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 350 430	134,45	● 5 1040 350 430	177,85	● 5 1300 350 430	168,05	-	-
	350	3,0	40	110 HZ	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 350 440	134,45	● 5 1040 350 440	177,85	● 5 1300 350 440	168,05	-	-
	350	3,0	40	90 HZ	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 350 450	134,45	● 5 1040 350 450	177,85	● 5 1300 350 450	168,05	-	-
	350	3,0	50	0	4-15-80 + 4-14-85	● 5 1000 350 460	123,70	-	-	● 5 1300 350 460	154,60	-	-
	350	3,0	50	220 BW	4-15-80 + 4-14-85	● 5 1000 350 470	134,45	▲ 5 1040 350 470	172,00	● 5 1300 350 470	168,05	-	-
	350	3,0	50	180 HZ	4-15-80 + 4-14-85	● 5 1000 350 480	134,45	-	-	● 5 1300 350 480	168,05	-	-
	350	3,0	50	160 HZ	4-15-80 + 4-14-85	● 5 1000 350 490	134,45	▲ 5 1040 350 490	172,00	● 5 1300 350 490	168,05	-	-
	350	3,0	50	140 HZ	4-15-80 + 4-14-85	● 5 1000 350 500	134,45	-	-	● 5 1300 350 500	168,05	-	-
	350	3,0	50	120 HZ	4-15-80 + 4-14-85	● 5 1000 350 510	134,45	▲ 5 1040 350 510	172,00	● 5 1300 350 510	168,05	-	-
	350	3,0	50	100 HZ	4-15-80 + 4-14-85	▲ 5 1000 350 520	130,00	▲ 5 1040 350 520	172,00	-	-	-	-
	360	3,5	50	0	4-15-80 + 4-14-85	▲ 5 1000 360 010	149,15	-	-	-	-	-	-
	360	3,5	50	120 HZ	4-15-80 + 4-14-85	▲ 5 1000 360 030	157,00	-	-	-	-	-	-
	370	2,5	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 370 010	149,70	-	-	● 5 1300 370 010	196,05	-	-
	370	2,5	32	220 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 370 020	162,70	-	-	-	-	-	-
	370	2,5	32	160 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 370 030	162,70	-	-	-	-	-	-
	370	2,5	32	120 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 370 040	162,70	-	-	-	-	-	-
	370	2,5	40	0	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 370 050	149,70	-	-	● 5 1300 370 050	196,05	-	-
	370	2,5	40	220 BW	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 370 060	162,70	-	-	-	-	-	-
	370	2,5	40	160 HZ	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 370 070	162,70	-	-	-	-	-	-
	370	2,5	40	120 HZ	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 370 080	162,70	-	-	-	-	-	-
	370	2,5	50	0	4-15-80 + 4-14-85	● 5 1000 370 090	149,70	-	-	● 5 1300 370 090	196,05	-	-

Weitere Abmessungen auf Anfrage · Other dimensions are available on request

Anwendung siehe Seite  
Application see page

					950	951	952	953				
					<b>5 1000</b> HSS-DMo5 Dampfbehandelt Steam treated	<b>5 1040</b> HSS-DMo5 Kx-Beschichtet Kx-coated	<b>5 1300</b> HSS-Co5 Dampfbehandelt Steam treated	<b>5 1340</b> HSS-Co5 Kx-Beschichtet Kx-coated				
					Art.	€	Art.	€	Art.	€	Art.	€
			<b>BW</b>									
			<b>HZ</b>									
370	2,5	50	220 BW	4-15-80 + 4-14-85	● 5 1000 370 100	162,70	-	-	-	-	-	-
370	2,5	50	160 HZ	4-15-80 + 4-14-85	● 5 1000 370 110	162,70	-	-	-	-	-	-
370	2,5	50	120 HZ	4-15-80 + 4-14-85	● 5 1000 370 120	162,70	-	-	-	-	-	-
370	3,0	40	0	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 370 130	158,20	-	-	● 5 1300 370 130	206,10	-	-
370	3,0	40	220 BW	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 370 140	171,90	-	-	-	-	-	-
370	3,0	40	160 HZ	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 370 150	171,90	-	-	-	-	-	-
370	3,0	40	120 HZ	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 370 160	171,90	-	-	-	-	-	-
370	3,0	50	0	4-15-80 + 4-14-85	● 5 1000 370 170	158,15	-	-	● 5 1300 370 170	206,10	-	-
370	3,0	50	220 BW	4-15-80 + 4-14-85	● 5 1000 370 180	171,90	● 5 1040 370 180	216,40	● 5 1300 370 180	219,45	-	-
370	3,0	50	160 HZ	4-15-80 + 4-14-85	● 5 1000 370 190	171,90	● 5 1040 370 190	216,40	● 5 1300 370 190	219,45	-	-
370	3,0	50	120 HZ	4-15-80 + 4-14-85	● 5 1000 370 200	171,90	● 5 1040 370 200	216,40	● 5 1300 370 200	219,45	-	-
370	3,0	50	100 HZ	4-15-80 + 4-14-85	● 5 1000 370 210	171,90	● 5 1040 370 210	216,40	● 5 1300 370 210	219,45	-	-
400	2,5	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 400 010	177,75	-	-	● 5 1300 400 010	239,60	-	-
400	2,5	32	240 BW	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 400 020	193,25	-	-	-	-	-	-
400	2,5	32	200 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 400 030	193,25	-	-	-	-	-	-
400	2,5	32	160 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 400 040	193,25	-	-	-	-	-	-
400	2,5	50	0	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 400 050	177,75	-	-	● 5 1300 400 050	239,60	-	-
400	2,5	50	240 BW	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 400 060	193,25	-	-	-	-	-	-
400	2,5	50	200 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 400 070	193,25	-	-	-	-	-	-
400	2,5	50	160 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 400 080	193,25	-	-	-	-	-	-
400	3,0	32	0	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 400 090	172,60	-	-	● 5 1300 400 090	229,30	-	-
400	3,0	32	200 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 400 100	187,65	-	-	-	-	-	-
400	3,0	32	160 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 400 110	187,65	-	-	-	-	-	-
400	3,0	32	120 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 400 120	187,65	-	-	-	-	-	-
400	3,0	32	100 HZ	2-8-45+2-9-50+2-11-63	● 5 1000 400 130	187,65	-	-	-	-	-	-
400	3,0	40	0	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 400 140	179,45	-	-	● 5 1300 400 140	229,30	-	-
400	3,0	40	200 HZ	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 400 150	187,65	-	-	● 5 1300 400 150	249,25	-	-
400	3,0	40	160 HZ	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 400 160	187,65	-	-	● 5 1300 400 160	249,25	-	-
400	3,0	40	120 HZ	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 400 170	187,65	-	-	● 5 1300 400 170	249,25	-	-
400	3,0	40	100 HZ	2-8-55+4-12-64	● 5 1000 400 180	187,65	-	-	● 5 1300 400 180	249,25	-	-
400	3,0	50	0	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 400 190	172,60	-	-	● 5 1300 400 190	229,30	-	-
400	3,0	50	200 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 400 200	187,65	-	-	● 5 1300 400 200	249,25	-	-
400	3,0	50	160 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 400 210	187,65	-	-	● 5 1300 400 210	249,25	-	-
400	3,0	50	120 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 400 220	187,65	-	-	● 5 1300 400 220	249,25	-	-
400	3,0	50	100 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 400 230	187,65	-	-	● 5 1300 400 230	249,25	-	-
400	3,5	40	0	2-15-80 + 4-12-64	▲ 5 1000 400 240	190,00	-	-	▲ 5 1300 400 240	248,90	-	-
400	3,5	40	160 HZ	2-15-80 + 4-12-64	▲ 5 1000 400 250	200,00	-	-	-	-	-	-
400	3,5	40	120 HZ	2-15-80 + 4-12-64	▲ 5 1000 400 260	200,00	-	-	-	-	-	-
400	3,5	50	0	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 400 270	190,65	-	-	● 5 1300 400 270	249,90	-	-
400	3,5	50	200 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 400 280	207,25	-	-	● 5 1300 400 280	271,65	-	-
400	3,5	50	160 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 400 290	207,25	-	-	● 5 1300 400 290	271,65	-	-
400	3,5	50	120 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 400 300	207,25	-	-	● 5 1300 400 300	271,65	-	-
400	3,5	50	100 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 400 310	207,25	-	-	● 5 1300 400 310	271,65	-	-
400	4,0	40	0	2-15-80 + 4-12-64	▲ 5 1000 400 320	215,65	-	-	▲ 5 1300 400 320	272,65	-	-
400	4,0	40	200 HZ	2-15-80 + 4-12-64	▲ 5 1000 400 330	227,00	-	-	-	-	-	-
400	4,0	40	120 HZ	2-15-80 + 4-12-64	▲ 5 1000 400 340	227,00	-	-	-	-	-	-
400	4,0	40	100 HZ	2-15-80 + 4-12-64	▲ 5 1000 400 350	227,00	-	-	-	-	-	-
400	4,0	50	0	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 400 360	216,40	-	-	● 5 1300 400 360	273,10	-	-
400	4,0	50	200 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 400 370	235,25	-	-	● 5 1300 400 370	287,00	-	-
400	4,0	50	160 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 400 380	235,25	-	-	● 5 1300 400 380	296,85	-	-
400	4,0	50	120 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 400 390	235,25	-	-	● 5 1300 400 390	296,85	-	-
400	4,0	50	100 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 400 400	235,25	-	-	● 5 1300 400 400	296,85	-	-
425	3,0	40	0	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	▲ 5 1000 425 010	195,70	-	-	-	-	-	-
425	3,0	40	160 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	▲ 5 1000 425 020	206,00	-	-	-	-	-	-
425	3,0	40	120 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	▲ 5 1000 425 030	206,00	-	-	-	-	-	-
425	3,0	50	0	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 425 040	195,80	-	-	● 5 1300 425 040	267,55	-	-

Weitere Abmessungen auf Anfrage · Other dimensions are available on request



Anwendung siehe Seite  
Application see page

950



951



952



953



Art.	€	5 1000		5 1040		5 1300		5 1340		
		HSS-DMo5 Dampfbehandelt Steam treated		HSS-DMo5 Kx-Beschichtet Kx-coated		HSS-Co5 Dampfbehandelt Steam treated		HSS-Co5 Kx-Beschichtet Kx-coated		
Art.	€	Art.	€	Art.	€	Art.	€	Art.	€	
425	3,0	50	220 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 425 050	212,85	-	-	-	-
425	3,0	50	160 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 425 060	212,85	-	-	-	-
425	3,0	50	120 HZ	4-15-80+4-14-85	▲ 5 1000 425 070	206,00	-	-	-	-
425	3,5	40	0	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 425 080	224,15	-	-	● 5 1300 425 080	311,75
425	3,5	40	220 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 425 090	243,65	-	-	-	-
425	3,5	40	160 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 425 100	243,65	-	-	-	-
425	3,5	50	0	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 425 110	224,15	-	-	● 5 1300 425 110	311,75
425	3,5	50	220 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 425 120	243,65	-	-	-	-
425	3,5	50	160 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 425 130	243,65	-	-	-	-
425	3,5	50	120 HZ	4-15-80+4-14-85	▲ 5 1000 425 140	235,00	-	-	-	-
425	4,0	40	0	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	▲ 5 1000 425 150	244,15	-	-	▲ 5 1300 425 150	333,45
425	4,0	40	220 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	▲ 5 1000 425 160	257,00	-	-	-	-
425	4,0	40	160 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	▲ 5 1000 425 170	257,00	-	-	▲ 5 1300 425 170	351,00
425	4,0	40	120 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	▲ 5 1000 425 180	257,00	-	-	-	-
425	4,0	50	0	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 425 190	242,15	-	-	● 5 1300 425 190	334,90
425	4,0	50	76 HZ	4-15-80+4-14-85	▲ 5 1000 425 200	257,00	-	-	-	-
450	3,0	40	0	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 010	219,00	-	-	● 5 1300 450 010	303,70
450	3,0	40	240 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 020	238,05	-	-	-	-
450	3,0	40	200 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 030	238,05	-	-	-	-
450	3,0	40	180 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 040	238,05	-	-	-	-
450	3,0	40	160 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 050	238,05	-	-	-	-
450	3,0	40	120 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 060	238,05	-	-	-	-
450	3,0	50	0	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 450 070	219,00	-	-	● 5 1300 450 070	303,70
450	3,0	50	240 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 450 080	238,05	-	-	-	-
450	3,0	50	200 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 450 090	238,05	-	-	-	-
450	3,0	50	180 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 450 100	238,05	-	-	-	-
450	3,0	50	160 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 450 110	238,05	-	-	-	-
450	3,0	50	120 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 450 120	238,05	-	-	-	-
450	3,5	40	0	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 130	234,45	-	-	● 5 1300 450 130	334,90
450	3,5	40	240 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 140	254,85	-	-	▲ 5 1300 450 140	338,00
450	3,5	40	200 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 150	254,85	-	-	-	-
450	3,5	40	180 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 160	254,85	-	-	-	-
450	3,5	40	160 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 170	254,85	-	-	-	-
450	3,5	40	120 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 180	254,85	-	-	▲ 5 1300 450 180	338,00
450	3,5	50	0	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 450 190	234,45	-	-	● 5 1300 450 190	334,90
450	3,5	50	240 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 450 200	254,85	-	-	▲ 5 1300 450 200	338,00
450	3,5	50	200 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 450 210	254,85	-	-	-	-
450	3,5	50	180 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 450 220	254,85	-	-	▲ 5 1300 450 220	338,00
450	3,5	50	160 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 450 230	254,85	-	-	-	-
450	3,5	50	120 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 450 240	254,85	-	-	-	-
450	4,0	40	0	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 250	270,50	-	-	● 5 1300 450 250	380,95
450	4,0	40	240 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 260	294,05	-	-	-	-
450	4,0	40	200 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 270	294,05	-	-	-	-
450	4,0	40	180 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 280	294,05	-	-	-	-
450	4,0	40	160 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 290	294,05	-	-	-	-
450	4,0	40	120 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	● 5 1000 450 300	294,05	-	-	▲ 5 1300 450 300	384,00
450	4,0	50	0	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 450 310	270,50	-	-	● 5 1300 450 310	380,95
450	4,0	50	240 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 450 320	294,05	-	-	-	-
450	4,0	50	180 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 450 330	294,05	-	-	-	-
450	4,0	50	120 HZ	4-15-80+4-14-85	● 5 1000 450 340	294,05	-	-	▲ 5 1300 450 340	384,00
500	4,0	40	0	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	▲ 5 1000 500 010	384,75	-	-	▲ 5 1300 500 010	449,35
500	4,0	40	260 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	▲ 5 1000 500 020	405,00	-	-	-	-
500	4,0	40	160 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	▲ 5 1000 500 030	405,00	-	-	-	-

