









Übersicht Metallsägebänder und Maschinensägeblätter

Maschinensägeblätter

	Länge in mm	Werkstoff	P	M	K	N	S	H	Seite	Bestell-Nr.
	350-650	HSS DMo5	●	○	○	○			1/280	2752
	300-650	HSS DMo5	●	○	○	○			1/280	2753
	350-650	HSS Bimetal	●	●	○	○			1/280	2754

Maschinensägebänder

	Länge in mm	Werkstoff	P	M	K	N	S	H	Seite	Bestell-Nr.
	1138-4400	HSS Bimetal	●	○	●	●			1/283	2760
	2450-5334	HSS Bimetal	●	●	●	●			1/284	2761
	1138-5320	HSS Bimetal	●	●	●	●			1/285	2761
	2450-3660	HSS Bimetal	●	○		●			1/286	2766
	3660-5334	HM	●					●	1/286	2763

● empfohlen ○ geeignet ○ bedingt geeignet

Übersicht – Metallsägebänder und Maschinensägeblätter

Kreissägeblätter	Länge in mm	Werkstoff	Beschichtung	P	M	K	N	S	H	Seite	Bestell-Nr.
	63– 80	HSS-E	blank	●	●	○	○	○	○	1/287	1836
	20–315	HSS	blank	●	○	○	○	○	○	1/287	1542
	50–315	HSS	blank	●	○	○	○	○	○	1/289	1542
	50–315	HSS	blank	●	○	○	○	○	○	1/290	1542
	20–100	VHM	blank	●	○	○	○	○	○	1/292	2681
	20–100	VHM	blank	●	○	○	○	○	○	1/292	2682
	225–400	HSS	dampf.	●	●	○	○	○	○	1/292	2667
	225–400	HSS-E	dampf.	●	●	○	○	○	○	1/292	2668
	225–350	HSS DMo5	PVD	●	●	○	○	○	○	1/293	1819
	225–450	HSS DMo5	PVD	●	●	○	○	○	○	1/293	1838
	250–315	HSS DMo5	TiAIN	●	●	○	○	○	○	1/293	1839
	275–450	HSS DMo5	blank	●	○	○	●	○	○	1/295	1841
	305–355	HM	blank	●	●	○	○	○	○	1/295	1842
	250–500	HM	blank	○	○	○	●	○	○	1/296	2680
	250–500	HM	blank	○	○	○	●	○	○	1/296	2683

● empfohlen ○ geeignet ○ bedingt geeignet

HSS-Maschinensägeblatt

2752 Vakuumgehärtet, 0° oder 7° mit positivem Spanwinkel. Universalsägeblatt für die meisten Trennbereiche, unkompliziert, robust und zuverlässig. 7°-Spanwinkel besonders geeignet für langspanende und zähe Werkstoffe wie z. B. rostfreie Stähle.



2753 Hohe Standzeit und universell einsetzbar, 0° oder 7° mit positivem Spanwinkel. Für Qualitätsschnitte mit höchster Leistung in langspanenden und zähen Werkstoffen wie rost- und säurebeständige Stähle.



2754 Durch Federstahlrücken und angeschweißten HSS-Stahl unter normalen Einsatzbedingungen praktisch unzerbrechlich. Für universellen Einsatz durch hohe Bruchsicherheit, auch unter schwierigen Bedingungen.



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./martens.	austeni-tisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [m/min]	●	●	-	●	●	●	●	●	●	●	●	●	-	-	-	-	2752
	●	●	-	●	●	●	●	●	●	●	●	●	-	-	-	-	2753
	●	●	-	●	●	●	●	●	●	●	●	●	-	-	-	-	2754

Länge mm	Breite mm	Stärke mm	Zähne pro Zoll	Spanwinkel	Spannloch-Ø mm Typ mittig	Spannloch-Ø mm Typ versetzt/Kasto	format	KOMET	KOMET	Bestell-Nr.
							2752	2753	2754	
300	25	1,25	10	0°	8,5	-	-	8,70	-	...0109
300	25	1,25	14	0°	8,5	-	-	8,70	-	...0112
300	25	1,5	14	0°	8,5	-	-	10,10	-	...0115
350	25	1,5	10	0°	8,5	-	-	11,30	-	...0118
350	30	1,5	10	0°	8,5	-	-	12,80	-	...0121
350	30	2	4	0°	8,5	-	9,45	14,10	-	...0001
350	30	2	6	0°	8,5	-	9,45	14,10	-	...0004
350	30	2	8	0°	8,5	-	9,45	14,10	-	...0007
350	30	2	10	0°	8,5	-	9,45	14,10	-	...0010
350	36	2	4	0°	8,5	-	-	16,20	-	...0013
350	36	2	4	0°	8,5	8,5	10,35	-	-	...0013
350	36	2	6	0°	8,5	-	-	16,20	-	...0016
350	36	2	6	0°	8,5	8,5	10,35	-	-	...0016
350	36	2	8	0°	8,5	-	-	16,20	-	...0019
350	36	2	8	0°	8,5	8,5	10,35	-	-	...0019
350	36	2	10	0°	8,5	-	-	16,20	-	...0022
350	36	2	10	0°	8,5	8,5	10,35	-	-	...0022
350	40	2	4-7	7°	-	8,5	-	-	12,60	...0011
400	25	1,25	10	0°	8,5	-	-	10,65	-	...0124
400	25	1,25	14	0°	8,5	-	-	10,65	-	...0127
400	25	1,5	14	0°	8,5	-	-	13,20	-	...0130
400	30	1,5	6	0°	8,5	-	8,35	13,55	13,55	...0025
400	30	1,5	8	0°	8,5	-	8,35	13,55	-	...0028
400	30	1,5	10	0°	8,5	-	8,35	-	-	...0031
400	30	1,5	14	0°	8,5	-	8,35	13,55	-	...0034
400	30	1,5	18	0°	8,5	-	8,35	13,55	-	...0037
400	30	2	4	0°	8,5	-	10,35	17,00	-	...0040
400	30	2	6	0°	8,5	-	10,35	17,00	-	...0043
400	30	2	8	0°	8,5	-	10,35	17,00	-	...0046
400	30	2	10	0°	8,5	-	10,35	17,00	-	...0049
400	30	2	14	0°	8,5	-	10,35	17,00	-	...0052
400	32	1,5	10	0°	8,5	-	-	13,55	13,55	...0031
400	35	2	4	7°	10,5	-	12,75	-	-	...0053
400	35	2	4-7	7°	10,5	-	-	20,60	-	...0054
400	35	2	6	7°	10,5	-	-	19,70	-	...0131
450	30	1,5	10	0°	8,5	-	-	15,50	-	...0133
450	35	2	4	0°	10,5	-	13,20	19,00	-	...0055
450	35	2	6	0°	10,5	-	13,20	19,00	-	...0058
450	35	2	8	0°	10,5	-	13,20	19,00	-	...0061
450	35	2	10	0°	10,5	-	13,20	19,00	-	...0064
450	38	2	6	0°	8,5	-	-	-	23,30	...0062
450	40	2	4	0°	-	8,5	-	23,70	-	...0136

Maschinensägeblätter in HSS Co und Sonderabmessungen bis 1500 mm auf Anfrage lieferbar.

(W250)

(W251)

(W251)

Fortsetzung nächste Seite

HSS-Maschinensägeblatt

Fortsetzung

Länge mm	Breite mm	Stärke mm	Zähne pro Zoll	Span- winkel	Spannloch-Ø mm Typ mittig	Spannloch-Ø mm Typ versetzt/Kasto	format	KOMET	KOMET	Bestell- Nr.
							2752	2753	2754	
							€	€	€	
450	40	2	4	0°	10,5	-	-	23,70	-	...0139
450	40	2	4	7°	-	8,5	17,30	-	-	...0063
450	40	2	4	7°	10,5	-	17,30	-	23,30	...0065
450	40	2	4-7	0°	10,5	-	-	28,60	-	...0062
450	40	2	4-7	7°	10,5	-	-	28,60	-	...0066
450	40	2	6	0°	-	8,5	-	23,70	-	...0142
450	40	2	6	0°	10,5	-	-	23,70	-	...0145
450	40	2	6	7°	10,5	8,5	-	-	23,30	...0066
450	40	2	10	0°	10,5	-	-	23,70	-	...0148
500	40	2	4	0°	10,5	-	-	26,30	-	...0151
500	40	2	6	0°	10,5	-	-	26,30	-	...0154
500	48	2,5	4	0°	-	10,5	-	33,60	-	...0067
500	48	2,5	4	0°	10,5	10,5	24,00	-	-	...0067
500	48	2,5	6	0°	-	10,5	24,00	33,60	-	...0070
500	50	2,5	4	0°	13	-	24,80	41,30	41,30	...0073
500	50	2,5	6	0°	13	-	24,80	41,30	41,30	...0076
550	45	2	4	0°	-	10,5	20,50	-	-	...0079
550	45	2	4	0°	13	-	-	31,30	-	...0079
550	45	2	6	0°	-	10,5	20,50	31,30	-	...0082
550	45	2	10	0°	-	10,5	20,50	31,30	-	...0085
550	50	2,5	6	0°	-	10,5	-	43,60	-	...0087
575	50	2,5	4	0°	-	10,5	27,20	39,30	39,30	...0088
575	50	2,5	6	0°	-	10,5	27,20	39,30	-	...0091
600	50	2,5	4	0°	10,5	-	-	-	41,60	...0094
600	50	2,5	4	0°	13	-	30,50	41,60	-	...0094
600	50	2,5	6	0°	13	-	30,50	41,60	-	...0097
650	50	2,5	4	0°	13	-	31,20	53,60	53,60	...0100
650	50	2,5	6	0°	13	-	31,20	53,60	-	...0103
650	55	2,5	4	0°	-	10,5	-	55,70	-	...0106

Maschinensägeblätter in HSS Co und Sonderabmessungen bis 1500 mm auf Anfrage lieferbar.

(W250)

(W251)

(W251)

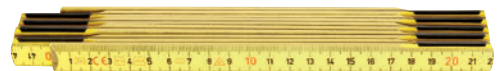
format
professional quality

Hultafors

BMI®



Bestell-Nr. 4671 0005, 4/108.



Bestell-Nr. 4667 0005, 4/108.



Bestell-Nr. 4671 0020, 4/109.



Bestell-Nr. 4667 0015, 4/109.



Bestell-Nr. 4672 0002, 4/109.

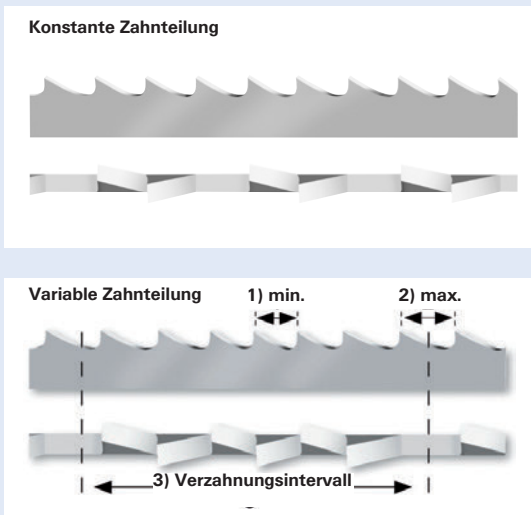
Gliedermaßstäbe

Unser Programm an Gliedermaßstäben aus Holz, Kunststoff und Leichtmetall finden Sie ab 4/108.

Zahnteilung

Als Zahnteilung wird die Anzahl der Zähne pro Zoll (ZpZ) beschrieben. 1 Zoll entspricht 25,4 mm.

Unterschieden werden konstante Zahnteilung mit einheitlichem Zahnabstand z. B. 2 ZpZ und variable Zahnteilung mit differierendem Zahnabstand innerhalb eines Verzahnungsintervalls. Variable Zahnteilungen z. B. 2-3 ZpZ sind durch zwei Maßzahlen gekennzeichnet: 2 ZpZ ist der maximale Zahnabstand und 3 ZpZ ist der minimale Zahnabstand im Verzahnungsintervall.



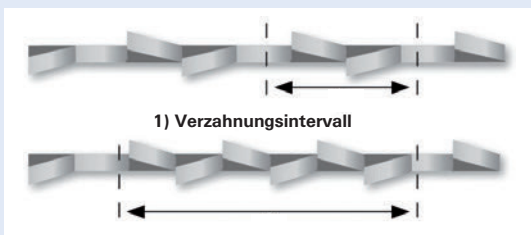
Eingriffslänge

Die maßgebende Größe für die Wahl der Zahnteilung ist die Eingriffslänge des Sägebandes im Werkstück. Die Tabelle zeigt die jeweiligen Ober- und Untergrenzen.

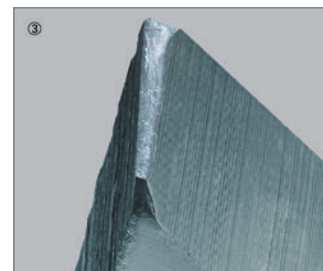
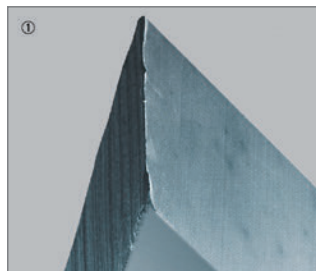
Variable Zahnteilung ZpZ	Eingriffslänge mm		
	von		bis
10 - 14			20
8 - 12	10		30
6 - 10	20		50
5 - 8	30		60
4 - 6	50		90
3 - 4	80		150
2 - 3	120		300
1,4 - 2	250		600
1,0 - 1,4	400		1000
0,85 - 1,15	600		2000
0,75 - 1,25	600		2000
0,7 - 1	1000		3000

Schränkung

Durch die Schränkung, bei der die Zähne abwechselnd links und rechts über die Ebene des Bandkörpers hinausragen, wird Bimetall-Sägebänder der Freischnitt des Sägebandes erreicht.



Die **Standardschränkung** ist universell einsetzbar für Schnittstärken ab 5 mm bei Stahl, Guss und harten NE-Metallen. Konstante Zahnteilung: pro Intervall mindestens ein Zahn ungeschränkt, die restlichen Zähne im Intervall sind wiederkehrend links/rechts oder in umgekehrter Reihenfolge geschränkt.



Einfahren von Sägeblättern

Scharfe Schneidkanten mit extrem kleinen Kantenradien sind die optimale Voraussetzung für hohe Schneidfähigkeit und Standzeiten. Dies wird durch korrektes Einfahren der Sägebänder gewährleistet, siehe **Abbildungen oben**:

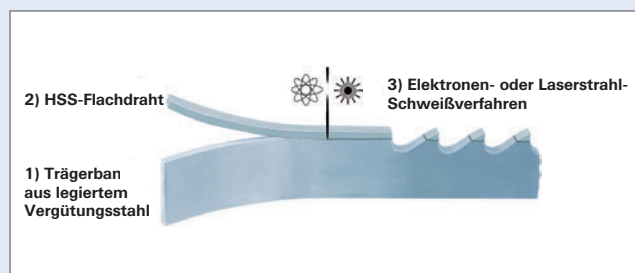
1. neue Schneidkante mit sehr kleinem Kantenradius,
2. optimal erzielte Schneidkante durch richtiges Einfahren,
3. unsachgemäßes Einfahren führt zu Mikro-Absplitterungen an der Schneidkante.

Vor dem Ersteinsetz

Die Bandspannung sollte bei 300 N/mm² liegen, den Ölgehalt des Kühlschmierstoffs mit Hilfe eines Handrefraktometers überprüfen und anpassen, den empfohlenen Ölgehalt des Kühlschmierstoffs finden Sie in den Schnittdatenschiebern oder in ParaMaster® 4.0.

- Richtige Schnitt- und Vorschubgeschwindigkeit (z.B. mit Schnittdatenschieber) anhand von Werkstoff und Dimension des Schnittmaterials ermitteln.
- Wichtig: neue Schnittgeschwindigkeit (m/min) und ca. 50% der Vorschubgeschwindigkeit (mm/min) einsetzen.
- Sehr wichtig: neue Sägebänder können zu Vibrationen und Schwingungsgeräuschen neigen - Hilfe: nochmalige geringe Reduzierung der Schnittgeschwindigkeit (m/min).
- Bei kleinen Werkstückdimensionen ca. 300 cm² der Oberfläche des Schnittmaterials zum Einfahren zerspanen.
- Bei großen Werkstückdimensionen wird eine Zeitdauer von ca. 15 min zum Einfahren empfohlen.
- Nach dem Einfahren wird zuerst die Schnittgeschwindigkeit (m/min) langsam auf den ermittelten Wert erhöht und dann die Vorschubgeschwindigkeit (mm/min) schrittweise auf den zuvor ermittelten Wert gesteigert.

Aufbau Bimetall-Sägeband



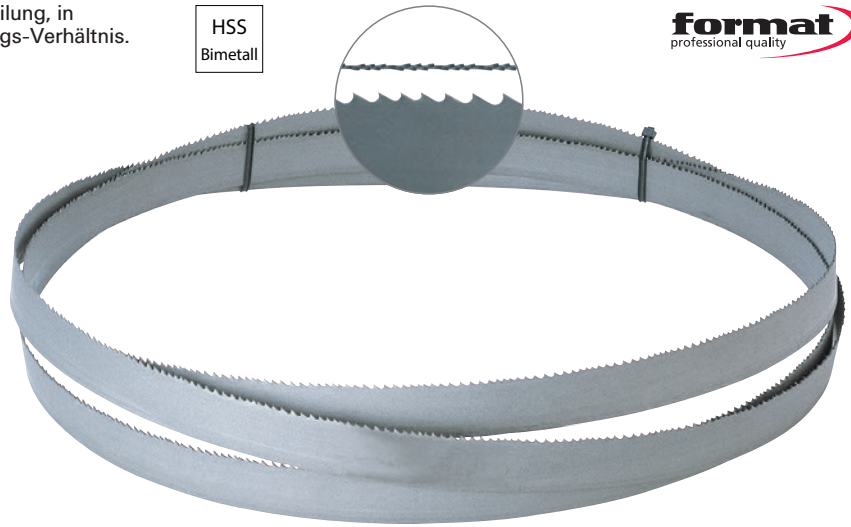
Bandsägeblatt

Ausführung: Bimetall-Sägeband mit variabler Zahnteilung, in optimierter Ausführung für ein besseres Preis-Leistungs-Verhältnis.