Weitere Abmessungen auf Anfrage · Other dimensions are available on request

## DIN-VHM-SÄGEN

## DIN-SOLID CARBIDE-SAW BLADES



1



2



3



4



5



6



7



8



9

Index

# DIN-VHM 5.3

KONTAKT | CONTACT

**KARNASCH PROFESSIONAL TOOLS<sup>®</sup>**  
**INDUSTRIAL TOOLS DIVISION**

Straße des Friedens 10  
D-15848 Tauche/OT Görzdorf  
mail@karnasch.tools

**+49 (0) 33675 - 7265-0**

KARNASCH ONLINESHOP

**JETZT FÜR SIE ONLINE!**  
**NOW ONLINE FOR YOU!**










<http://shop.karnasch.tools>



ONLINE



**ANWENDUNG · APPLICATION**

								
Stahl Steel	Edelstahl Stainless	Grauguss Grey cast iron	Alu Alu	Kupfer, Kupfer- legierungen Copper, copper alloys	Zinklegierung Zinc alloy	Inconel Inconel	Titan Titanium	Kunststoffe GFK/CFK Plastics GRP/CRP
<b>&gt; 1000 N</b>								

Vollhartmetall-Kreissägeblätter sollten nur auf stabilen und schwingungsarmen Maschinen eingesetzt werden (vorzugsweise Fräsmaschinen).

Die Kreissägeblätter müssen zwischen exact planlaufenden, möglichst großen Spannflanschen fest eingespannt werden (Aufnahmehalter siehe Seite 980).

Seitendruck sowie der einsatz auf Maschinen mit Handvorschub sind zu vermeiden.

Für die Stahlzerspanung wird eine besonders fette Kühlung empfohlen. Unzureichende Kühlung führt zu vorzeitigem Werkzeugverschleiß, zur Rissbildung und zum Werkzeugbruch.

Bei der Zerspanung von NE-Metallen kann auch eine Sprühnebelschmierung eingesetzt werden.

Grauguss und Kunststoffe sind trocken zu Zerspanen.

Wird dies beachtet kann die Schnittgeschwindigkeit gegenüber HSS-DIN Kreissägeblättern bis zum 4-fachen gesteigert werden.

Full carbide circular saw blades should only be used on stable and low-vibration machines (preferably milling machines).

The circular saw blades must be firmly clamped between precisely evenly running clamping flanges that are as large as possible (receptacle holders, see page 980).

Lateral pressure and use on machines with manual infeed must be avoided.

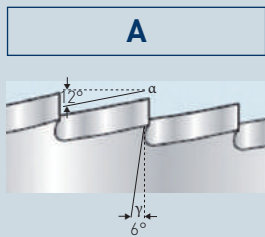
For steel machining, particularly fast cooling is recommended. Insufficient cooling will lead to premature tool wear, crack formation and tool break.

When chipping NF metals, spray mist lubrication can be used.

Cast iron and plastics must be machined dry.

If this is observed, the cutting speed as compared to the HSS-DIN circular saw blades can be increased up to four-fold.

**5 6000**



Ähnlich DIN 1837 Blätter kommen mit feingezahnten Zähnen.

**Hauptanwendungsgebiet:**

- Feine Schlitz- und Trennarbeiten (Feinmechanik, Schmuckindustrie).
- Ideal auch zum Schlitzten von Schrauben.
- Zum Trennen/Schlitzten von dünnwandigen Profilen und kurzspanenden Werkstücken aus Edelstahl, Stahl, Guss, Nichteisenmetalle, Kunststoffe.

**Maximal empfohlene Schnitttiefe ca. 3 mm**

- Somit generell nur für geringe Bearbeitungstiefen oder kurze Schlitzlängen.
- Vorschub pro Zahn: 0,005-0,05 je nach Werkstoff, dicke und Gesamtstarrheit (genauere Daten siehe Tabelle nächste Seite).

Similar DIN 1837 blades comes with fine teeth.

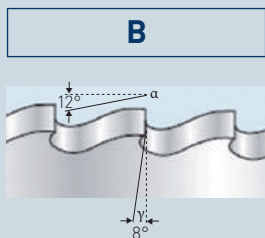
**Main field of application:**

- This shape is mostly used for fine slotting and cutting works (micro-mechanics and jewellery).
- Excellent also for screw slotting.
- For cutting and slotting thin walled profiles and short chipping work pieces made of stainless steel, steel, cast iron, non ferrous metals, plastics.

**Maximum recommended cutting depth approx. 3 mm**

- So basically for low machining depths or short slots.
- Feed per tooth: 0,005-0,05 according to material, thickness and global rigidity (more precise data see next page).

**5 6001**



Ähnlich DIN 1838 Blätter kommen mit grobgezahnten Zähnen.

**Hauptanwendungsgebiet:**

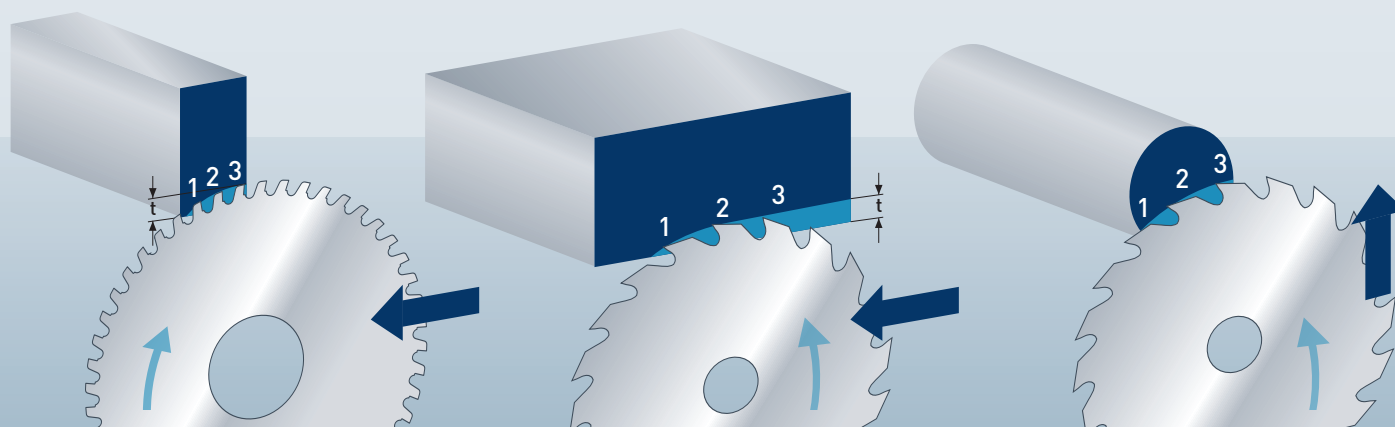
- Die am meisten verwendete Universalverzahnung für Schlitz- und Trennarbeiten von dickwandigen Profilen / Vollmaterial **ab ca. 3 mm**.
- Generell für Arbeiten an langspanenden Werkstücken aus Edelstahl, Stahl, Guss, Nichteisenmetalle.
- Somit generell nur für große Bearbeitungstiefen oder große Schlitzlängen.
- Vorschub pro Zahn: 0,01-0,1 je nach Werkstoff, dicke und Gesamtstarrheit (genauere Daten siehe Tabelle nächste Seite).

Similar DIN 1838 blades comes with rough teeth.

**Main field of application:**

- The most widely used universal toothing for slotting and cutting thick walled profiles and solid material **from 3 mm**.
- In general for cutting long chipping work pieces made of stainless steel, steel, cast iron, non ferrous metals.
- So basically for deep machining depths or long slots
- Feed per tooth: 0,01-0,1 according to material, thickness and global rigidity (more precise data see next page).

Im Idealfall sollten immer 2-3 Zähne im Einsatz sein  
Ideally 2-3 teeth in contact



Richtwerte für den Einsatz von Vollhartmetall-Kreissägeblättern nach DIN  
Recommended cutting data for solid carbide circular saw blades according DIN

Material	Kühlung Cooling	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed $V_c$ m/min	Vorschub Feed $f_z$ mm/Z mm/t	Verzahnungswahl Teeth selection / cutting feed	
Automatenstahl	free-cutting steel	120 - 240	0,020 - 0,040	<b>Typ 5 6000</b> Für geringe Bearbeitungstiefen oder kurze Schlitzlängen. Vorschub pro Zahn: 0,005 - 0,05**  For low machining depth or short slots. Feed per tooth: 0,005 - 0,05**	
Stahl	Steel	< 600 N/mm <sup>2</sup>	0,010 - 0,030		
Stahl	Steel	< 800 N/mm <sup>2</sup>	0,007 - 0,025		
Stahl	Steel	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	0,006 - 0,023		
Stahl	Steel	> 1000 N/mm <sup>2</sup>	0,005 - 0,020		
Edelstahl	Stainless steel	50 - 100	0,005 - 0,015		
Warmfester Stahl	High temp alloy	25 - 60	0,005 - 0,015		
Legierter Werkzeugstahl	Alloy tool steel	15 - 40	0,005 - 0,012		
Gusseisen	Cast iron	60 - 120	0,006 - 0,023		
Aluminium Si <12%	Aluminium Si <12%	150 - 600	0,010 - 0,040		
Aluminium Si >12%	Aluminium Si >12%	80 - 300	0,006 - 0,030	<b>Typ 5 6001</b> Für große Bearbeitungstiefen oder große Schlitzlängen. Vorschub pro Zahn: 0,01 - 0,1**  For deep machining depth or long slots. Feed per tooth: 0,01 - 0,1**	
Titan	Titanium	30 - 60	0,003 - 0,008		
Kupfer	Copper	80 - 300	0,020 - 0,040		
Messing	Brass	80 - 300	0,020 - 0,040		
Bronze	Bronze	80 - 300	0,020 - 0,040		
Thermoplaste	Thermoplastics	200 - 700	0,010 - 0,040		
Duroplaste	Duroplastics	150 - 600	0,010 - 0,040		
					** je nach Werkstoff, Dicke und Gesamtstarrheit
					** According to material, thickness and global rigidity

\*O = Schneidöl / cutting oil  
\*E = Emulsion  
\*A = Trocken (Pressluft), air

Verwenden Sie ein gutes Schneidöl; siehe ab Seite 1044  
Use good cutting oil; see from page 1044

Festlegung der Schnittgeschwindigkeit  $V_c$   
Determination of cutting speed  $V_c$

$$V_c \text{ (m/min)} = \frac{D \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit  $V_f$   
Determination of feed rate  $V_f$

$$V_f \text{ (mm/min)} = f_z \cdot n \cdot Z$$

Festlegung der Drehzahl  $n$   
Determination

$$n \text{ (min}^{-1}\text{)} = \frac{V_c \cdot 1000}{D \cdot \pi}$$

$f_z$  (mm/z) = Vorschub pro Zahn · Feed per tooth  
 $D$  (mm) = Sägendurchmesser · Saw blade diameter  
 $Z$  = Anzahl der Zähne · Number of teeth  
 $n$  (min<sup>-1</sup>) = Drehzahl · rpm