HSS
Bimetall



1.7



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE				GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	40	35	-	20	20	-	35	35	-	120	120	100	120	-	-	-	2760

Länge mm	Breite mm	Stärke mm	Zähne pro Zoll	VE	format	
					2760 €	Bestell-Nr.
1138	13	0,65	8-12	5	11,30	...0001
1138	13	0,65	10-14	5	11,30	...0004
1325	13	0,65	8-12	5	12,60	...0007
1325	13	0,65	10-14	5	12,60	...0010
1330	13	0,65	8-12	5	12,65	...0011
1330	13	0,65	10-14	5	12,65	...0012
1440	13	0,65	8-12	5	13,35	...0002
1440	13	0,65	10-14	5	13,35	...0003
1638	13	0,65	6-10	5	14,70	...0009
1638	13	0,65	8-12	5	14,70	...0017
1638	13	0,65	10-14	5	14,70	...0018
2140	20	0,9	5- 8	5	20,40	...0019
2140	20	0,9	8-12	5	20,40	...0022
2360	20	0,9	6-10	5	22,10	...0020
2360	20	0,9	8-12	5	22,10	...0021
2360	20	0,9	10-14	5	22,10	...0023
2450	27	0,9	3- 4	5	24,00	...0164
2450	27	0,9	4- 6	5	24,00	...0167
2450	27	0,9	5- 8	5	24,00	...0170
2450	27	0,9	6-10	5	24,00	...0173
2450	27	0,9	8-12	5	24,00	...0174
2450	27	0,9	10-14	5	24,00	...0161
2465	20	0,9	5- 8	5	22,90	...0029
2465	20	0,9	8-12	5	22,90	...0030
2700	27	0,9	4- 6	5	26,10	...0024
2700	27	0,9	5- 8	5	26,10	...0026
2700	27	0,9	6-10	5	26,10	...0027
2700	27	0,9	8-12	5	26,10	...0032
2750	27	0,9	4- 6	5	26,50	...0031
2750	27	0,9	5- 8	5	26,50	...0034
2750	27	0,9	6-10	5	26,50	...0037
2750	27	0,9	8-12	5	26,50	...0040
2750	27	0,9	10-14	5	26,50	...0043

(W260)

Länge mm	Breite mm	Stärke mm	Zähne pro Zoll	VE	format	
					2760 €	Bestell-Nr.
2835	27	0,9	4- 6	5	27,20	...0046
2835	27	0,9	5- 8	5	27,20	...0049
2835	27	0,9	6-10	5	27,20	...0052
2835	27	0,9	8-12	5	27,20	...0055
2835	27	0,9	10-14	5	27,20	...0058
2950	27	0,9	3- 4	5	28,20	...0061
2950	27	0,9	4- 6	5	28,20	...0064
2950	27	0,9	5- 8	5	28,20	...0067
2950	27	0,9	6-10	5	28,20	...0070
2950	27	0,9	8-12	5	28,20	...0073
2950	27	0,9	10-14	5	28,20	...0076
3150	27	0,9	4- 6	5	29,80	...0082
3150	27	0,9	5- 8	5	29,80	...0085
3150	27	0,9	6-10	5	29,80	...0088
3150	27	0,9	8-12	5	29,80	...0091
3150	27	0,9	10-14	5	29,80	...0094
3320	27	0,9	4- 6	5	31,30	...0095
3320	27	0,9	5- 8	5	31,30	...0096
3320	27	0,9	6-10	5	31,30	...0098
3320	27	0,9	8-12	5	31,30	...0099
3660	27	0,9	3- 4	5	34,10	...0097
3660	27	0,9	4- 6	5	34,10	...0100
3660	27	0,9	5- 8	5	34,10	...0103
3660	27	0,9	6-10	5	34,10	...0106
3660	27	0,9	8-12	5	34,10	...0109
3660	27	0,9	10-14	5	34,10	...0112
3830	27	0,9	3- 4	5	35,50	...0115
3830	27	0,9	4- 6	5	35,50	...0118
3830	27	0,9	5- 8	5	35,50	...0121
3830	27	0,9	6-10	5	35,50	...0124
4400	34	1,1	3- 4	5	47,30	...0141
4400	34	1,1	4- 6	5	47,30	...0143

(W260)

Bandsägeblatt, WIKUS MARATHON® M42

Ausführung: Das neu optimierte Bimetall-Sägeband MARATHON® M42 mit variabler Zahnteilung und positivem Spanwinkel ist der Inbegriff des wirtschaftlichen Sägens und steht für ein breites Anwendungsspektrum, in optimierten Qualitäten, für höhere Standzeiten.

Anwendung: Zum Sägen mittlerer bis großer Werkstücke, Profile und Vollmaterialien, im Einzel-, Lagen- oder Bündelschnitt.

HSS
Bimetall



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit/ martens.	austeni- tisch	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/ Kupfer- Leg.	Graphit/ GFK/CFK/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [m/min]	45	30	-	35	30	-	35	35	-	120	120	100	120	-	-	-	2761

Länge mm	Breite mm	Stärke mm	Zähne pro Zoll	VE	2761 €	Bestell-Nr.
2450	27	0,9	4- 6	5	29,10	...0270
2450	27	0,9	5- 8	5	29,10	...0275
2700	27	0,9	5- 8	5	31,70	...0085
2750	27	0,9	4- 6	5	32,20	...0097
2835	27	0,9	4- 6	5	33,10	...0112
2950	27	0,9	3- 4	5	34,30	...0127
2950	27	0,9	4- 6	5	34,30	...0130
3150	27	0,9	3- 4	5	36,40	...0145
3150	27	0,9	4- 6	5	36,40	...0148
3320	27	0,9	4- 6	5	38,10	...0163
3320	27	0,9	6-10	5	38,10	...0169
3660	27	0,9	4- 6	5	41,60	...0178
3830	27	0,9	3- 4	5	43,40	...0193
3830	27	0,9	4- 6	5	43,40	...0196
4200	34	1,1	3- 4	5	54,90	...0214
4200	34	1,1	4- 6	5	54,90	...0217
4240	34	1,1	3- 4	5	55,40	...1899
4400	34	1,1	2- 3	5	57,30	...0220
4400	34	1,1	3- 4	5	57,30	...0223
4400	34	1,1	4- 6	5	57,30	...0226
4570	34	1,1	3- 4	5	59,40	...0285
4570	34	1,1	4- 6	5	59,40	...0290
4640	34	1,1	3- 4	5	60,20	...0232
4115	41	1,3	2- 3	5	76,10	...0238
4115	41	1,3	3- 4	5	76,10	...0241
4115	41	1,3	4- 6	5	76,10	...0244
4640	41	1,3	2- 3	5	85,20	...0247
4640	41	1,3	3- 4	5	85,20	...0250
4640	41	1,3	4- 6	5	85,20	...0253
5000	34	1,1	3- 4	5	64,60	...1895
5334	41	1,3	3- 4	5	97,20	...0259

(W261)

Bandsägeblatt, WIKUS VARIO® M42

Ausführung: Das neu optimierte Bimetall-Sägeband VARIO® M42 mit variabler Zahnteilung und 0° Spanwinkel ist der Inbegriff des wirtschaftlichen Sägens und steht für ein breites Anwendungsspektrum, in optimierter Qualität, für höhere Standzeiten.

Anwendung: Zum Sägen dünnwandiger Profile und kleiner Vollmaterialien, im Einzel-, Lagen- oder Bündelschnitt.

HSS
Bimetall



1.7

Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/ Kupfer-Leg.	Graphit/ GFK/CFK/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [m/min]	30	30	-	35	30	-	35	35	-	120	120	100	120	-	-	-	2761

Länge mm	Breite mm	Stärke mm	Zähne pro Zoll	VE	WIKUS	
					2761 €	Bestell-Nr.
1138	13	0,65	8-12	5	12,70	...0001
1138	13	0,65	10-14	5	12,70	...0004
1325	13	0,65	8-12	5	14,20	...0007
1325	13	0,65	10-14	5	14,20	...0010
1330	13	0,65	8-12	5	14,25	...0013
1330	13	0,65	10-14	5	14,25	...0016
1335	13	0,65	8-12	5	14,30	...0014
1335	13	0,65	10-14	5	14,30	...0015
1440	13	0,65	6-10	5	15,10	...0018
1440	13	0,65	8-12	5	15,10	...0019
1440	13	0,65	10-14	5	15,10	...0022
1470	13	0,65	10-14	5	15,35	...0031
1638	13	0,65	6-10	5	16,70	...0034
1638	13	0,65	8-12	5	16,70	...0037
1638	13	0,65	10-14	5	16,70	...0040
1735	13	0,65	6-10	5	17,45	...0041
1735	13	0,65	8-12	5	17,45	...0042
1735	13	0,65	10-14	5	17,45	...0044
2000	20	0,9	5- 8	5	21,60	...0049
2000	20	0,9	8-12	5	21,60	...0052
2035	20	0,9	6-10	5	21,90	...0047
2035	20	0,9	8-12	5	21,90	...0048
2035	20	0,9	10-14	5	21,90	...0059
2085	20	0,9	5- 8	5	22,30	...0060
2085	20	0,9	6-10	5	22,30	...0062
2085	20	0,9	10-14	5	22,30	...0063
2140	20	0,9	5- 8	5	22,80	...0055
2140	20	0,9	6-10	5	22,80	...0057
2140	20	0,9	8-12	5	22,80	...0058
2360	20	0,9	6-10	5	24,80	...0061
2360	20	0,9	8-12	5	24,80	...0064
2360	20	0,9	10-14	5	24,80	...0067
2375	20	0,9	5- 8	5	24,90	...0070
2375	20	0,9	8-12	5	24,90	...0073
2450	27	0,9	6-10	5	29,10	...0074
2450	27	0,9	8-12	5	29,10	...0075
2455	20	0,9	5- 8	5	25,60	...0077
2455	20	0,9	6-10	5	25,60	...0078
2480	27	0,9	5- 8	5	29,40	...1848
2480	27	0,9	8-12	5	29,40	...6969
2530	20	0,9	5- 8	5	26,30	...0092
2530	20	0,9	6-10	5	26,30	...0093
2700	27	0,9	4- 6	5	31,70	...0082
2700	27	0,9	6-10	5	31,70	...0088
2700	27	0,9	8-12	5	31,70	...0091
2700	27	0,9	10-14	5	31,70	...0094
2750	27	0,9	5- 8	5	32,20	...0100

(W261)

Länge mm	Breite mm	Stärke mm	Zähne pro Zoll	VE	WIKUS	
					2761 €	Bestell-Nr.
2750	27	0,9	6-10	5	32,20	...0103
2750	27	0,9	8-12	5	32,20	...0106
2750	27	0,9	10-14	5	32,20	...0109
2760	27	0,9	4- 6	5	32,30	...0095
2760	27	0,9	5- 8	5	32,30	...0096
2760	27	0,9	6-10	5	32,30	...0098
2760	27	0,9	8-12	5	32,30	...0099
2765	27	0,9	4- 6	5	32,40	...0101
2765	27	0,9	5- 8	5	32,40	...0102
2765	27	0,9	6-10	5	32,40	...0104
2765	27	0,9	8-12	5	32,40	...0105
2835	27	0,9	5- 8	5	33,10	...0115
2835	27	0,9	6-10	5	33,10	...0118
2835	27	0,9	8-12	5	33,10	...0121
2910	27	0,9	4- 6	5	33,90	...0119
2910	27	0,9	5- 8	5	33,90	...0122
2920	27	0,9	5- 8	5	34,00	...0123
2950	27	0,9	5- 8	5	34,30	...0133
2950	27	0,9	6-10	5	34,30	...0136
2950	27	0,9	8-12	5	34,30	...0139
2950	27	0,9	10-14	5	34,30	...0142
3100	27	0,9	4- 6	5	35,90	...0140
3150	27	0,9	5- 8	5	36,40	...0151
3150	27	0,9	6-10	5	36,40	...0154
3150	27	0,9	8-12	5	36,40	...0157
3150	27	0,9	10-14	5	36,40	...0160
3320	27	0,9	3- 4	5	38,10	...0162
3320	27	0,9	5- 8	5	38,10	...0166
3320	27	0,9	8-12	5	38,10	...0172
3375	27	0,9	3- 4	5	38,70	...0173
3375	27	0,9	4- 6	5	38,70	...0174
3375	27	0,9	5- 8	5	38,70	...0176
3375	27	0,9	8-12	5	38,70	...0177
3660	27	0,9	3- 4	5	41,60	...0175
3660	27	0,9	5- 8	5	41,60	...0181
3660	27	0,9	6-10	5	41,60	...0184
3660	27	0,9	8-12	5	41,60	...0187
3660	27	0,9	10-14	5	41,60	...0190
3830	27	0,9	5- 8	5	43,40	...0199
3830	27	0,9	6-10	5	43,40	...0202
3830	27	0,9	8-12	5	43,40	...0205
4020	34	1,1	3- 4	5	52,70	...0207
4250	34	1,1	4- 6	5	55,50	...0218
4500	27	0,9	3- 4	5	50,40	...0224
4500	27	0,9	4- 6	5	50,40	...0225
5320	34	1,1	4- 6	5	68,40	...0251

(W261)

Bandsägeblatt, WIKUS PROFLEX® M42

Ausführung: Bimetall-Sägeband mit speziell variabler Zahngeometrie, welche resistent gegen Zahnausbruch ist.

Anwendung: Zum Sägen von Profilen und Trägern im Metall- und Stahlbau, optimal für Sägearbeitern mit unterbrochenem Schnittkanal und für schwingungsanfällige Sägearbeiten.

HSS
Bimetall



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE				GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./ martens.	austeni- tisch	Duplex	GG/ GTS	G GG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/ Kupfer- Leg.	Graphit/ GFK/CFK/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	50	30	-	25	20	-	-	-	-	120	110	100	-	-	-	-	2766

Länge mm	Breite mm	Stärke mm	Zähne pro Zoll	VE	WIKUS 2766 €	Bestell- Nr.
2450	27	0,9	3- 4	5	29,10	...0001
2450	27	0,9	5- 7	5	29,10	...0004
2450	27	0,9	8-11	5	29,10	...0007
2750	27	0,9	3- 4	5	32,20	...0010
2750	27	0,9	5- 7	5	32,20	...0013
2750	27	0,9	8-11	5	32,20	...0016
3150	27	0,9	3- 4	5	36,40	...0019
3150	27	0,9	5- 7	5	36,40	...0022

(W261)

Länge mm	Breite mm	Stärke mm	Zähne pro Zoll	VE	WIKUS 2766 €	Bestell- Nr.
3150	27	0,9	8-11	5	36,40	...0025
3320	27	0,9	3- 4	5	38,10	...0028
3320	27	0,9	5- 7	5	38,10	...0031
3320	27	0,9	8-11	5	38,10	...0034
3660	27	0,9	3- 4	5	41,60	...0037
3660	27	0,9	5- 7	5	41,60	...0040
3660	27	0,9	8-11	5	41,60	...0043

(W261)

Bandsägeblatt, WIKUS DUROSET®

Ausführung: Geschränktes, hartmetallbestücktes Sägeband für die leistungsbezogene Bearbeitung von Stählen.

Anwendung: Zum universellen Einsatz auf sämtlichen Bandsäge-
maschinen, auch auf Schwenkrahmen und nicht hartmetallgeeigneten
Bandsägemaschinen. Leistungs- sowie Standzeitsteigerung gegenüber
Bimetall-Sägebändern.

HM



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE				GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./ martens.	austeni- tisch	Duplex	GG/ GTS	G GG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/ Kupfer- Leg.	Graphit/ GFK/CFK/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	-	50	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20	20	-	2763

Länge mm	Breite mm	Stärke mm	Zähne pro Zoll	WIKUS 2763 €	Bestell- Nr.
3660	27	0,9	3-4	221,50	...3601
3830	27	0,9	3-4	231,50	...3801
4400	34	1,1	3-4	289,00	...4401
4570	34	1,1	3-4	300,00	...4501
4115	41	1,3	2-3	250,00	...4101

(W263)

Länge mm	Breite mm	Stärke mm	Zähne pro Zoll	WIKUS 2763 €	Bestell- Nr.
4640	41	1,3	2-3	281,00	...4601
5334	41	1,3	2-3	321,50	...5301
4115	41	1,3	3-4	289,00	...4102
4640	41	1,3	3-4	324,50	...4602
5334	41	1,3	3-4	371,50	...5302

(W263)

NEU

Metallkreissägeblatt für GF-Sägen

Ausführung: Gehärtet und mehrfach angelassen auf **65–66 HRC**. Mit Bund, ohne Nebenlöcher. Zahnform: BW.

Anwendung: Auf tragbaren GF-Rohrsägen einsetzbar. Die Sägeblätter sind mehrfach nachschärfbar.

HSS-E



blank



1.7

Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./martens.	austeni-tisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/ Kupfer-Leg.	Graphit/ GFK/CFK/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	
V _c [m/min]	25	20	-	15	10	-	-	-	-	700	600	300	-	-	-	1836

Ø x Breite x Bohrung mm	für Wandstärken mm	Zähnezahl BW	Zahnteilung T mm	format	
				1836 blank €	Bestell-Nr.
63 x 1,6 x 16	2,5–5,5	44	4,5	39,00	...0001
63 x 1,6 x 16	1,2–2,5	64	3,1	39,00	...0004
68 x 1,6 x 16	2,5–7	44	4,9	40,60	...0007
68 x 1,6 x 16	1,5–4	64	3,3	40,60	...0010
68 x 1,6 x 16	1 –2,5	84	2,6	40,60	...0013
80 x 1,8 x 16	ab 2,5	64	3,9	54,10	...0016
80 x 1,8 x 16	1,2–2,5	80	3,1	54,10	...0019

(W238)

Metallkreissägeblatt, Form A

NEU

Ausführung: DIN 1837 A – Winkelzahn, fein gezahnt. Für dünnwandige Werkstoffe und geringe Schnitttiefen. Zur Bearbeitung von kurzspanenden Werkstoffen. Keilnuten-Herstellungsgenauigkeit nach DIN 1840, hohl geschliffen. Blank, gehärtet und mehrfach angelassen auf **63–65 HRC** – nach Herstellervorgaben mit oder ohne Bund – feinst geschliffen. Ohne Nebenlöcher.