# Karnasch® VOLLHARTMETALL-KREISSÄGEBLÄTTER NACH DIN SOLID CARBIDE METAL CIRCULAR SAW BLADES ACCORDING DIN

Anwendung siehe Seite  
Application see page

964



964



Ø	Stärke Thickness	Bohrung Bore	Art.	DIN 1837A	€	Art.	DIN 1838B	€
			<b>5 6000</b>	<b>"A"</b>		<b>5 6001</b>	<b>"B"</b>	
15	0,10	5	• 5 6000 015 010	64 A	21,00	-	-	-
15	0,15	5	• 5 6000 015 015	64 A	16,05	-	-	-
15	0,20	5	• 5 6000 015 020	64 A	12,50	• 5 6001 015 020	20 B	12,50
15	0,25	5	• 5 6000 015 025	64 A	12,50	• 5 6001 015 025	20 B	12,50
15	0,30	5	• 5 6000 015 030	64 A	12,50	• 5 6001 015 030	20 B	12,50
15	0,35	5	• 5 6000 015 035	64 A	13,05	-	-	-
15	0,40	5	• 5 6000 015 040	64 A	13,05	• 5 6001 015 040	20 B	13,05
15	0,45	5	• 5 6000 015 045	48 A	13,65	-	-	-
15	0,50	5	• 5 6000 015 050	48 A	13,45	• 5 6001 015 050	20 B	13,65
15	0,60	5	• 5 6000 015 060	48 A	14,25	• 5 6001 015 060	20 B	14,25
15	0,70	5	• 5 6000 015 070	48 A	16,05	• 5 6001 015 070	20 B	16,05
15	0,80	5	• 5 6000 015 080	40 A	16,60	• 5 6001 015 080	20 B	16,60
15	0,90	5	• 5 6000 015 090	40 A	17,45	• 5 6001 015 090	20 B	17,45
15	1,00	5	• 5 6000 015 100	40 A	18,10	• 5 6001 015 100	20 B	18,10
15	1,10	5	• 5 6000 015 110	40 A	18,70	-	-	-
15	1,20	5	• 5 6000 015 120	40 A	19,60	• 5 6001 015 120	20 B	19,60
15	1,30	5	• 5 6000 015 130	40 A	21,40	-	-	-
15	1,40	5	• 5 6000 015 140	40 A	21,85	-	-	-
15	1,50	5	• 5 6000 015 150	40 A	23,05	• 5 6001 015 150	20 B	23,05
15	1,60	5	• 5 6000 015 160	40 A	23,65	• 5 6001 015 160	20 B	23,65
15	1,70	5	• 5 6000 015 170	40 A	24,90	-	-	-
15	1,80	5	• 5 6000 015 180	40 A	25,85	• 5 6001 015 180	20 B	25,85
15	1,90	5	• 5 6000 015 190	40 A	27,30	-	-	-
15	2,00	5	• 5 6000 015 200	40 A	27,90	• 5 6001 015 200	20 B	27,90
15	2,50	5	• 5 6000 015 250	40 A	35,35	• 5 6001 015 250	20 B	35,35
15	3,00	5	• 5 6000 015 300	40 A	40,95	• 5 6001 015 300	20 B	40,90
15	3,50	5	• 5 6000 015 350	24 A	43,60	-	-	-
15	4,00	5	• 5 6000 015 400	24 A	53,55	• 5 6001 015 400	20 B	53,55
15	5,00	5	• 5 6000 015 500	24 A	66,00	• 5 6001 015 500	20 B	66,00
15	6,00	5	• 5 6000 015 600	24 A	81,00	• 5 6001 015 600	20 B	78,30
20	0,10	5	• 5 6000 020 010	80 A	23,10	-	-	-
20	0,15	5	• 5 6000 020 015	80 A	17,80	-	-	-
20	0,20	5	• 5 6000 020 020	80 A	14,25	• 5 6001 020 020	20 B	14,75
20	0,25	5	• 5 6000 020 025	64 A	14,25	• 5 6001 020 025	20 B	14,25
20	0,30	5	• 5 6000 020 030	64 A	14,25	• 5 6001 020 030	20 B	14,25
20	0,35	5	• 5 6000 020 035	64 A	14,85	-	-	-
20	0,40	5	• 5 6000 020 040	64 A	14,85	• 5 6001 020 040	20 B	14,85
20	0,45	5	• 5 6000 020 045	48 A	15,65	-	-	-
20	0,50	5	• 5 6000 020 050	48 A	15,65	• 5 6001 020 050	20 B	15,65
20	0,60	5	• 5 6000 020 060	48 A	15,65	• 5 6001 020 060	20 B	15,65
20	0,70	5	• 5 6000 020 070	48 A	18,10	• 5 6001 020 070	20 B	18,10
20	0,80	5	• 5 6000 020 080	40 A	18,10	• 5 6001 020 080	20 B	18,10
20	0,90	5	• 5 6000 020 090	40 A	18,70	• 5 6001 020 090	20 B	18,70
20	1,00	5	• 5 6000 020 100	40 A	20,60	• 5 6001 020 100	20 B	20,60
20	1,10	5	• 5 6000 020 110	40 A	21,85	-	-	-
20	1,20	5	• 5 6000 020 120	40 A	21,85	• 5 6001 020 120	20 B	21,85
20	1,30	5	• 5 6000 020 130	40 A	23,10	-	-	-
20	1,40	5	• 5 6000 020 140	40 A	24,90	-	-	-
20	1,50	5	• 5 6000 020 150	40 A	24,90	• 5 6001 020 150	20 B	24,90
20	1,60	5	• 5 6000 020 160	40 A	26,15	• 5 6001 020 160	20 B	26,15
20	1,70	5	• 5 6000 020 170	32 A	27,45	-	-	-
20	1,80	5	• 5 6000 020 180	32 A	28,75	• 5 6001 020 180	20 B	28,75
20	1,90	5	• 5 6000 020 190	32 A	29,65	-	-	-
20	2,00	5	• 5 6000 020 200	32 A	30,85	• 5 6001 020 200	20 B	30,85
20	2,50	5	• 5 6000 020 250	32 A	36,15	• 5 6001 020 250	20 B	36,15
20	3,00	5	• 5 6000 020 300	32 A	41,55	• 5 6001 020 300	20 B	41,55
20	3,50	5	• 5 6000 020 350	24 A	46,10	-	-	-
20	4,00	5	• 5 6000 020 400	24 A	54,80	• 5 6001 020 400	20 B	54,80
20	5,00	5	• 5 6000 020 500	24 A	68,50	• 5 6001 020 500	20 B	68,50
20	6,00	5	• 5 6000 020 600	24 A	82,20	• 5 6001 020 600	20 B	82,20
25	0,10	8	• 5 6000 025 010	80 A	24,10	-	-	-
25	0,15	8	• 5 6000 025 015	80 A	18,40	-	-	-
25	0,20	8	• 5 6000 025 020	80 A	14,85	• 5 6001 025 020	20 B	14,85
25	0,25	8	• 5 6000 025 025	80 A	14,85	• 5 6001 025 025	20 B	14,85
25	0,30	8	• 5 6000 025 030	80 A	14,85	• 5 6001 025 030	20 B	14,85
25	0,35	8	• 5 6000 025 035	64 A	15,65	-	-	-
25	0,40	8	• 5 6000 025 040	64 A	16,20	• 5 6001 025 040	20 B	16,20
25	0,45	8	• 5 6000 025 045	64 A	18,70	-	-	-
25	0,50	8	• 5 6000 025 050	64 A	18,70	• 5 6001 025 050	20 B	18,70
25	0,60	8	• 5 6000 025 060	64 A	18,70	• 5 6001 025 060	20 B	18,70
25	0,70	8	• 5 6000 025 070	48 A	20,60	• 5 6001 025 070	20 B	20,60
25	0,80	8	• 5 6000 025 080	48 A	23,10	• 5 6001 025 080	20 B	23,10
25	0,90	8	• 5 6000 025 090	48 A	24,90	• 5 6001 025 090	20 B	24,90
25	1,00	8	• 5 6000 025 100	48 A	24,90	• 5 6001 025 100	20 B	24,90
25	1,10	8	• 5 6000 025 110	48 A	27,30	-	-	-





Anwendung siehe Seite  
Application see page

964



964



Ø	Stärke Thickness	Bohrung Bore	Art.	DIN 1837A	€	Art.	DIN 1838B	€
			<b>5 6000</b>		"A"	<b>5 6001</b>		"B"
25	1,20	8	• 5 6000 025 120	48 A	27,90	• 5 6001 025 120	20 B	27,90
25	1,30	8	• 5 6000 025 130	40 A	29,90	-	-	-
25	1,40	8	• 5 6000 025 140	40 A	31,15	-	-	-
25	1,50	8	• 5 6000 025 150	40 A	31,15	• 5 6001 025 150	20 B	31,15
25	1,60	8	• 5 6000 025 160	40 A	34,30	• 5 6001 025 160	20 B	34,30
25	1,70	8	• 5 6000 025 170	40 A	34,30	-	-	-
25	1,80	8	• 5 6000 025 180	40 A	35,55	• 5 6001 025 180	20 B	35,55
25	1,90	8	• 5 6000 025 190	40 A	38,00	-	-	-
25	2,00	8	• 5 6000 025 200	40 A	39,25	• 5 6001 025 200	20 B	39,25
25	2,50	8	• 5 6000 025 250	40 A	45,65	• 5 6001 025 250	20 B	45,65
25	3,00	8	• 5 6000 025 300	32 A	51,00	• 5 6001 025 300	20 B	51,00
25	3,50	8	• 5 6000 025 350	32 A	60,50	-	-	-
25	4,00	8	• 5 6000 025 400	32 A	68,80	• 5 6001 025 400	20 B	68,80
25	5,00	8	• 5 6000 025 500	32 A	82,40	• 5 6001 025 500	20 B	82,40
25	6,00	8	• 5 6000 025 600	24 A	97,25	• 5 6001 025 600	20 B	97,25
30	0,10	8	• 5 6000 030 010	100 A	28,50	-	-	-
30	0,15	8	• 5 6000 030 015	100 A	22,55	-	-	-
30	0,20	8	• 5 6000 030 020	100 A	19,00	• 5 6001 030 020	30 B	19,00
30	0,25	8	• 5 6000 030 025	100 A	19,00	• 5 6001 030 025	30 B	19,00
30	0,30	8	• 5 6000 030 030	80 A	19,00	• 5 6001 030 030	30 B	19,00
30	0,35	8	• 5 6000 030 035	80 A	19,60	-	-	-
30	0,40	8	• 5 6000 030 040	80 A	19,60	• 5 6001 030 040	30 B	19,60
30	0,45	8	• 5 6000 030 045	80 A	20,20	-	-	-
30	0,50	8	• 5 6000 030 050	80 A	20,20	• 5 6001 030 050	30 B	20,20
30	0,60	8	• 5 6000 030 060	64 A	21,85	• 5 6001 030 060	30 B	21,85
30	0,70	8	• 5 6000 030 070	64 A	25,50	• 5 6001 030 070	30 B	25,50
30	0,80	8	• 5 6000 030 080	64 A	26,10	• 5 6001 030 080	24 B	26,10
30	0,90	8	• 5 6000 030 090	64 A	27,90	• 5 6001 030 090	24 B	27,90
30	1,00	8	• 5 6000 030 100	64 A	28,50	• 5 6001 030 100	24 B	28,50
30	1,10	8	• 5 6000 030 110	48 A	30,85	-	-	-
30	1,20	8	• 5 6000 030 120	48 A	32,05	• 5 6001 030 120	24 B	32,05
30	1,30	8	• 5 6000 030 130	48 A	35,00	-	-	-
30	1,40	8	• 5 6000 030 140	48 A	36,80	-	-	-
30	1,50	8	• 5 6000 030 150	48 A	38,00	• 5 6001 030 150	24 B	37,95
30	1,60	8	• 5 6000 030 160	48 A	39,75	• 5 6001 030 160	24 B	39,75
30	1,70	8	• 5 6000 030 170	48 A	41,55	-	-	-
30	1,80	8	• 5 6000 030 180	48 A	42,10	• 5 6001 030 180	24 B	42,10
30	1,90	8	• 5 6000 030 190	48 A	43,90	-	-	-
30	2,00	8	• 5 6000 030 200	48 A	45,10	• 5 6001 030 200	24 B	45,10
30	2,50	8	• 5 6000 030 250	40 A	51,60	• 5 6001 030 250	24 B	51,60
30	3,00	8	• 5 6000 030 300	40 A	58,10	• 5 6001 030 300	24 B	58,10
30	3,50	8	• 5 6000 030 350	40 A	68,80	-	-	-
30	4,00	8	• 5 6000 030 400	40 A	78,30	• 5 6001 030 400	24 B	78,30
30	5,00	8	• 5 6000 030 500	32 A	93,65	• 5 6001 030 500	24 B	93,65
30	6,00	8	• 5 6000 030 600	32 A	109,10	• 5 6001 030 600	24 B	109,10
40	0,10	10	• 5 6000 040 010	128 A	36,15	-	-	-
40	0,15	10	• 5 6000 040 015	128 A	29,90	-	-	-
40	0,20	10	• 5 6000 040 020	128 A	26,15	• 5 6001 040 020	40 B	26,15
40	0,25	10	• 5 6000 040 025	100 A	26,15	• 5 6001 040 025	40 B	26,15
40	0,30	10	• 5 6000 040 030	100 A	26,15	• 5 6001 040 030	40 B	26,15
40	0,35	10	• 5 6000 040 035	100 A	26,15	-	-	-
40	0,40	10	• 5 6000 040 040	100 A	27,45	• 5 6001 040 040	40 B	27,45
40	0,45	10	• 5 6000 040 045	80 A	29,10	-	-	-
40	0,50	10	• 5 6000 040 050	80 A	29,10	• 5 6001 040 050	40 B	29,10
40	0,60	10	• 5 6000 040 060	80 A	29,90	• 5 6001 040 060	40 B	29,90
40	0,70	10	• 5 6000 040 070	80 A	33,80	• 5 6001 040 070	40 B	33,80
40	0,80	10	• 5 6000 040 080	80 A	34,40	• 5 6001 040 080	32 B	34,40
40	0,90	10	• 5 6000 040 090	64 A	35,55	• 5 6001 040 090	32 B	35,55
40	1,00	10	• 5 6000 040 100	64 A	36,80	• 5 6001 040 100	32 B	36,80
40	1,10	10	• 5 6000 040 110	64 A	38,00	-	-	-
40	1,20	10	• 5 6000 040 120	64 A	39,25	• 5 6001 040 120	32 B	39,25
40	1,30	10	• 5 6000 040 130	64 A	39,85	-	-	-
40	1,40	10	• 5 6000 040 140	64 A	42,35	-	-	-
40	1,50	10	• 5 6000 040 150	64 A	43,60	• 5 6001 040 150	32 B	43,60
40	1,60	10	• 5 6000 040 160	64 A	44,85	• 5 6001 040 160	32 B	44,85
40	1,70	10	• 5 6000 040 170	48 A	47,35	-	-	-
40	1,80	10	• 5 6000 040 180	48 A	48,60	• 5 6001 040 180	24 B	48,60
40	1,90	10	• 5 6000 040 190	48 A	49,80	-	-	-
40	2,00	10	• 5 6000 040 200	48 A	51,00	• 5 6001 040 200	24 B	51,00
40	2,50	10	• 5 6000 040 250	48 A	64,75	• 5 6001 040 250	24 B	64,75
40	3,00	10	• 5 6000 040 300	48 A	74,70	• 5 6001 040 300	24 B	74,70
40	3,50	10	• 5 6000 040 350	40 A	83,45	-	-	-
40	4,00	10	• 5 6000 040 400	40 A	92,15	• 5 6001 040 400	20 B	92,15
40	5,00	10	• 5 6000 040 500	40 A	109,10	• 5 6001 040 500	20 B	109,10
40	6,00	10	• 5 6000 040 600	40 A	125,70	• 5 6001 040 600	20 B	125,70



Anwendung siehe Seite  
Application see page

964



964



Ø	Stärke Thickness	Bohrung Bore	Art.	DIN 1837A	€	Art.	DIN 1838B	€
			<b>5 6000</b>	<b>"A"</b>		<b>5 6001</b>	<b>"B"</b>	
50	0,20	13	• 5 6000 050 020	128 A	40,05	-	-	-
50	0,25	13	• 5 6000 050 025	128 A	37,95	-	-	-
50	0,30	13	• 5 6000 050 030	128 A	34,85	-	-	-
50	0,35	13	• 5 6000 050 035	100 A	34,85	-	-	-
50	0,40	13	• 5 6000 050 040	100 A	34,85	• 5 6001 050 040	48 B	34,85
50	0,45	13	• 5 6000 050 045	100 A	36,15	-	-	-
50	0,50	13	• 5 6000 050 050	100 A	36,15	• 5 6001 050 050	48 B	36,15
50	0,60	13	• 5 6000 050 060	100 A	36,15	• 5 6001 050 060	48 B	36,15
50	0,70	13	• 5 6000 050 070	80 A	38,00	• 5 6001 050 070	40 B	38,00
50	0,80	13	• 5 6000 050 080	80 A	41,10	• 5 6001 050 080	40 B	41,10
50	0,90	13	• 5 6000 050 090	80 A	42,35	• 5 6001 050 090	40 B	42,35
50	1,00	13	• 5 6000 050 100	80 A	43,60	• 5 6001 050 100	40 B	43,60
50	1,10	13	• 5 6000 050 110	80 A	44,85	-	-	-
50	1,20	13	• 5 6000 050 120	80 A	46,10	• 5 6001 050 120	40 B	46,10
50	1,30	13	• 5 6000 050 130	64 A	51,70	-	-	-
50	1,40	13	• 5 6000 050 140	64 A	52,95	-	-	-
50	1,50	13	• 5 6000 050 150	64 A	55,45	• 5 6001 050 150	32 B	55,45
50	1,60	13	• 5 6000 050 160	64 A	56,70	• 5 6001 050 160	32 B	61,00
50	1,70	13	• 5 6000 050 170	64 A	57,30	-	-	-
50	1,80	13	• 5 6000 050 180	64 A	61,00	• 5 6001 050 180	32 B	61,00
50	1,90	13	• 5 6000 050 190	64 A	61,00	-	-	-
50	2,00	13	• 5 6000 050 200	64 A	63,55	• 5 6001 050 200	32 B	63,55
50	2,50	13	• 5 6000 050 250	64 A	77,20	• 5 6001 050 250	32 B	77,20
50	3,00	13	• 5 6000 050 300	48 A	89,65	• 5 6001 050 300	24 B	89,65
50	3,50	13	• 5 6000 050 350	48 A	102,10	-	-	-
50	4,00	13	• 5 6000 050 400	48 A	108,35	• 5 6001 050 400	24 B	108,35
50	5,00	13	• 5 6000 050 500	48 A	132,00	• 5 6001 050 500	24 B	132,00
50	6,00	13	• 5 6000 050 600	40 A	155,35	• 5 6001 050 600	20 B	155,35
63	0,20	16	• 5 6000 063 020	160 A	58,10	-	-	-
63	0,25	16	• 5 6000 063 025	128 A	53,40	-	-	-
63	0,30	16	• 5 6000 063 030	128 A	49,20	-	-	-
63	0,35	16	• 5 6000 063 035	128 A	49,20	-	-	-
63	0,40	16	• 5 6000 063 040	128 A	49,20	• 5 6001 063 040	64 B	49,20
63	0,45	16	• 5 6000 063 045	128 A	48,00	-	-	-
63	0,50	16	• 5 6000 063 050	128 A	48,00	• 5 6001 063 050	64 B	48,00
63	0,60	16	• 5 6000 063 060	100 A	49,20	• 5 6001 063 060	48 B	49,20
63	0,70	16	• 5 6000 063 070	100 A	55,45	• 5 6001 063 070	48 B	55,45
63	0,80	16	• 5 6000 063 080	100 A	58,10	• 5 6001 063 080	48 B	66,20
63	0,90	16	• 5 6000 063 090	100 A	60,50	• 5 6001 063 090	48 B	60,50
63	1,00	16	• 5 6000 063 100	100 A	61,70	• 5 6001 063 100	48 B	61,65
63	1,10	16	• 5 6000 063 110	80 A	66,00	-	-	-
63	1,20	16	• 5 6000 063 120	80 A	67,60	• 5 6001 063 120	40 B	67,60
63	1,30	16	• 5 6000 063 130	80 A	69,35	-	-	-
63	1,40	16	• 5 6000 063 140	80 A	70,60	-	-	-
63	1,50	16	• 5 6000 063 150	80 A	72,25	• 5 6001 063 150	40 B	72,25
63	1,60	16	• 5 6000 063 160	80 A	76,00	• 5 6001 063 160	40 B	76,00
63	1,70	16	• 5 6000 063 170	80 A	79,70	-	-	-
63	1,80	16	• 5 6000 063 180	80 A	80,90	• 5 6001 063 180	40 B	80,90
63	1,90	16	• 5 6000 063 190	80 A	84,65	-	-	-
63	2,00	16	• 5 6000 063 200	80 A	85,40	• 5 6001 063 200	40 B	85,40
63	2,50	16	• 5 6000 063 250	64 A	103,15	• 5 6001 063 250	32 B	103,15
63	3,00	16	• 5 6000 063 300	64 A	116,80	• 5 6001 063 300	32 B	116,80
63	3,50	16	• 5 6000 063 350	64 A	135,70	-	-	-
63	4,00	16	• 5 6000 063 400	64 A	150,60	• 5 6001 063 400	32 B	150,60
63	5,00	16	• 5 6000 063 500	48 A	181,40	• 5 6001 063 500	24 B	181,40
63	6,00	16	• 5 6000 063 600	48 A	212,20	• 5 6001 063 600	24 B	212,20
80	0,30	22	• 5 6000 080 030	160 A	113,95	-	-	-
80	0,35	22	• 5 6000 080 035	160 A	100,80	-	-	-
80	0,40	22	• 5 6000 080 040	160 A	88,95	-	-	-
80	0,45	22	• 5 6000 080 045	128 A	80,35	-	-	-
80	0,50	22	• 5 6000 080 050	128 A	80,35	▲ 5 6001 080 050	64 B	59,00
80	0,60	22	• 5 6000 080 060	128 A	77,85	• 5 6001 080 060	64 B	77,85
80	0,70	22	• 5 6000 080 070	128 A	84,65	• 5 6001 080 070	64 B	84,65
80	0,80	22	• 5 6000 080 080	128 A	84,65	• 5 6001 080 080	64 B	84,65
80	0,90	22	• 5 6000 080 090	100 A	88,40	• 5 6001 080 090	48 B	88,40
80	1,00	22	• 5 6000 080 100	100 A	88,40	• 5 6001 080 100	48 B	88,40
80	1,10	22	• 5 6000 080 110	100 A	90,90	-	-	-
80	1,20	22	• 5 6000 080 120	100 A	94,65	• 5 6001 080 120	48 B	94,65
80	1,30	22	• 5 6000 080 130	100 A	98,35	-	-	-
80	1,40	22	• 5 6000 080 140	100 A	102,10	-	-	-
80	1,50	22	• 5 6000 080 150	100 A	103,15	• 5 6001 080 150	48 B	103,15
80	1,60	22	• 5 6000 080 160	100 A	105,55	• 5 6001 080 160	48 B	105,55
80	1,70	22	• 5 6000 080 170	80 A	115,00	-	-	-
80	1,80	22	• 5 6000 080 180	80 A	116,20	• 5 6001 080 180	40 B	116,20
80	1,90	22	• 5 6000 080 190	80 A	119,50	-	-	-