HSS DIN 1837



blank



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./martens.	austeni-tisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/ Kupfer-Leg.	Graphit/ GFK/CFK/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	
V _c [m/min]	25	15	-	10	10	-	25	-	-	800	600	350	-	-	-	1542

Ø j15 mm	Breite j11 mm	Bohrung H7 mm	Zähnezahl	STARK	
				1542 blank €	Bestell-Nr.
20	0,2	5	80	15,30	...3003
20	0,25	5	64	15,30	...3006
20	0,3	5	64	14,05	...3009
20	0,4	5	64	13,40	...3012
20	0,5	5	48	13,05	...3015
20	0,6	5	48	12,70	...3018
20	0,8	5	48	12,45	...3021
20	1	5	40	13,15	...3024
20	1,2	5	40	14,30	...3027
20	1,6	5	40	15,90	...3030
20	2	5	32	16,20	...3033
20	2,5	5	32	17,25	...3036
20	3	5	32	18,60	...3039
25	0,2	8	80	15,65	...3042
25	0,25	8	80	15,65	...3045
25	0,3	8	80	14,65	...3048
25	0,4	8	64	14,95	...3051
25	0,5	8	64	13,95	...3054
25	0,6	8	64	13,70	...3057
25	0,8	8	48	13,40	...3060
25	1	8	48	14,05	...3063

(W240)

Ø j15 mm	Breite j11 mm	Bohrung H7 mm	Zähnezahl	STARK	
				1542 blank €	Bestell-Nr.
25	1,2	8	48	14,95	...3066
25	1,6	8	40	16,20	...3069
25	2	8	40	17,00	...3072
25	2,5	8	40	18,25	...3075
25	3	8	32	19,95	...3078
32	0,2	8	100	16,65	...3081
32	0,25	8	100	16,65	...3084
32	0,3	8	80	15,20	...3087
32	0,4	8	80	14,95	...3090
32	0,5	8	80	14,50	...3093
32	0,6	8	64	14,30	...3096
32	0,8	8	64	13,95	...3099
32	1	8	64	14,95	...3102
32	1,2	8	48	16,10	...3105
32	1,6	8	48	16,55	...3108
32	2	8	48	18,15	...3111
32	2,5	8	40	19,75	...3114
32	3	8	40	21,20	...3117
32	4	8	40	26,80	...3120
40	0,2	10	128	18,15	...3123
40	0,25	10	100	18,15	...3126

(W240)

Fortsetzung nächste Seite

Metallkreissägeblatt, Form A

Fortsetzung

Ø j15 mm	Breite j11 mm	Bohrung H7 mm	Zähnezahl	STARR	
				1542 blank	Bestell- Nr.
40	0,3	10	100	17,25	...3129
40	0,4	10	100	16,80	...3132
40	0,5	10	80	16,20	...3135
40	0,6	10	80	15,65	...3138
40	0,8	10	80	15,40	...3141
40	1	10	64	15,65	...3144
40	1,2	10	64	16,35	...3147
40	1,6	10	64	17,45	...3150
40	2	10	48	18,80	...3153
40	2,5	10	48	21,10	...3156
40	3	10	48	24,30	...3159
50	0,2	13	128	21,10	...3162
50	0,25	13	128	21,10	...3165
50	0,3	13	128	18,95	...3168
50	0,4	13	100	18,70	...3171
50	0,5	13	100	17,80	...3174
50	0,6	13	100	17,45	...3177
50	0,8	13	80	17,35	...3180
50	1	13	80	17,70	...3183
50	1,2	13	80	18,05	...3186
50	1,6	13	64	19,85	...3189
50	2	13	64	21,10	...3192
50	2,5	13	64	22,80	...3195
50	3	13	48	25,90	...3198
50	4	13	48	29,90	...3201
50	5	13	48	39,10	...3204
63	0,25	16	160	22,60	...3207
63	0,3	16	128	22,30	...3210
63	0,4	16	128	22,00	...3213
63	0,5	16	128	20,10	...3216
63	0,6	16	100	19,95	...3219
63	0,8	16	100	19,75	...3222
63	1	16	100	19,95	...3225
63	1,2	16	80	20,90	...3228
63	1,6	16	80	23,20	...3231
63	2	16	80	25,70	...3234
63	2,5	16	64	27,40	...3237
63	3	16	64	28,50	...3240
63	4	16	64	36,10	...3243
63	5	16	48	45,80	...3246
63	6	16	48	50,80	...3249
80	0,3	22	160	25,30	...3252
80	0,4	22	160	25,30	...3255
80	0,5	22	128	23,80	...3258
80	0,6	22	128	23,60	...3261
80	0,8	22	128	23,40	...3264
80	1	22	100	23,60	...3267
80	1,2	22	100	24,20	...3270
80	1,6	22	100	25,20	...3273
80	2	22	80	27,90	...3276
80	2,5	22	80	32,90	...3279
80	3	22	80	36,10	...3282
80	4	22	64	44,30	...3285
80	5	22	64	54,30	...3288

(W240)

Ø j15 mm	Breite j11 mm	Bohrung H7 mm	Zähnezahl	STARR	
				1542 blank	Bestell- Nr.
80	6	22	64	60,60	...3291
100	0,5	22	160	26,60	...3294
100	0,6	22	160	26,60	...3297
100	0,8	22	128	26,60	...3300
100	1	22	128	26,80	...3303
100	1,2	22	128	27,90	...3306
100	1,6	22	100	33,20	...3309
100	2	22	100	37,00	...3312
100	2,5	22	100	41,90	...3315
100	3	22	80	45,30	...3318
100	4	22	80	60,70	...3321
100	5	22	80	68,80	...3324
100	6	22	64	79,80	...3327
125	0,6	22	160	41,30	...3330
125	0,8	22	160	41,30	...3333
125	1	22	160	41,30	...3336
125	1,2	22	128	42,10	...3339
125	1,6	22	128	44,50	...3342
125	2	22	128	46,30	...3345
125	2,5	22	100	49,20	...3348
125	3	22	100	55,30	...3351
125	4	22	100	82,40	...3354
125	5	22	80	96,20	...3357
125	6	22	80	106,50	...3360
160	1	32	160	61,00	...3363
160	1,2	32	160	64,20	...3366
160	1,6	32	160	67,00	...3369
160	2	32	128	69,60	...3372
160	2,5	32	128	71,90	...3375
160	3	32	128	82,20	...3378
160	4	32	100	113,50	...3381
160	5	32	100	136,00	...3384
160	6	32	100	156,50	...3387
200	1	32	200	83,00	...3390
200	1,2	32	200	84,80	...3393
200	1,6	32	160	91,40	...3396
200	2	32	160	95,30	...3399
200	2,5	32	160	109,00	...3402
200	3	32	128	118,00	...3405
200	4	32	128	164,50	...3408
200	5	32	128	204,00	...3411
200	6	32	100	233,50	...3414
250	1,6	32	200	114,50	...3417
250	2	32	200	122,50	...3420
250	2,5	32	160	138,50	...3423
250	3	32	160	161,00	...3426
250	4	32	160	229,50	...3429
250	5	32	128	273,50	...3432
250	6	32	128	326,50	...3435
315	2,5	40	200	224,50	...3438
315	3	40	200	255,00	...3441
315	4	40	160	332,50	...3444
315	5	40	160	406,00	...3447
315	6	40	160	490,00	...3450

(W240)

NEU

Metallkreissägeblatt, Form B

Ausführung: DIN 1838 B – Bogenzahn, grob gezahnt. Für dickwandige Werkstoffe und größere Schnitttiefen. Keilnuten-Herstellungsgenauigkeit nach DIN 1840, hohl geschliffen. Blank, gehärtet und mehrfach angelassen auf **63–65 HRC** – nach Herstellervorgaben mit oder ohne Bund – feinst geschliffen. Ohne Nebenlöcher.

HSS
DIN 1838



blank

1.7

Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [m/min]	25	15	-	10	10	-	25	-	-	800	600	350	-	-	-	-	1542

Ø j15 mm	Breite j11 mm	Bohrung H7 mm	Zähnezahl	STARK		Bestell-Nr.
				1542 blank	€	
50	0,5	13	48	17,80	...	3453
50	0,6	13	48	17,35	...	3456
50	0,8	13	40	17,45	...	3459
50	1	13	40	17,70	...	3462
50	1,2	13	40	18,05	...	3465
50	1,6	13	32	19,85	...	3468
50	2	13	32	21,10	...	3471
50	2,5	13	32	22,80	...	3474
50	3	13	24	25,90	...	3477
50	4	13	24	29,90	...	3480
50	5	13	24	39,10	...	3483
63	0,5	16	64	20,10	...	3486
63	0,6	16	48	19,95	...	3489
63	0,8	16	48	19,75	...	3492
63	1	16	48	19,95	...	3495
63	1,2	16	40	20,90	...	3498
63	1,6	16	40	23,20	...	3501
63	2	16	40	25,70	...	3504
63	2,5	16	32	27,40	...	3507
63	3	16	32	28,50	...	3510
63	4	16	32	36,10	...	3513
63	5	16	24	45,80	...	3516
63	6	16	24	50,80	...	3519
80	0,5	22	64	23,60	...	3522
80	0,6	22	64	23,40	...	3525
80	0,8	22	64	23,80	...	3528
80	1	22	48	23,60	...	3531
80	1,2	22	48	24,20	...	3534
80	1,6	22	48	25,20	...	3537
80	2	22	40	27,90	...	3540
80	2,5	22	40	32,90	...	3543
80	3	22	40	36,10	...	3546
80	4	22	32	44,30	...	3549
80	5	22	32	54,30	...	3552
80	6	22	32	60,60	...	3555
100	0,5	22	80	26,60	...	3558
100	0,6	22	80	26,60	...	3561
100	0,8	22	64	26,60	...	3564
100	1	22	64	26,80	...	3567
100	1,2	22	64	27,90	...	3570
100	1,6	22	48	33,20	...	3573
100	2	22	48	37,00	...	3576
100	2,5	22	48	41,90	...	3579
100	3	22	40	45,30	...	3582

(W240)