Anwendung siehe Seite  
Application see page

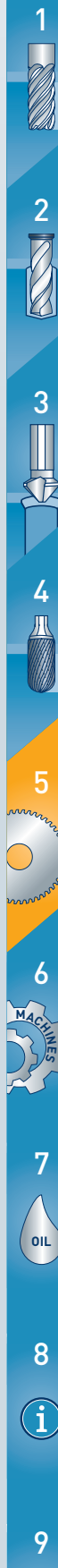
964



964



Ø	Stärke Thickness	Bohrung Bore	Art.	DIN 1837A	€	Art.	DIN 1838B	€
			<b>5 6000</b>			<b>5 6001</b>		
80	± 0,1	± 0,01						
80	2,00	22	● 5 6000 080 200	80 A	123,25	● 5 6001 080 200	40 B	123,25
80	2,50	22	● 5 6000 080 250	80 A	145,65	● 5 6001 080 250	40 B	145,65
80	3,00	22	● 5 6000 080 300	80 A	166,00	● 5 6001 080 300	40 B	166,00
80	3,50	22	● 5 6000 080 350	64 A	192,95	-	-	-
80	4,00	22	● 5 6000 080 400	64 A	217,00	● 5 6001 080 400	32 B	217,00
80	5,00	22	● 5 6000 080 500	64 A	267,95	● 5 6001 080 500	32 B	267,95
80	6,00	22	● 5 6000 080 600	64 A	318,95	● 5 6001 080 600	32 B	318,95
100	0,50	22	● 5 6000 100 050	160 A	146,90	-	-	-
100	0,60	22	● 5 6000 100 060	160 A	141,95	● 5 6001 100 060	80 B	141,95
100	0,70	22	● 5 6000 100 070	128 A	135,70	● 5 6001 100 070	64 B	135,70
100	0,80	22	● 5 6000 100 080	128 A	119,80	● 5 6001 100 080	64 B	119,80
100	0,90	22	● 5 6000 100 090	128 A	122,00	● 5 6001 100 090	64 B	122,00
100	1,00	22	● 5 6000 100 100	128 A	117,35	● 5 6001 100 100	64 B	117,35
100	1,10	22	● 5 6000 100 110	128 A	125,70	-	-	-
100	1,20	22	● 5 6000 100 120	128 A	128,05	● 5 6001 100 120	64 B	128,05
100	1,30	22	● 5 6000 100 130	100 A	135,15	-	-	-
100	1,40	22	● 5 6000 100 140	100 A	139,90	-	-	-
100	1,50	22	● 5 6000 100 150	100 A	144,65	● 5 6001 100 150	48 B	144,65
100	1,60	22	● 5 6000 100 160	100 A	149,40	● 5 6001 100 160	48 B	149,40
100	1,70	22	● 5 6000 100 170	100 A	156,85	-	-	-
100	1,80	22	● 5 6000 100 180	100 A	166,00	● 5 6001 100 180	48 B	166,00
100	1,90	22	● 5 6000 100 190	100 A	177,85	-	-	-
100	2,00	22	● 5 6000 100 200	100 A	180,25	● 5 6001 100 200	48 B	180,25
100	2,50	22	● 5 6000 100 250	100 A	211,05	● 5 6001 100 250	48 B	211,05
100	3,00	22	● 5 6000 100 300	80 A	251,35	● 5 6001 100 300	40 B	251,30
100	3,50	22	● 5 6000 100 350	80 A	288,10	-	-	-
100	4,00	22	● 5 6000 100 400	80 A	323,65	● 5 6001 100 400	40 B	323,65
100	5,00	22	● 5 6000 100 500	80 A	394,75	● 5 6001 100 500	40 B	394,75
100	6,00	22	● 5 6000 100 600	64 A	468,30	● 5 6001 100 600	32 B	468,30
125	0,60	22	● 5 6000 125 060	160 A	216,60	-	-	-
125	0,70	22	● 5 6000 125 070	160 A	211,65	-	-	-
125	0,80	22	● 5 6000 125 080	160 A	211,65	● 5 6001 125 080	80 B	209,15
125	0,90	22	● 5 6000 125 090	160 A	205,40	● 5 6001 125 090	80 B	205,40
125	1,00	22	● 5 6000 125 100	160 A	192,10	● 5 6001 125 100	80 B	192,10
125	1,10	22	● 5 6000 125 110	128 A	199,20	-	-	-
125	1,20	22	● 5 6000 125 120	128 A	203,95	● 5 6001 125 120	64 B	203,95
125	1,40	22	● 5 6000 125 140	128 A	219,10	-	-	-
125	1,50	22	● 5 6000 125 150	128 A	227,85	● 5 6001 125 150	64 B	227,85
125	1,60	22	● 5 6000 125 160	128 A	236,50	● 5 6001 125 160	64 B	236,50
125	1,80	22	● 5 6000 125 180	128 A	255,25	● 5 6001 125 180	64 B	255,25
125	2,00	22	● 5 6000 125 200	128 A	276,35	● 5 6001 125 200	64 B	276,35
125	2,50	22	● 5 6000 125 250	100 A	324,90	● 5 6001 125 250	48 B	324,90
125	3,00	22	● 5 6000 125 300	100 A	383,40	● 5 6001 125 300	48 B	383,40
125	3,50	22	● 5 6000 125 350	100 A	440,65	-	-	-
125	4,00	22	● 5 6000 125 400	100 A	501,70	● 5 6001 125 400	48 B	499,65
125	5,00	22	● 5 6000 125 500	100 A	580,05	● 5 6001 125 500	40 B	580,05
125	6,00	22	● 5 6000 125 600	100 A	709,50	● 5 6001 125 600	40 B	709,50
150	1,00	32	○ 5 6000 150 100	150 A	-	-	-	-
150	1,20	32	○ 5 6000 150 120	150 A	-	-	-	-
150	1,50	32	○ 5 6000 150 150	150 A	-	-	-	-
150	1,60	32	○ 5 6000 150 160	150 A	-	-	-	-
150	1,80	32	○ 5 6000 150 180	128 A	-	-	-	-
150	2,00	32	○ 5 6000 150 200	128 A	-	-	-	-
150	2,50	32	○ 5 6000 150 250	128 A	-	-	-	-
150	3,00	32	○ 5 6000 150 300	128 A	-	-	-	-
150	4,00	32	○ 5 6000 150 400	100 A	-	-	-	-
160	1,00	32	○ 5 6000 160 100	160 A	-	-	-	-
160	1,20	32	○ 5 6000 160 120	160 A	-	-	-	-
160	1,50	32	▲ 5 6000 160 150	160 A	285,50	-	-	-
160	1,60	32	▲ 5 6000 160 160	160 A	285,50	-	-	-
160	1,80	32	▲ 5 6000 160 180	128 A	328,50	-	-	-
160	2,00	32	▲ 5 6000 160 200	128 A	387,50	-	-	-
160	2,50	32	▲ 5 6000 160 250	128 A	475,00	-	-	-
160	3,00	32	○ 5 6000 160 300	128 A	-	-	-	-
160	4,00	32	○ 5 6000 160 400	128 A	-	-	-	-
200	1,20	32	○ 5 6000 200 120	200 A	-	-	-	-
200	1,50	32	○ 5 6000 200 150	160 A	-	-	-	-
200	1,60	32	○ 5 6000 200 160	160 A	-	-	-	-
200	1,80	32	○ 5 6000 200 180	160 A	-	-	-	-
200	2,00	32	○ 5 6000 200 200	160 A	-	-	-	-
200	2,50	32	○ 5 6000 200 250	160 A	-	-	-	-
200	3,00	32	○ 5 6000 200 300	128 A	-	-	-	-
200	4,00	32	○ 5 6000 200 400	128 A	-	-	-	-







**5 5000**

**DIN 1837A Blätter kommen mit feingezahnten Winkelzähnen.**

**Hauptanwendungsgebiet:**

- Feine Schlitz- und Trennarbeiten (Feinmechanik, Schmuckindustrie).
- Ideal auch zum Schlitzten von Schrauben.
- Zum Trennen/Schlitzten von dünnwandigen Profilen und kurzspanenden Werkstücken aus Stahl, Guss, Nichteisenmetalle, Kunststoffe.

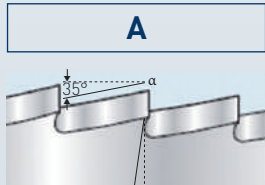
**Maximal empfohlene Schnitttiefe ca. 3 mm**

**DIN 1837A blades comes with fine teeth and tooth shape form A.**

**Main field of application:**

- This shape is mostly used for fine slotting and cutting works (micro-mechanics and jewellery).
- Excellent also for screw slotting.
- For cutting and slotting thin walled profiles and short chipping work pieces made of steel, cast iron, non ferrous metals, plastics.

**Maximum recommended cutting depth approx. 3 mm**



**5 5001**

**DIN 1838B Blätter kommen mit grobgezahnten Bogenzähnen.**

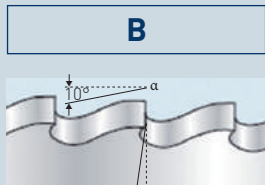
**Hauptanwendungsgebiet:**

- Die am meisten verwendete Universalverzahnung für Schlitz- und Trennarbeiten von dickwandigen Profilen / Vollmaterial **ab ca. 3 mm**.
- Generell für Arbeiten an langspanenden Werkstücken aus Stahl, Guss, Nichteisenmetalle.

**DIN 1838B blades comes with rough teeth and tooth form B.**

**Main field of application:**

- The most widely used universal toothing for slotting and cutting thick walled profiles and solid material **from 3 mm**.
- In general for cutting long chipping work pieces made of steel, cast iron, non ferrous metals.



**5 5002**

**DIN 1838C Blätter kommen je nach Durchmesser mit grobgezahnten Bogenzähnen wechselseitig angefast (Zahnform BW) oder mit Vor- und Nachschneider (Zahnform C).**

Diese Zahnformen reduzieren die Schnittkräfte und erlauben hierdurch eine deutlich erhöhte Zerspanleistung gegenüber DIN 1838B

**Hauptanwendungsgebiet:**

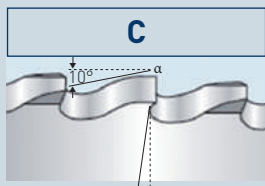
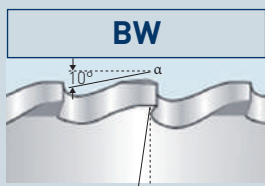
- Für Schlitz- und Trennarbeiten von dick bis sehr dickwandigen Profilen ab ca. 3 mm.
- Speziell hervorragend für Vollmaterial **ab ca. 3 mm**.
- Generell für Arbeiten an langspanenden Werkstücken aus Stahl, Guss, Nichteisenmetalle.

**DIN 1838C blades comes with rough teeth and tooth form B additionally, depending on the diameter, alternative top beveled (tooth shape BW) or with precut and finishing cut tooth (tooth shape C).**

This tooth forms reduce cutting forces and thus allow a significantly increased cutting performance compared to DIN 1838B

**Main field of application:**

- For slotting and cutting thick, up to very thick profiles from 3 mm.
- Especially excellent for cutting solid material **from 3 mm**.
- In general for slotting and cutting long chipping work pieces made of steel, cast iron, non ferrous metals.





ANWENDUNG · APPLICATION

Stahl Steel	Grauguss Grey cast iron	Alu Alu	Kupfer, Kupfer- legierungen Copper, copper alloys	Zinklegierung Zinc alloy
<b>&lt; 800 N</b>				

Metallkreissägeblätter nach DIN 1840, Typ N sind grundsätzlich für mittelharte Metalle, Stähle bis zu 800 N/mm<sup>2</sup> anwendbar. Für besonders harte und zähe Werkstoffe empfehlen wir Typ "H" (Preis und Lieferzeit auf Anfrage). Für besonders weiche und zähe Werkstoffe empfehlen wir Typ "W" (Preis und Lieferzeit auf Anfrage).

Metal-circular saw blades according DIN 1840, type N are for medium hard metals and steels up to 800 N/mm<sup>2</sup>. For particularly tough and hard and tough materials we recommend type "H" (Price and delivery time on request). For very soft and tough materials we recommend type "W" (Price and delivery time on request).

Richtwerte für den Einsatz HSS-DIN 1840 Typ "N" Kreissägeblätter  
Recommended cutting data for HSS-DIN 1840 Typ "N" circular saws

Werkstoffe Materials		V <sub>c</sub> (m/min) Schnittgeschwindigkeit Cutting speed	f <sub>z</sub> (mm/z) Vorschub pro Zahn Feed per tooth
Stahl • Steel	< 500 N/mm <sup>2</sup>	25 - 50	0,02 - 0,04
	< 800 N/mm <sup>2</sup>	15 - 30	0,02 - 0,03
Guss • Cast Iron		15 - 25	0,02 - 0,05
Aluminium Vollmaterial • Aluminium Solid		400 - 800	0,03 - 0,10
Aluminium Profile • Aluminium Profile		800 - 1600	0,02 - 0,05
Bronze • Bronze		200 - 400	0,02 - 0,06
Kupfer • Copper		160 - 200	0,02 - 0,05
Messing • Brass		200 - 400	0,02 - 0,04
Zinklegierungen • Zinc Alloy		30 - 100	0,02 - 0,08

Festlegung der Schnittgeschwindigkeit V<sub>c</sub>  
Determination of cutting speed V<sub>c</sub>

$$V_c \text{ (m/min)} = \frac{D \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

- f<sub>z</sub> (mm/z) = Vorschub pro Zahn · Feed per tooth
- D (mm) = Sägendurchmesser · Saw blade diameter
- Z = Anzahl der Zähne · Number of teeth
- n (min<sup>-1</sup>) = Drehzahl · rpm

Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit V<sub>f</sub>  
Determination of feed rate V<sub>f</sub>

$$V_f \text{ (mm/min)} = f_z \cdot n \cdot Z$$

Festlegung der Drehzahl n  
Determination

$$n \text{ (min}^{-1}\text{)} = \frac{V_c \cdot 1000}{D \cdot \pi}$$

1



2



3



4



5



6



7



8



9



# Karnasch® METALLKREISSÄGEBLÄTTER NACH DIN METAL CIRCULAR SAW BLADES ACCORDING DIN

Anwendung siehe Seite  
Application see page

972



972



972



Ø	Stärke Thickness	Bohrung Bore	Bund Hub	Art.	DIN 1837A	€	Art.	DIN 1838B	€	Art.	DIN 1838C	€
				<b>5 5000</b>	"A"		<b>5 5001</b>	"B"		<b>5 5002</b>	"BW" "C"	
20	0,20	5	10	● 5 5000 020 020	80 A	9,15	-	-	-	-	-	-
20	0,30	5	10	● 5 5000 020 030	64 A	8,35	-	-	-	-	-	-
20	0,40	5	10	● 5 5000 020 040	64 A	8,35	-	-	-	-	-	-
20	0,50	5	10	● 5 5000 020 050	48 A	7,90	-	-	-	-	-	-
20	0,60	5	10	● 5 5000 020 060	48 A	7,90	-	-	-	-	-	-
20	0,80	5	10	● 5 5000 020 080	48 A	7,90	-	-	-	-	-	-
20	1,00	5	10	● 5 5000 020 100	40 A	8,00	-	-	-	-	-	-
20	1,20	5	10	● 5 5000 020 120	40 A	8,00	-	-	-	-	-	-
20	1,60	5	10	● 5 5000 020 160	40 A	9,85	-	-	-	-	-	-
20	2,00	5	10	● 5 5000 020 200	32 A	10,15	-	-	-	-	-	-
20	2,50	5	10	● 5 5000 020 250	32 A	10,85	-	-	-	-	-	-
20	3,00	5	10	● 5 5000 020 300	32 A	11,70	-	-	-	-	-	-
20	4,00	5	10	▲ 5 5000 020 400	24 A	17,00	-	-	-	-	-	-
25	0,20	8	12	● 5 5000 025 020	80 A	9,35	-	-	-	-	-	-
25	0,25	8	12	● 5 5000 025 025	80 A	9,35	-	-	-	-	-	-
25	0,30	8	12	● 5 5000 025 030	80 A	8,80	-	-	-	-	-	-
25	0,40	8	12	● 5 5000 025 040	64 A	8,80	-	-	-	-	-	-
25	0,50	8	12	● 5 5000 025 050	64 A	8,80	-	-	-	-	-	-
25	0,60	8	12	● 5 5000 025 060	64 A	8,80	-	-	-	-	-	-
25	0,80	8	12	● 5 5000 025 080	48 A	9,10	-	-	-	-	-	-
25	1,00	8	12	● 5 5000 025 100	48 A	9,10	-	-	-	-	-	-
25	1,20	8	12	● 5 5000 025 120	48 A	9,90	-	-	-	-	-	-
25	1,60	8	12	● 5 5000 025 160	40 A	9,90	-	-	-	-	-	-
25	2,00	8	12	● 5 5000 025 200	40 A	11,60	-	-	-	-	-	-
25	2,50	8	12	● 5 5000 025 250	40 A	12,90	-	-	-	-	-	-
25	3,00	8	12	● 5 5000 025 300	32 A	15,55	-	-	-	-	-	-
25	4,00	8	12	▲ 5 5000 025 400	32 A	20,00	-	-	-	-	-	-
25	5,00	8	12	▲ 5 5000 025 500	32 A	22,00	-	-	-	-	-	-
25	6,00	8	12	▲ 5 5000 025 600	24 A	24,00	-	-	-	-	-	-
32	0,20	8	14	● 5 5000 032 020	100 A	9,50	-	-	-	-	-	-
32	0,25	8	14	● 5 5000 032 025	100 A	9,50	-	-	-	-	-	-
32	0,30	8	14	● 5 5000 032 030	80 A	8,90	-	-	-	-	-	-
32	0,40	8	14	● 5 5000 032 040	80 A	8,90	-	-	-	-	-	-
32	0,50	8	14	● 5 5000 032 050	80 A	8,90	-	-	-	-	-	-
32	0,60	8	14	● 5 5000 032 060	64 A	8,90	-	-	-	-	-	-
32	0,80	8	14	● 5 5000 032 080	64 A	9,15	-	-	-	-	-	-
32	1,00	8	14	● 5 5000 032 100	64 A	9,15	-	-	-	-	-	-
32	1,20	8	14	● 5 5000 032 120	48 A	9,55	-	-	-	-	-	-
32	1,60	8	14	● 5 5000 032 160	48 A	10,05	-	-	-	-	-	-
32	2,00	8	14	● 5 5000 032 200	48 A	11,70	-	-	-	-	-	-
32	2,50	8	14	● 5 5000 032 250	40 A	13,00	-	-	-	-	-	-
32	3,00	8	14	● 5 5000 032 300	40 A	15,70	-	-	-	-	-	-
32	4,00	8	14	▲ 5 5000 032 400	40 A	20,00	-	-	-	-	-	-
32	5,00	8	14	▲ 5 5000 032 500	32 A	22,00	-	-	-	-	-	-
32	6,00	8	14	▲ 5 5000 032 600	32 A	24,00	-	-	-	-	-	-
40	0,20	10	18	● 5 5000 040 020	128 A	10,65	-	-	-	-	-	-
40	0,25	10	18	● 5 5000 040 025	100 A	10,65	-	-	-	-	-	-
40	0,30	10	18	● 5 5000 040 030	100 A	10,15	-	-	-	-	-	-
40	0,40	10	18	● 5 5000 040 040	100 A	10,15	-	-	-	-	-	-
40	0,50	10	18	● 5 5000 040 050	80 A	9,55	-	-	-	-	-	-
40	0,60	10	18	● 5 5000 040 060	80 A	9,55	-	-	-	-	-	-
40	0,80	10	18	● 5 5000 040 080	80 A	9,55	-	-	-	-	-	-
40	1,00	10	18	● 5 5000 040 100	64 A	9,55	-	-	-	-	-	-
40	1,20	10	18	● 5 5000 040 120	64 A	10,30	-	-	-	-	-	-



Index



Anwendung siehe Seite  
Application see page

Anwendung siehe Seite Application see page				972			972			972		
Ø	Stärke Thickness	Bohrung Bore	Bund Hub	Art. <b>5 5000</b>	DIN 1837A <b>"A"</b>	€	Art. <b>5 5001</b>	DIN 1838B <b>"B"</b>	€	Art. <b>5 5002</b>	DIN 1838C <b>"BW"</b> <b>"C"</b>	€
40	1,60	10	18	● 5 5000 040 160	64 A	10,85	-	-	-	-	-	-
40	2,00	10	18	● 5 5000 040 200	48 A	12,50	-	-	-	-	-	-
40	2,50	10	18	● 5 5000 040 250	48 A	13,60	-	-	-	-	-	-
40	3,00	10	18	● 5 5000 040 300	48 A	16,20	-	-	-	-	-	-
40	4,00	10	18	● 5 5000 040 400	40 A	20,65	-	-	-	-	-	-
40	5,00	10	18	● 5 5000 040 500	40 A	24,85	-	-	-	-	-	-
40	6,00	10	18	● 5 5000 040 600	40 A	27,00	-	-	-	-	-	-
50	0,20	13	32	● 5 5000 050 020	128 A	13,15	-	-	-	-	-	-
50	0,30	13	25	● 5 5000 050 030	128 A	11,95	-	-	-	-	-	-
50	0,40	13	25	● 5 5000 050 040	100 A	11,95	-	-	-	-	-	-
50	0,50	13	25	● 5 5000 050 050	100 A	11,95	● 5 5001 050 050	48 B	11,95	-	-	-
50	0,60	13	25	● 5 5000 050 060	100 A	11,95	● 5 5001 050 060	48 B	11,95	-	-	-
50	0,80	13	25	● 5 5000 050 080	80 A	10,85	● 5 5001 050 080	40 B	10,85	-	-	-
50	1,00	13	25	● 5 5000 050 100	80 A	10,85	● 5 5001 050 100	40 B	10,85	● 5 5002 050 100	40 BW	12,95
50	1,20	13	25	● 5 5000 050 120	80 A	11,65	● 5 5001 050 120	40 B	11,65	▲ 5 5002 050 120	40 BW	14,55
50	1,60	13	25	● 5 5000 050 160	64 A	12,40	● 5 5001 050 160	32 B	12,40	● 5 5002 050 160	32 BW	15,50
50	2,00	13	25	● 5 5000 050 200	64 A	13,55	● 5 5001 050 200	32 B	13,55	● 5 5002 050 200	32 BW	16,90
50	2,50	13	25	● 5 5000 050 250	64 A	17,30	● 5 5001 050 250	32 B	17,30	▲ 5 5002 050 250	32 C	21,00
50	3,00	13	25	● 5 5000 050 300	48 A	18,00	● 5 5001 050 300	24 B	18,00	▲ 5 5002 050 300	24 C	22,00
50	4,00	13	25	● 5 5000 050 400	48 A	23,35	▲ 5 5001 050 400	24 B	23,00	▲ 5 5002 050 400	24 C	29,00
50	5,00	13	25	● 5 5000 050 500	48 A	27,70	▲ 5 5001 050 500	24 B	27,00	▲ 5 5002 050 500	24 C	34,00
50	6,00	13	25	● 5 5000 050 600	40 A	29,85	▲ 5 5001 050 600	20 B	29,00	▲ 5 5002 050 600	20 C	36,00
63	0,25	16	32	▲ 5 5000 063 025	128 A	13,00	-	-	-	-	-	-
63	0,30	16	32	● 5 5000 063 030	128 A	13,30	-	-	-	-	-	-
63	0,40	16	32	● 5 5000 063 040	128 A	13,30	-	-	-	-	-	-
63	0,50	16	32	● 5 5000 063 050	128 A	13,30	● 5 5001 063 050	64 B	13,30	-	-	-
63	0,60	16	32	● 5 5000 063 060	100 A	13,30	● 5 5001 063 060	48 B	13,30	-	-	-
63	0,80	16	32	● 5 5000 063 080	100 A	12,75	● 5 5001 063 080	48 B	12,75	-	-	-
63	1,00	16	32	● 5 5000 063 100	100 A	12,75	● 5 5001 063 100	48 B	12,75	● 5 5002 063 100	48 BW	15,20
63	1,20	16	32	● 5 5000 063 120	80 A	13,10	● 5 5001 063 120	40 B	13,10	● 5 5002 063 120	40 BW	16,35
63	1,50	16	32	● 5 5000 063 150	80 A	14,55	-	-	-	-	-	-
63	1,60	16	32	● 5 5000 063 160	80 A	14,55	● 5 5001 063 160	40 B	14,55	● 5 5002 063 160	40 BW	19,65
63	2,00	16	32	● 5 5000 063 200	80 A	16,00	● 5 5001 063 200	40 B	16,00	● 5 5002 063 200	40 BW	20,00
63	2,50	16	32	● 5 5000 063 250	64 A	18,85	● 5 5001 063 250	32 B	18,85	▲ 5 5002 063 250	32 C	23,00
63	3,00	16	32	● 5 5000 063 300	64 A	20,10	● 5 5001 063 300	32 B	20,10	▲ 5 5002 063 300	32 C	25,00
63	4,00	16	32	● 5 5000 063 400	64 A	24,95	● 5 5001 063 400	32 B	24,95	▲ 5 5002 063 400	32 BW	31,20
63	5,00	16	32	● 5 5000 063 500	48 A	29,85	● 5 5001 063 500	24 B	29,85	-	-	-
63	6,00	16	32	● 5 5000 063 600	48 A	32,45	● 5 5001 063 600	24 B	32,45	▲ 5 5002 063 600	24 C	40,00
80	0,30	22	36	● 5 5000 080 030	160 A	16,95	-	-	-	-	-	-
80	0,40	22	36	● 5 5000 080 040	160 A	16,95	-	-	-	-	-	-
80	0,50	22	36	● 5 5000 080 050	128 A	15,95	● 5 5001 080 050	64 B	15,95	-	-	-
80	0,60	22	36	● 5 5000 080 060	128 A	15,95	● 5 5001 080 060	64 B	15,95	-	-	-
80	0,80	22	36	● 5 5000 080 080	128 A	15,95	● 5 5001 080 080	64 B	15,95	-	-	-
80	1,00	22	36	● 5 5000 080 100	100 A	15,95	● 5 5001 080 100	48 B	15,95	● 5 5002 080 100	48 BW	18,95
80	1,20	22	36	● 5 5000 080 120	100 A	17,00	● 5 5001 080 120	48 B	17,00	● 5 5002 080 120	48 BW	21,20
80	1,50	22	36	● 5 5000 080 150	100 A	17,75	-	-	-	-	-	-
80	1,60	22	36	● 5 5000 080 160	100 A	17,75	● 5 5001 080 160	48 B	17,75	● 5 5002 080 160	48 BW	22,15
80	2,00	22	36	● 5 5000 080 200	80 A	20,05	● 5 5001 080 200	40 B	20,05	● 5 5002 080 200	40 BW	25,05
80	2,50	22	36	● 5 5000 080 250	80 A	22,20	● 5 5001 080 250	40 B	22,20	▲ 5 5002 080 250	40 C	27,00
80	3,00	22	36	● 5 5000 080 300	80 A	24,80	● 5 5001 080 300	40 B	24,80	▲ 5 5002 080 300	40 BW	30,95
80	4,00	22	36	● 5 5000 080 400	64 A	29,95	● 5 5001 080 400	32 B	29,95	▲ 5 5002 080 400	32 BW	37,40
80	5,00	22	36	● 5 5000 080 500	64 A	33,00	● 5 5001 080 500	32 B	33,00	▲ 5 5002 080 500	32 BW	41,25
80	6,00	22	36	● 5 5000 080 600	64 A	37,35	● 5 5001 080 600	32 B	37,35	▲ 5 5002 080 600	32 C	45,00
100	0,50	22	40	● 5 5000 100 050	160 A	18,85	● 5 5001 100 050	80 B	18,85	-	-	-