Ø j15 mm	Breite j11 mm	Bohrung H7 mm	Zähnezahl	STARK		Bestell-Nr.
				1542 blank	€	
100	4	22	40	60,70	...	3585
100	5	22	40	68,80	...	3588
100	6	22	32	79,80	...	3591
125	0,6	22	80	41,30	...	3594
125	0,8	22	80	41,30	...	3597
125	1	22	80	41,30	...	3600
125	1,2	22	64	42,10	...	3603
125	1,6	22	64	44,50	...	3606
125	2	22	64	46,30	...	3609
125	2,5	22	48	49,20	...	3612
125	3	22	48	55,30	...	3615
125	4	22	48	82,40	...	3618
125	5	22	40	96,20	...	3621
125	6	22	40	106,50	...	3624
160	1	32	80	61,00	...	3627
160	1,2	32	80	64,20	...	3630
160	1,6	32	80	67,00	...	3633
160	2	32	64	69,60	...	3636
160	2,5	32	64	71,90	...	3639
160	3	32	64	82,20	...	3642
160	4	32	48	113,50	...	3645
160	5	32	48	136,00	...	3648
160	6	32	48	156,50	...	3651
200	1,2	32	100	84,80	...	3654
200	1,6	32	80	91,40	...	3657
200	2	32	80	95,30	...	3660
200	2,5	32	80	109,00	...	3663
200	3	32	64	118,00	...	3666
200	4	32	64	164,50	...	3669
200	5	32	64	204,00	...	3672
200	6	32	48	233,50	...	3675
250	1,6	32	100	114,50	...	3678
250	2	32	100	122,50	...	3681
250	2,5	32	80	138,50	...	3684
250	3	32	80	161,00	...	3687
250	4	32	80	229,50	...	3690
250	5	32	64	273,50	...	3693
250	6	32	64	326,50	...	3696
315	2,5	40	100	224,50	...	3699
315	3	40	100	255,00	...	3702
315	4	40	80	332,50	...	3705
315	5	40	80	406,00	...	3708
315	6	40	80	490,00	...	3711

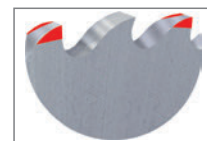
(W240)

Metallkreissägeblatt, Form C

NEU

Ausführung: DIN 1838 C – Bogenzahn mit Vor- und Nachschneider, grob gezahnt. Durch Spanteilung hohe Zerspanungsleistung möglich. Für dickwandige Werkstoffe und mittlere bis große Schnitttiefen. Keilnuten-Herstellungsgenauigkeit nach DIN 1840, hohl geschliffen. Blank, gehärtet und mehrfach angelassen auf **63–65 HRC** – nach Herstellervorgaben mit oder ohne Bund – feinst geschliffen. Ohne Nebenlöcher.

HSS
DIN 1838



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./martens.	austeni-tisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	blank Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [m/min]	25	15	-	10	10	-	25	-	-	800	600	350	-	-	-	-	1542

Øj15 mm	Breite j11 mm	Bohrung H7 mm	Zähnezahl	STARK 1542		Bestell-Nr.
				blank	€	
50	1	13	40	24,50	...	3714
50	1,2	13	40	24,60	...	3717
50	1,6	13	32	27,00	...	3720
50	2	13	32	27,90	...	3723
50	2,5	13	32	29,10	...	3726
50	3	13	24	29,90	...	3729
50	4	13	24	38,20	...	3732
50	5	13	24	47,60	...	3735
63	1	16	48	27,00	...	3738
63	1,2	16	40	27,20	...	3741
63	1,6	16	40	29,80	...	3744
63	2	16	40	31,30	...	3747
63	2,5	16	32	32,60	...	3750
63	3	16	32	35,20	...	3753
63	4	16	32	45,40	...	3756
63	5	16	24	53,30	...	3759
63	6	16	24	59,60	...	3762
80	1	22	48	32,90	...	3765
80	1,2	22	48	32,90	...	3768
80	1,6	22	48	33,60	...	3771
80	2	22	40	34,50	...	3774
80	2,5	22	40	42,30	...	3777
80	3	22	40	45,10	...	3780
80	4	22	32	54,00	...	3783
80	5	22	32	63,30	...	3786
80	6	22	32	72,90	...	3789
100	1	22	64	35,00	...	3792
100	1,2	22	64	35,50	...	3795
100	1,6	22	48	41,10	...	3798
100	2	22	48	43,10	...	3801
100	2,5	22	48	46,70	...	3804
100	3	22	40	51,10	...	3807
100	4	22	40	69,20	...	3810
100	5	22	40	77,70	...	3813
100	6	22	32	88,00	...	3816
125	1	22	80	51,30	...	3819

(W240)

Øj15 mm	Breite j11 mm	Bohrung H7 mm	Zähnezahl	STARK 1542		Bestell-Nr.
				blank	€	
125	1,2	22	64	52,30	...	3822
125	1,6	22	64	52,80	...	3825
125	2	22	64	55,60	...	3828
125	2,5	22	48	56,90	...	3831
125	3	22	48	63,70	...	3834
125	4	22	48	95,50	...	3837
125	5	22	40	105,50	...	3840
125	6	22	40	119,50	...	3843
160	1	32	80	68,60	...	3846
160	1,2	32	80	68,60	...	3849
160	1,6	32	80	73,10	...	3852
160	2	32	64	75,50	...	3855
160	2,5	32	64	79,40	...	3858
160	3	32	64	90,30	...	3861
160	4	32	48	128,00	...	3864
160	5	32	48	146,50	...	3867
160	6	32	48	169,50	...	3870
200	1,6	32	80	103,50	...	3873
200	2	32	80	108,50	...	3876
200	2,5	32	80	118,00	...	3879
200	3	32	64	127,00	...	3882
200	4	32	64	187,00	...	3885
200	5	32	64	221,00	...	3888
200	6	32	48	250,50	...	3891
250	1,6	32	100	133,50	...	3894
250	2	32	100	143,00	...	3897
250	2,5	32	80	160,50	...	3900
250	3	32	80	177,50	...	3903
250	4	32	80	251,50	...	3906
250	5	32	64	303,00	...	3909
250	6	32	64	355,50	...	3912
315	2,5	40	100	254,50	...	3915
315	3	40	100	283,00	...	3918
315	4	40	80	354,00	...	3921
315	5	40	80	413,00	...	3924
315	6	40	80	521,50	...	3927

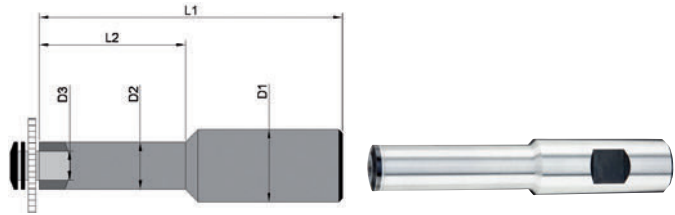
(W240)

Sägeblattaufnahme

Ausführung: Schaft gehärtet, Außen- und Innen- \varnothing geschliffen. Rundlauf toleranz: $\pm 0,01$ mm.

Anwendung: Zur Aufnahme von Metallkreissägeblättern nach DIN 1837/1838 über Weldon-Schaft mit einem Sägeblatt- \varnothing von 20–100 mm.

Lieferumfang: Mit Spannschraube und Zwischenring, ohne Kreissägeblatt.



für Sägeblatt- \varnothing mm	D3 mm	D1 mm	D2 mm	L1 mm	L2 mm	2658 €	Bestell- Nr.
20	5	20	10	90	30	86,60	...0005
25	8	20	13	110	42	86,60	...0010
32	8	20	16	105	53	86,60	...0015
40	10	20	19,5	100	60	86,60	...0020
50	13	25	24,5	136	78	86,60	...0025
63	16	25	24,5	136	78	86,60	...0030
80	22	25	34	150	92	124,00	...0035
100	22	25	39,5	150	92	124,00	...0040

(W396)

Sägeblattaufnahme-Satz

Lieferumfang: Mit Spannschraube, Zwischenring, im Koffer, ohne Kreissägeblätter.

Satzinhalt- \varnothing mm	2658 €	Bestell- Nr.
20; 25; 32; 40; 50; 63	542,00	...0045

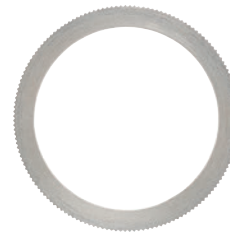
(W396)



Präzisions-Reduziererring für Metallkreissägeblatt

Ausführung: Aus Sonderlegierung, plan geschliffen. Für maßhaltige Passform, am Außenrand gerändelt.

Anwendung: Zur Reduzierung der Bohrung von Metallkreissägeblättern von $\varnothing 40$ mm auf $\varnothing 32$ mm.



NEU



Abmessung mm	Stärke mm	1837 €	Bestell- Nr.
40/32	2	8,95	...0001
40/32	2,5	8,95	...0004
40/32	3	8,95	...0007

(W242)

Kreissägeblatt

NEU

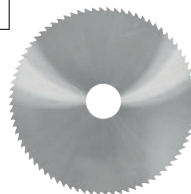
Ausführung: Seitlich hohl geschliffen im Spiegelschliffverfahren, ohne Nebenlöcher.

2681 **Fein gezahnt mit Winkelzahn.**
Für die Bearbeitung von kleinen Schnitttiefen.

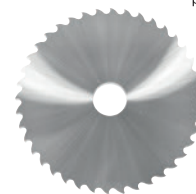
2682 **Grob gezahnt mit Winkelzahn.**
Für die Bearbeitung von großen Schnitttiefen und Querschnitten.