1

2

3

4

5

6

7

8

9

# Karnasch® METALLKREISSÄGEBLÄTTER NACH DIN METAL CIRCULAR SAW BLADES ACCORDING DIN

Anwendung siehe Seite  
Application see page

972



972



972



Ø	Stärke Thickness	Bohrung Bore	Bund Hub	Art.	DIN 1837A	€	Art.	DIN 1838B	€	Art.	DIN 1838C	€
				<b>5 5000</b>	<b>"A"</b>	<b>5 5001</b>	<b>"B"</b>	<b>5 5002</b>	<b>"BW"</b> <b>"C"</b>			
100	0,60	22	40	● 5 5000 100 060	160 A	18,85	● 5 5001 100 060	80 B	18,85	-	-	-
100	0,80	22	40	● 5 5000 100 080	128 A	18,85	● 5 5001 100 080	64 B	18,85	-	-	-
100	1,00	22	40	● 5 5000 100 100	128 A	18,85	● 5 5001 100 100	64 B	18,85	● 5 5002 100 100	64 BW	22,45
100	1,20	22	40	● 5 5000 100 120	128 A	19,95	● 5 5001 100 120	64 B	19,95	● 5 5002 100 120	64 BW	24,95
100	1,50	22	40	● 5 5000 100 150	100 A	22,15	-	-	-	-	-	-
100	1,60	22	40	● 5 5000 100 160	100 A	22,15	● 5 5001 100 160	48 B	22,15	● 5 5002 100 160	48 BW	27,65
100	2,00	22	40	● 5 5000 100 200	100 A	24,70	● 5 5001 100 200	48 B	24,70	● 5 5002 100 200	48 BW	30,85
100	2,50	22	40	● 5 5000 100 250	100 A	27,10	● 5 5001 100 250	48 B	27,10	● 5 5002 100 250	48 BW	33,90
100	3,00	22	40	● 5 5000 100 300	80 A	30,70	● 5 5001 100 300	40 B	30,70	● 5 5002 100 300	40 BW	38,30
100	4,00	22	40	● 5 5000 100 400	80 A	36,80	● 5 5001 100 400	40 B	36,80	● 5 5002 100 400	40 BW	46,05
100	5,00	22	40	● 5 5000 100 500	80 A	41,40	● 5 5001 100 500	40 B	41,40	▲ 5 5002 100 500	40 BW	51,70
100	6,00	22	40	-	-	-	▲ 5 5001 100 600	32 B	46,00	▲ 5 5002 100 600	32 BW	57,50
125	0,60	22	40	● 5 5000 125 060	160 A	26,70	● 5 5001 125 060	80 B	26,70	-	-	-
125	0,80	22	40	● 5 5000 125 080	160 A	26,00	● 5 5001 125 080	80 B	26,00	-	-	-
125	1,00	22	40	● 5 5000 125 100	160 A	26,00	● 5 5001 125 100	80 B	26,00	● 5 5002 125 100	80 BW	30,90
125	1,20	22	40	● 5 5000 125 120	128 A	27,10	● 5 5001 125 120	64 B	27,10	● 5 5002 125 120	64 BW	33,90
125	1,60	22	40	● 5 5000 125 160	128 A	30,00	● 5 5001 125 160	64 B	30,00	● 5 5002 125 160	64 BW	37,50
125	2,00	22	40	● 5 5000 125 200	128 A	32,25	● 5 5001 125 200	64 B	32,25	● 5 5002 125 200	64 BW	40,30
125	2,50	22	40	● 5 5000 125 250	100 A	35,20	● 5 5001 125 250	48 B	35,20	● 5 5002 125 250	48 BW	44,00
125	3,00	22	40	● 5 5000 125 300	100 A	39,70	● 5 5001 125 300	48 B	39,70	● 5 5002 125 300	48 BW	49,60
125	4,00	22	40	● 5 5000 125 400	100 A	47,90	● 5 5001 125 400	48 B	47,90	● 5 5002 125 400	48 BW	59,85
125	5,00	22	40	● 5 5000 125 500	80 A	54,55	● 5 5001 125 500	40 B	54,55	▲ 5 5002 125 500	40 BW	66,00
125	6,00	22	40	● 5 5000 125 600	80 A	62,45	● 5 5001 125 600	40 B	62,45	▲ 5 5002 125 600	40 BW	76,00
160	1,00	32	63	● 5 5000 160 100	160 A	34,95	● 5 5001 160 100	80 B	34,95	● 5 5002 160 100	80 C	41,60
160	1,20	32	63	● 5 5000 160 120	160 A	34,95	● 5 5001 160 120	80 B	34,95	● 5 5002 160 120	80 C	43,70
160	1,60	32	63	● 5 5000 160 160	160 A	37,35	● 5 5001 160 160	80 B	37,35	● 5 5002 160 160	80 C	46,70
160	2,00	32	63	● 5 5000 160 200	128 A	42,70	● 5 5001 160 200	64 B	42,70	● 5 5002 160 200	64 C	53,35
160	2,50	32	63	● 5 5000 160 250	128 A	48,60	● 5 5001 160 250	64 B	48,60	● 5 5002 160 250	64 C	60,75
160	3,00	32	63	● 5 5000 160 300	128 A	55,60	● 5 5001 160 300	64 B	55,60	● 5 5002 160 300	64 C	69,45
160	4,00	32	63	● 5 5000 160 400	100 A	68,05	● 5 5001 160 400	48 B	68,05	● 5 5002 160 400	48 C	85,05
160	5,00	32	63	● 5 5000 160 500	100 A	78,65	● 5 5001 160 500	48 B	78,65	▲ 5 5002 160 500	48 C	95,00
160	6,00	32	63	● 5 5000 160 600	100 A	92,75	▲ 5 5001 160 600	48 B	92,75	▲ 5 5002 160 600	48 C	112,00
200	1,00	32	63	● 5 5000 200 100	200 A	49,35	● 5 5001 200 100	100 B	49,35	● 5 5002 200 100	100 C	58,75
200	1,20	32	63	● 5 5000 200 120	200 A	49,35	● 5 5001 200 120	100 B	49,35	● 5 5002 200 120	100 C	61,70
200	1,60	32	63	● 5 5000 200 160	160 A	51,50	● 5 5001 200 160	80 B	51,50	● 5 5002 200 160	80 C	64,40
200	2,00	32	63	● 5 5000 200 200	160 A	55,60	● 5 5001 200 200	80 B	55,60	● 5 5002 200 200	80 C	69,45
200	2,50	32	63	● 5 5000 200 250	160 A	63,45	● 5 5001 200 250	80 B	63,45	● 5 5002 200 250	80 C	79,30
200	3,00	32	63	● 5 5000 200 300	128 A	73,20	● 5 5001 200 300	64 B	73,20	● 5 5002 200 300	64 C	91,50
200	4,00	32	63	● 5 5000 200 400	128 A	96,50	● 5 5001 200 400	64 B	96,50	● 5 5002 200 400	64 C	120,60
200	5,00	32	63	● 5 5000 200 500	128 A	111,15	● 5 5001 200 500	64 B	111,15	▲ 5 5002 200 500	64 C	134,00
200	6,00	32	63	● 5 5000 200 600	100 A	120,90	● 5 5001 200 600	48 B	120,90	▲ 5 5002 200 600	48 C	146,00
250	1,60	32	63	-	-	-	▲ 5 5001 250 160	100 B	76,00	▲ 5 5002 250 160	100 C	95,00
250	2,00	32	63	▲ 5 5000 250 200	200 A	74,00	▲ 5 5001 250 200	100 B	74,00	▲ 5 5002 250 200	100 C	93,00
250	2,50	32	63	▲ 5 5000 250 250	160 A	83,00	▲ 5 5001 250 250	80 B	83,00	-	-	-
250	3,00	32	63	▲ 5 5000 250 300	160 A	94,00	▲ 5 5001 250 300	80 B	94,00	▲ 5 5002 250 300	80 C	117,00
250	4,00	32	63	▲ 5 5000 250 400	160 A	123,00	▲ 5 5001 250 400	80 B	123,00	▲ 5 5002 250 400	80 C	154,00
250	5,00	32	63	▲ 5 5000 250 500	128 A	144,00	▲ 5 5001 250 500	64 B	144,00	▲ 5 5002 250 500	64 C	180,00
250	6,00	32	63	▲ 5 5000 250 600	128 A	172,00	▲ 5 5001 250 600	64 B	172,00	▲ 5 5002 250 600	64 C	215,00
315	2,50	40	80	▲ 5 5000 315 250	200 A	134,00	-	-	-	-	-	-
315	3,00	40	80	▲ 5 5000 315 300	200 A	152,00	-	-	-	-	-	-
315	4,00	40	80	▲ 5 5000 315 400	160 A	189,00	▲ 5 5001 315 400	80 B	189,00	-	-	-
315	5,00	40	80	▲ 5 5000 315 500	160 A	225,00	▲ 5 5001 315 500	80 B	225,00	▲ 5 5002 315 500	-	281,00
315	6,00	40	80	▲ 5 5000 315 600	160 A	263,00	▲ 5 5001 315 600	80 B	263,00	-	-	-



## ORBITALE ROHRKREISSÄGEN

PASSEND FÜR: GEORG FISCHER (GF) · AXXAIR · PROTEM · ORBITALUM · EXACT

## ORBITAL PIPE CUTTING CIRCULAR SAW BLADES

SUITABLE FOR: GEORG FISCHER (GF) · AXXAIR · PROTEM · ORBITALUM · EXACT



1



2



3



4



5



6



7



8



9



5.5

KONTAKT | CONTACT

**KARNASCH PROFESSIONAL TOOLS<sup>®</sup>**  
INDUSTRIAL TOOLS DIVISION

Straße des Friedens 10  
D-15848 Tauche/OT Görzdorf  
mail@karnasch.tools

**+49 (0) 33675 - 7265-0**

KARNASCH ONLINESHOP

**JETZT FÜR SIE ONLINE!**  
NOW ONLINE FOR YOU!

<http://shop.karnasch.tools>



ONLINE



Orbitale Rohrkreissägeblätter für: Georg Fischer (GF), Axxair, Protém, Orbitalum  
 Orbital pipe cutting circular saw blades for: Georg Fischer (GF), Axxair, Protém, Orbitalum

**5 3980**



HSS-Co5 Cobalt: Zum Sägen von Rohren aus Edelstahl, Stahl, Ne-Metalle

HSS-Co5 Cobalt: For cutting pipes made of stainless steel, steel, non ferrous metals

Art.	Passend für Maschine Suitable for machine					Für Wandstärken For pipe thickness	€
5 3980 063 010	GF, Axxair, Protém, Orbitalum	● 63	1,6	16	64 BW	1-3 mm	18,75
5 3980 063 020	GF, Axxair, Protém, Orbitalum	● 63	1,6	16	100 BW	0,6-1,5 mm	18,75
5 3980 068 010	GF, Axxair, Protém, Orbitalum	● 68	1,6	16	44 BW	2-7 mm	19,50
5 3980 068 020	GF, Axxair, Protém, Orbitalum	● 68	1,6	16	72 BW	1-3 mm	19,50
5 3980 080 010	GF, Axxair, Orbitalum	● 80	2,0	16	34 BW	5-12 mm	25,50
5 3980 080 020	GF, Axxair, Orbitalum	● 80	2,0	16	54 BW	2-7 mm	25,50
5 3980 080 030	GF, Axxair, Orbitalum	● 80	2,0	16	80 BW	1-3 mm	25,50

Für höchste Standzeiten siehe neue Artikel 5 3965 nächste Seite · For maximum tool life see new article 5 3965 next page.

**5 3990**



HSS-Co5 Cobalt + **Kx beschichtet**: Zum Sägen von Rohren aus Edelstahl, Stahl, Ne-Metalle.

Durch **Kx-Beschichtung** werden höchste Standzeiten erreicht (auch bei nicht optimaler Kühlung)

HSS-Co5 Cobalt + **Kx coating**: For cutting pipes made of stainless steel, steel, non ferrous metals.

By **Kx coating** excellent tool life (even at sub-optimal cooling)

Art.	Passend für Maschine Suitable for machine					Für Wandstärken For pipe thickness	€
5 3990 063 010	GF, Axxair, Protém, Orbitalum	● 63	1,6	16	64 BW	1-3 mm	24,45
5 3990 063 020	GF, Axxair, Protém, Orbitalum	● 63	1,6	16	100 BW	0,6-1,5 mm	24,45
5 3990 068 010	GF, Axxair, Protém, Orbitalum	● 68	1,6	16	44 BW	2-7 mm	25,65
5 3990 068 020	GF, Axxair, Protém, Orbitalum	● 68	1,6	16	72 BW	1-3 mm	25,65
5 3990 080 010	GF, Axxair, Orbitalum	● 80	2,0	16	34 BW	5-12 mm	31,95
5 3990 080 020	GF, Axxair, Orbitalum	● 80	2,0	16	54 BW	2-7 mm	31,95
5 3990 080 030	GF, Axxair, Orbitalum	● 80	2,0	16	80 BW	1-3 mm	31,95

Für höchste Standzeiten siehe neue Artikel 5 3965 nächste Seite · For maximum tool life see new article 5 3965 next page.