VHM

format
professional quality



2681
blank



2682
blank

Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [m/min]	145	90	40	100	90	-	110	100	-	950	600	400	500	-	-	-	2681
	145	90	40	100	90	-	110	100	-	950	600	400	500	-	-	-	2682

Ø	Breite	Bohrung	Zähnezahl		format		Bestell-Nr.
			2681	2682	2681 blank	2682 blank	
mm	mm	mm	2681	2682	€	€	
20	0,5	5	48	24	17,30	17,30	...0001
20	1	5	40	-	22,90	-	...0004
25	0,5	8	64	32	19,80	19,80	...0007
25	1	8	48	24	26,60	26,60	...0010
25	2	8	40	20	42,00	42,00	...0013
30	0,5	8	80	40	23,10	23,10	...0016
30	0,8	8	64	30	30,60	30,60	...0019
30	1	8	64	32	33,30	33,30	...0022
30	1,6	8	48	24	45,60	45,60	...0025
30	2	8	48	24	49,50	49,50	...0028
40	0,4	10	100	50	28,50	28,50	...0031
40	0,6	10	80	40	31,00	31,00	...0034
40	1	10	64	32	38,30	38,30	...0037
40	1,6	10	64	32	46,80	46,80	...0040
40	2	10	48	24	52,20	52,20	...0043
40	3	10	48	24	77,70	77,70	...0046
50	0,5	13	100	50	37,70	36,50	...0049
50	1	13	80	40	45,60	45,60	...0052

Ø	Breite	Bohrung	Zähnezahl		format		Bestell-Nr.
			2681	2682	2681 blank	2682 blank	
mm	mm	mm	2681	2682	€	€	
50	1,2	13	80	40	48,20	48,20	...0055
50	1,5	13	64	32	58,10	58,10	...0058
50	2	13	64	32	65,90	65,90	...0061
63	0,5	16	128	64	50,40	50,40	...0064
63	1	16	100	50	66,20	66,20	...0067
63	1,2	16	80	40	71,20	71,20	...0070
63	1,6	16	80	40	79,00	79,00	...0073
63	2	16	80	40	91,10	91,10	...0076
63	2,5	16	64	32	109,50	109,50	...0079
63	3	16	64	32	124,00	124,00	...0082
80	0,5	22	128	-	84,50	-	...0085
80	1	22	100	50	92,30	92,30	...0088
80	1,6	22	100	50	112,00	112,00	...0091
80	2	22	80	40	129,50	129,50	...0094
100	1	22	128	64	125,00	125,00	...0097
100	1,6	22	100	50	166,00	166,00	...0100
100	2	22	100	50	194,50	194,50	...0103
100	3	22	80	40	270,00	270,00	...0106

Metallkreissägeblatt

Ausführung: Oberfläche dampfangelassen, geeignet für alle gängigen Maschinentypen.

Zahntypen: HZ: geeignet zum Schneiden von Vollmaterialien und Rohren mit dicker Wandstärke > 3 mm.
BW: Standardzahnform zum Schneiden von Rohren.

2667 Aus Hochleistungsschnellstahl.
dampf.

HSS

2668 Aus kobaltlegiertem Hochleistungsschnellstahl. Zum Schneiden von rostfreien Stählen oder Stählen mit hoher Zugfestigkeit.
dampf.

HSS-E



2667
dampf.



2668
dampf.

STARK

Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [m/min]	30	20	15	10	10	10	20	20	-	-	-	-	-	-	-	-	2667
	30	20	15	10	10	10	20	20	-	-	-	-	-	-	-	-	2668

Ø x Stärke x Bohrung	Zähne und Zahnform	Anzahl NL/Ø/Teilkreis	format		Bestell-Nr.
			2667 dampf.	2668 dampf.	
mm		mm	€	€	
225 x 1,9 x 32	120 HZ	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	55,70	-	...0001
225 x 1,9 x 32	180 BW	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	55,70	-	...0003
225 x 2 x 32	120 HZ	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	-	80,00	...0001
225 x 2 x 32	180 BW	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	-	80,00	...0003
250 x 2 x 32	128 HZ	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	59,10	83,50	...0005
250 x 2 x 32	200 BW	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	59,10	83,50	...0007
275 x 2 x 32	140 HZ	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	-	105,00	...0009

(W239) Fortsetzung nächste Seite

Metallkreissägeblatt

Fortsetzung

Ø x Stärke x Bohrung mm	Zähne und Zahnform	Anzahl NL/Ø/Teilkreis mm	STAR	STAR	Bestell-Nr.
			2667 dampf. €	2668 dampf. €	
275 x 2,5 x 40	110 HZ	2/8/55 + 4/12/64	70,30	101,00	...0013
275 x 2,5 x 40	140 HZ	2/8/55 + 4/12/64	70,30	101,00	...0015
275 x 2,5 x 40	180 BW	2/8/55 + 4/12/64	70,30	101,00	...0017
275 x 2,5 x 40	220 BW	2/8/55 + 4/12/64	70,30	101,00	...0019
300 x 2,5 x 32	160 HZ	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	95,70	132,00	...0023
300 x 2,5 x 32	220 BW	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	95,70	132,00	...0025
300 x 2,5 x 40	160 HZ	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	-	132,00	...0029
315 x 2,5 x 32	160 BW	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	-	147,00	...0035
315 x 2,5 x 32	160 HZ	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	113,50	-	...0035
315 x 2,5 x 32	240 BW	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	113,50	147,00	...0037
315 x 3 x 40	160 HZ	2/8/55 + 4/12/64	123,00	167,00	...0041
315 x 3 x 40	240 BW	2/8/55 + 4/12/64	123,00	167,00	...0043
350 x 3 x 40	140 HZ	2/8/55 + 4/12/64	149,50	203,50	...0047
350 x 3 x 40	180 HZ	2/8/55 + 4/12/64	149,50	203,50	...0049
400 x 3,5 x 50	160 HZ	2/8/55 + 4/12/64	243,50	333,50	...0051
400 x 4 x 50	160 HZ	2/8/55 + 4/12/64	279,00	-	...0053
400 x 4 x 50	200 HZ	2/8/55 + 4/12/64	-	377,00	...0053

(W239) (W239)

Metallkreissägeblatt

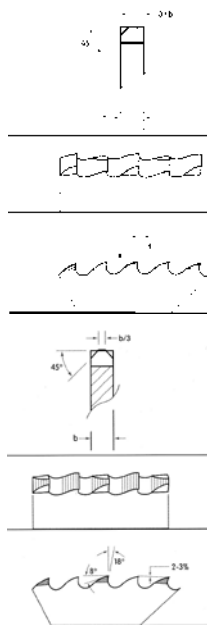
Ausführung: Bohrung H7, nach DIN 1840, hohl geschliffen. Das Grundmaterial ist lasergeschnitten, mit blanker Oberfläche. Gehärtet und mehrfach angelassen auf **63-65 HRC**.

1819 **PVD** **bravo line**, verschleißfeste Beschichtung nach dem PVD-Verfahren, zum Schutz gegen Materialaufschweißungen, für eine Standzeitverbesserung und eine gute Aufnahme von Kühlmittel.
Anwendung: Auf manuellen, halb- und vollautomatischen Sägemaschinen einsetzbar.

1838 **PVD** **NEU** Sehr leistungsstarkes „Eco“, hochverschleißfeste Beschichtung nach dem PVD-Verfahren, zum Schutz gegen Materialaufschweißungen, für eine Standzeitverbesserung und eine gute Aufnahme von Kühlmittel.
Anwendung: Auf manuellen, halb- und vollautomatischen Sägemaschinen einsetzbar.

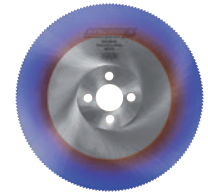
1839 **TiAIN** **NEU** Hochverschleißfeste **TiN-Beschichtung**. Mit deutlich verringertem Reibungskoeffizienten und höherer Temperaturbeständigkeit.
Anwendung: Hervorragend geeignet für automatische Sägemaschinen und beim Einsatz von Minimalmengenschmierung/Minimalmengenkühlung. Aufgrund der hochverschleißfesten Beschichtung und der besseren Gleiteigenschaften vorzugsweise einzusetzen bei Dauereinsatz/Serienschnitten. Erlaubt höhere Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe bei gleichzeitiger Standzeiterhöhung.

HSS
Dm05

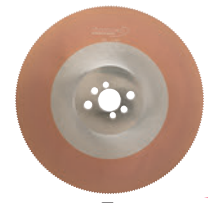


BW = Bogenzahn mit wechselseitiger Anfasung bis 4 mm Zahnteilung.

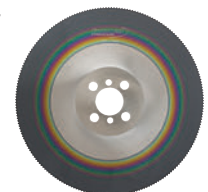
HZ = Bogenzahn mit Vor- und Nachschneider für alle Zahnteilungen über 4 mm.