**5 4000**



HSS-DMo5: Zum Sägen von Rohren aus Stahl, Ne-Metalle

HSS-DMo5: For cutting pipes made of steel, non ferrous metals

Art.	Passend für Maschine Suitable for machine					Für Wandstärken For pipe thickness	€
5 4000 063 010	GF, Orbitalum	▲ 63	1,6	16	44 BW	2-7 mm	14,25
5 4000 068 010	GF, Orbitalum	▲ 68	1,6	16	44 BW	2-7 mm	15,40

Auslaufartikel! Ersatzartikel siehe oben Artikel 5 3980

Discontinued! Alternative article see above article 5 3980

**5 4010**



HSS-Co5 Cobalt: Zum Sägen von Rohren aus Edelstahl, Stahl, Ne-Metalle

HSS-Co5 Cobalt: For cutting pipes made of stainless steel, steel, non ferrous metals

Art.	Passend für Maschine Suitable for machine					Für Wandstärken For pipe thickness	€
5 4010 063 010	GF, Orbitalum	▲ 63	1,6	16	44 BW	2-7 mm	16,75
5 4010 063 030	GF, Orbitalum	▲ 63	1,2	16	100 BW	0,6-1,5 mm	14,90
5 4010 068 010	GF, Orbitalum	▲ 68	1,6	16	44 BW	2-7 mm	18,10

Auslaufartikel! Ersatzartikel siehe oben Artikel 5 3980 / 5 3990

Discontinued! Alternative article see above article 5 3980 / 5 3990

Orbitale Rohrkreissägeblätter für: Georg Fischer (GF), Orbitalum, Exact, Rothenberger Pipecut Turbo  
 Orbital pipe cutting circular saw blades for: Georg Fischer (GF), Orbitalum, Exact, Rothenberger Pipecut Turbo

5 3950



Kreissägeblatt **Hartmetall-bestückt** zum Sägen in Rohre aus: **Stahl, Kupfer, Aluminium, Kunststoff**

**Carbide tipped** circular saws for cutting in pipes made of: **Steel, copper, aluminium, plastics**

Art.	Passend für Maschine Suitable for machine					€
5 3950 140 010	Georg Fischer (GF) + Orbitalum Scorp 220/360 Exact PC 170, 170E, 220E, 200, 3650	▲ 140	1,8/1,4	62	46 WZ	35,55
5 3950 140 020	Georg Fischer (GF) + Orbitalum Scorp 220/360 Exact PC 170, 170E, 220E, 200, 3650	● 140	1,8/1,4	62	48 WWF	42,90
5 3950 165 010	Exact PC 280E, 360E	● 165	1,8/1,4	62	54 WWF	58,80

Orbitale Rohrkreissägeblätter für: Georg Fischer (GF), Orbitalum, Exact, Rothenberger Pipecut Turbo  
 Orbital pipe cutting circular saw blades for: Georg Fischer (GF), Orbitalum, Exact, Rothenberger Pipecut Turbo

5 3960



Kreissägeblatt **Cermet (Keramik)** bestückt für **höchste Standzeit**. Zum Sägen in Rohre aus: **Edelstahl, säurebeständiger Stahl, Stahl, Kupfer, Aluminium, Kunststoff**

Circular saw blades **Cermet (Ceramic)** tipped for **maximum tool life**. For cutting in pipes made of: **Stainless steel, acid-resistant steel, steel, copper, aluminium, plastic**

Art.	Passend für Maschine Suitable for machine					€
5 3960 140 020	Georg Fischer (GF) + Orbitalum Scorp 220/360 Exact PC 170, 170E, 220E, 200, 3650	● 140	1,8/1,4	62	48 WWF	54,30
5 3960 165 010	Exact PC 280E, 360E	● 165	1,8/1,4	62	54 WWF	62,40

Orbitale Rohrkreissägeblätter für: Axxair, Georg Fischer (GF), Protem, Orbitalum  
 Orbital pipe cutting circular saw blades for: Axxair, Georg Fischer (GF), Protem, Orbitalum

5 3965



Kreissägeblatt **Cermet (Keramik)** bestückt für **höchste Standzeit**. Zum Sägen in Rohre aus: **Edelstahl, säurebeständiger Stahl, Stahl, Kupfer, Aluminium, Kunststoff**

Circular saw blades **Cermet (Ceramic)** tipped for **maximum tool life**. For cutting in pipes made of: **Stainless steel, acid-resistant steel, steel, copper, aluminium, plastic**

Art.	Passend für Maschine Suitable for machine					Hinweis Comment	€
5 3965 063 010	Axxair, GF, Protem, Orbitalum	● 63	2,0/1,6	16	28 BW	Für Stahl, Ne-Metalle, Kunststoffe mit Wandstärke 2-7 mm For steel, non ferrous metals, plastics with wall thickness 2-7 mm	36,85
5 3965 063 020	Axxair, GF, Protem, Orbitalum	● 63	1,8/1,4	16	32 BW	Für alle oben genannten Materialien mit Wandstärke 1-3 mm For all above mentioned materials with wall thickness 1-3 mm	38,45
5 3965 068 010	Axxair, GF, Protem, Orbitalum	● 68	2,0/1,6	16	28 BW	Für Stahl, Ne-Metalle, Kunststoffe mit Wandstärke 2-7 mm For steel, non ferrous metals, plastics with wall thickness 2-7 mm	37,15
5 3965 068 020	Axxair, GF, Protem, Orbitalum	● 68	1,8/1,4	16	32 BW	Für alle oben genannten Materialien mit Wandstärke 1-3 mm For all above mentioned materials with wall thickness 1-3 mm	38,75
5 3965 090 010	Axxair, GF, Protem, Orbitalum	● 90	2,2/1,8	16	28 BW	Für Stahl, Ne-Metalle, Kunststoffe mit Wandstärke 2-7 mm For steel, non ferrous metals, plastics with wall thickness 2-7 mm	40,05
5 3965 090 020	Axxair, GF, Protem, Orbitalum	● 90	2,0/1,6	16	36 BW	Für alle oben genannten Materialien mit Wandstärke 1-3 mm For all above mentioned materials with wall thickness 1-3 mm	43,25
5 3965 125 010	Axxair, GF, Protem, Orbitalum	● 125	1,5/1,2	16	52 BW	Für alle oben genannten Materialien mit Wandstärke 1-3 mm For all above mentioned materials with wall thickness 1-3 mm	59,25

Diamantbestreutes Blatt: Georg Fischer (GF), Orbitalum, Exact  
 Diamond grit blade: Georg Fischer (GF), Orbitalum, Exact

5 3970



Diamantbestreutes Blatt zum Trennen von Rohre aus: **Gusseisen, Sphäroguss (GGG), Gusseisen mit Betonschicht, Glasfaser (GFK), Kohlefaser (CFK)**

**Diamond-Grit** circular saw blades for cutting in pipes made of: **Cast iron, Ductile cast iron (GGG), Cast iron with layer of concrete, fiber glass (FRP), carbon fiber (CFRP)**

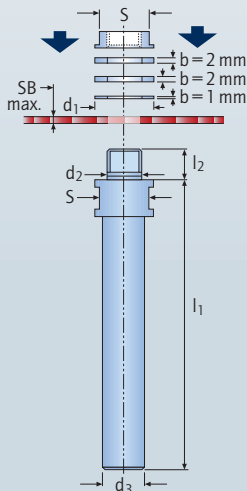
Art.	Passend für Maschine Suitable for machine					€
5 3970 140 010	Georg Fischer (GF) + Orbitalum Scorp 220/360 Exact PC 170, 170E, 220E, 200, 3650	● 140	2,7/1,5	62		55,45
5 3970 165 010	Exact PC 280E, 360E	● 165	2,7/1,5	62		67,00



5 6100

"Vorderseitige Aufspannung"  
Circular saw blade retainer – front side securing

HSS



Art.	d2 h6	d3 h6	d1	l1	l2	SB max.	S	€
5 6100 03 05	• 3	5	5	60	8,0	3	4	71,75
5 6100 05 06	• 5	6	10	70	10,0	6	8	71,75
5 6100 05 06 075	• 5	6	7,5	70	7,0	3	6	71,75
5 6100 05 10	• 5	10	10	80	10,0	6	8	71,75
5 6100 06 10	• 6	10	12	80	10,5	6	10	78,65
5 6100 08 10	• 8	10	15	80	10,0	6	13	82,25
5 6100 08 12	• 8	12	15	90	11,0	6	13	82,25
5 6100 10 06	• 10	6	18	80	10,5	6	15	85,25
5 6100 10 10	• 10	10	18	80	10,5	6	15	85,25
5 6100 10 16	• 10	16	18	100	11,5	6	15	85,25
5 6100 13 16	• 13	16	22	110	12,0	6	19	95,75
5 6100 16 10	• 16	10	22	80	8,0	3	19	110,15
5 6100 16 20	• 16	20	26	120	13,0	6	22	110,15
5 6100 22 16	• 22	16	32	120	13,0	6	27	110,15

Abstandsringe / Distance ring

Art.	d2	d1	b	€
5 6110 05 03 01	• 3	5	1	8,50
5 6110 05 03 02	• 3	5	2	8,50
5 6110 10 05 01	• 5	10	1	8,50
5 6110 10 05 02	• 5	10	2	8,50
5 6110 075 05 01	• 5	7,5	1	8,50
5 6110 075 05 02	• 5	7,5	2	8,50
5 6110 12 06 01	• 6	12	1	8,50
5 6110 12 06 02	• 6	12	2	8,50
5 6110 15 08 01	• 8	15	1	10,60
5 6110 15 08 02	• 8	15	2	10,60
5 6110 18 10 01	• 10	18	1	10,60
5 6110 18 10 02	• 10	18	2	10,60
5 6110 22 13 01	• 13	22	1	12,70
5 6110 22 13 02	• 13	22	2	12,70
5 6110 22 16 01	• 16	22	1	12,70
5 6110 22 16 02	• 16	22	2	12,70
5 6110 26 16 01	• 16	26	1	12,70
5 6110 26 16 02	• 16	26	2	12,70
5 6110 32 22 01	• 22	32	1	12,70
5 6110 32 22 02	• 22	32	2	12,70

Mutter / Nut

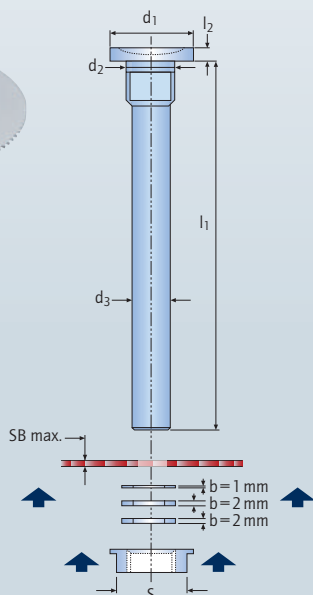
Art.	d2	d1	S	€
5 6111 03 04	• 3	4	4	16,95
5 6111 05 08	• 5	10	8	16,95
5 6111 05 06	• 5	7,5	6	16,95
5 6111 06 10	• 6	12	10	16,95
5 6111 08 13	• 8	15	13	19,10
5 6111 10 15	• 10	18	15	21,15
5 6111 13 19	• 13	22	19	23,30
5 6111 16 19	• 16	22	19	25,40
5 6111 16 22	• 16	26	22	25,40
5 6111 22 27	• 22	32	27	25,40

d2 = Sägeblattbohrung / Saw blade bore  
d1 = Flanschdurchmesser / Flange diameter  
d3 = Schaftdurchmesser / Shank diameter

5 6101

"Rückseitige Aufspannung" · Circular saw blade retainer – rear side securing

HSS



Art.	d2 h6	d3 h6	d1	l1	l2	SB max.	S	€
5 6101 05 04	• 5	4	10	50	2,0	6	8	71,75
5 6101 06 05	• 6	5	12	60	2,0	6	10	78,65
5 6101 08 06	• 8	6	15	70	2,0	6	13	82,25
5 6101 08 07	• 8	7	15	80	2,0	6	13	82,25
5 6101 10 06	• 10	6	18	70	2,5	6	15	85,25
5 6101 10 08	• 10	8	18	90	2,5	6	15	85,25
5 6101 13 10	• 13	10	22	110	2,5	6	19	95,75
5 6101 16 12	• 16	12	26	120	2,5	6	22	110,15

Abstandsringe / Distance ring

Art.	d2	d1	b	€
5 6120 10 05 01	• 5	10	1	8,50
5 6120 10 05 02	• 5	10	2	8,50
5 6120 12 06 01	• 6	12	1	8,50
5 6120 12 06 02	• 6	12	2	8,50
5 6120 15 08 01	• 8	15	1	10,60
5 6120 15 08 02	• 8	15	2	10,60
5 6120 18 10 01	• 10	18	1	10,60
5 6120 18 10 02	• 10	18	2	10,60
5 6120 22 13 01	• 13	22	1	12,70
5 6120 22 13 02	• 13	22	2	12,70
5 6120 26 16 01	• 16	26	1	12,70
5 6120 26 16 02	• 16	26	2	12,70

Mutter / Nut

Art.	d2	d1	S	€
5 6121 05 08	• 5	10	8	16,95
5 6121 06 10	• 6	12	10	16,95
5 6121 08 13	• 8	15	13	19,10
5 6121 10 15	• 10	18	15	21,15
5 6121 13 19	• 13	22	19	23,30
5 6121 16 22	• 16	26	22	25,40

d2 = Sägeblattbohrung / Saw blade bore  
d1 = Flanschdurchmesser / Flange diameter  
d3 = Schaftdurchmesser / Shank diameter