1819 **PVD** **STAR**



1838 **PVD** **format professional quality**



1839 **TiAIN** **format professional quality**

Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [m/min]	85	-	-	20	15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1819
	40	25	-	25	20	-	40	40	-	700	600	200	-	-	-	-	1838
	50	30	-	25	25	-	40	40	15	700	600	250	-	-	-	-	1839

Ø x Breite x Bohrung mm	Zähne und Zahnform	Anzahl NL/Ø/Teilkreis mm	Zahnteilung T mm	STAR	format	format	Bestell-Nr.
				1819 PVD €	1838 PVD €	1839 TiAIN €	
225 x 1,9 x 32	120 HZ	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	6	70,20	-	-	...0001
225 x 1,9 x 32	180 BW	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	4	70,20	-	-	...0003
225 x 2 x 32	120 HZ	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	6	-	120,00	-	...0001
225 x 2 x 32	180 BW	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	4	-	120,00	-	...0003
250 x 2 x 32	128 HZ	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	6	73,00	128,50	132,00	...0005

(W239) (W242) (W243)

Fortsetzung nächste Seite

Metallkreissägeblatt

Fortsetzung

Ø x Breite x Bohrung mm	Zähne und Zahnform	Anzahl NL/Ø/Teilkreis mm	Zahnteilung T mm	STARK	format	format	Bestell-Nr.
				1819	1838	1839	
				PVD	PVD	TiAIN	
				€	€	€	
250 x 2 x 32	200 BW	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	4	73,00	128,50	132,00	...0007
275 x 2 x 32	140 HZ	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	6	77,40	144,50	148,00	...0009
275 x 2 x 32	220 BW	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	4	77,40	144,50	148,00	...0011
275 x 2,5 x 40	110 HZ	2/8/55 + 4/12/64	8	81,20	156,50	160,00	...0013
275 x 2,5 x 40	140 HZ	2/8/55 + 4/12/64	6	81,20	156,50	160,00	...0015
275 x 2,5 x 40	180 HZ	2/8/55 + 4/12/64	5	81,20	156,50	160,00	...0017
275 x 2,5 x 40	220 BW	2/8/55 + 4/12/64	4	81,20	156,50	160,00	...0019
300 x 2,5 x 32	120 HZ	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	8	107,00	198,00	202,00	...0021
300 x 2,5 x 32	160 HZ	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	6	107,00	198,00	202,00	...0023
300 x 2,5 x 32	220 BW	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	4	107,00	-	-	...0025
300 x 2,5 x 32	240 BW	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	4	-	198,00	202,00	...0025
300 x 2,5 x 40	120 HZ	2/8/55 + 4/12/64	8	107,00	198,00	202,00	...0027
300 x 2,5 x 40	160 HZ	2/8/55 + 4/12/64	6	107,00	198,00	202,00	...0029
300 x 2,5 x 40	220 BW	2/8/55 + 4/12/64	4	107,00	-	-	...0031
300 x 2,5 x 40	240 BW	2/8/55 + 4/12/64	4	-	198,00	202,00	...0031
315 x 2,5 x 32	120 HZ	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	8	120,00	220,50	226,50	...0033
315 x 2,5 x 32	160 BW	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	6	-	220,50	226,50	...0035
315 x 2,5 x 32	160 HZ	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	6	120,00	-	-	...0035
315 x 2,5 x 32	240 BW	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	4	120,00	-	-	...0037
315 x 2,5 x 32	250 BW	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	4	-	220,50	226,50	...0037
315 x 3 x 40	120 HZ	2/8/55 + 4/12/64	8	132,50	261,50	267,50	...0039
315 x 3 x 40	160 HZ	2/8/55 + 4/12/64	6	132,50	261,50	267,50	...0041
315 x 3 x 40	240 BW	2/8/55 + 4/12/64	4	132,50	-	-	...0043
315 x 3 x 40	250 BW	2/8/55 + 4/12/64	4	-	261,50	267,50	...0043
350 x 3 x 40	110 HZ	2/8/55 + 4/12/64	10	162,50	284,00	-	...0045
350 x 3 x 40	140 HZ	2/8/55 + 4/12/64	8	162,50	284,00	-	...0047
350 x 3 x 40	180 HZ	2/8/55 + 4/12/64	6	162,50	284,00	-	...0049
400 x 3,5 x 50	100 HZ	4/15/80 + 4/15/85	12	-	435,50	-	...0051
400 x 3,5 x 50	140 HZ	4/15/80 + 4/15/85	9	-	435,50	-	...0053
400 x 3,5 x 50	180 HZ	4/15/80 + 4/15/85	7	-	435,50	-	...0055
450 x 4 x 50	100 HZ	4/15/80 + 4/15/85	14	-	691,00	-	...0057

(W239) (W242) (W243)



**FT Entgrater-Werkzeug-Satz
EL 7000**

Deckt 80 % aller anfallenden Entgratarbeiten ab. Für konkave Kanten, Bohrungen, Querbohrungen, Flächen und Nuten. Finden Sie auf 6/249.



NEU

Segment-Kreissägeblatt

Ausführung: Segmente gehärtet und mehrfach angelassen auf 63–65 HRC. Stammblatt aus vergütetem Spezialstahl mit einer Festigkeit von ca. 1400 N/mm².

Der stark konische Hinterschliff der Segmente in Verbindung mit den eingeschliffenen Kühlnuten sorgt für eine optimale Kühlmittelzufuhr im Schnittbereich und garantiert damit beste Zerspanungsleistungen. Zahnform HZ = Bogenzahn mit Vor- und Nachschneider.

Anwendung: Besonders geeignet für Maschinen mit großer Antriebsleistung und bei wechselnden Materialquerschnitten.

Hinweis: Ausreichend Kühlmittel verwenden.

HSS
Dm05

format
professional quality



blank

1.7

Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./ martens.	austeni- tisch	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/ Kupfer- Leg.	Graphit/ GFK/CFK/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [m/min]	40	25	-	-	-	-	-	-	-	700	600	200	-	-	-	-	1841

Ø x Stärke x Bohrung mm	Zähnezahl HZ	Anzahl NL/Ø/Teilkreis mm	Zahnteilung T mm	format		Bestell-Nr.
				1841 blank €		
275 x 3 x 40	96	2/8/55 + 4/12/64	9	344,00	...	0001
275 x 3 x 40	120	2/8/55 + 4/12/64	7	344,00	...	0003
275 x 3 x 40	144	2/8/55 + 4/12/64	6	344,00	...	0005
315 x 3,6 x 40	70	2/8/55 + 4/12/64	14	414,50	...	0007
315 x 3,6 x 40	87	2/8/55 + 4/12/64	12	414,50	...	0009
315 x 3,6 x 40	112	2/8/55 + 4/12/64	9	414,50	...	0011
315 x 3,6 x 40	140	2/8/55 + 4/12/64	7	414,50	...	0013
360 x 3,6 x 50	96	4/15/80 + 4/15/85	12	444,50	...	0015
360 x 3,6 x 50	128	4/15/80 + 4/15/85	9	444,50	...	0017
360 x 3,6 x 50	160	4/15/80 + 4/15/85	7	444,50	...	0019
400 x 4 x 50	80	4/15/80 + 4/15/85	16	480,50	...	0021
400 x 4 x 50	96	4/15/80 + 4/15/85	13	480,50	...	0023
400 x 4 x 50	128	4/15/80 + 4/15/85	10	480,50	...	0025
450 x 4 x 50	90	4/15/80 + 4/18/100	16	735,50	...	0027
450 x 4 x 50	108	4/15/80 + 4/18/100	13	735,50	...	0029
450 x 4 x 50	144	4/15/80 + 4/18/100	10	735,50	...	0031

(W242)

Kreissägeblatt

NEU

Ausführung: Hochwertige, hartmetallbestückte Sägeblätter für JEPSON-Dry Cutter-Kaltkreissägen, universell einsetzbar. Ohne Nebenlöcher. Sonderzahnform.

Anwendung: Sägeblätter speziell für den Trockenschnitt in Metall geeignet. Sägen schnell, gratarm und ohne Kühlung. Stahl, NE-Metalle, Verbundstoffe und Plastik, Kabelkanäle. Erzielen hohe Schnittqualität sowie lange Standzeiten. (Drehzahlen beachten, siehe Tabelle.)

HM

format
professional quality



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./ martens.	austeni- tisch	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/ Kupfer- Leg.	Graphit/ GFK/CFK/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [m/min]	1400	1200	-	900	900	-	900	900	-	1400	1400	1200	-	-	-	-	1842

Ø x Stärke x Bohrung mm	Drehzahl min ⁻¹	Schnittgeschwindigkeit m/min	Zähnezahl	format		Bestell-Nr.
				1842 €		
305x2,4/2x25,4	1300	1200	60	200,50	...	0001
305 x 2,4/2 x 25,4	1300	1200	80	209,50	...	0003
355 x 2,6/2,2 x 25,4	1300	1400	80	245,00	...	0005
355 x 2,6/2,2 x 25,4	1300	1400	90	261,00	...	0007

(W242)

Kreissägeblatt

2680

Trapezflachzahn, positiv

Die Schnittgeschwindigkeit soll bei Aluminium nicht unter 50 m/s und bei Vollmaterial nicht unter 30 bis 40 m/s liegen. Vorwiegend zum Einsatz auf Tischkreissägen, die im Gegenlauf zur Vorschubrichtung arbeiten. Für Profile und Vollmaterial, Format-, Gehrungs- und Längsschnitte bei Aluminium und anderen Nichteisenmetallen sowie zum Schneiden von Kunstharzen, vorwiegend stärkere Querschnitte.

HM

format professional quality



2683

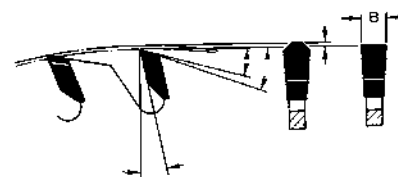
Trapezflachzahn, negativ

Die Schnittgeschwindigkeit soll bei Aluminium nicht unter 50 m/s und bei Vollmaterial nicht unter 30 bis 40 m/s liegen. Vorwiegend zum Einsatz auf Gehrungssägen mit pendelndem Sägeblatt oder anderen Tischkreissägen, die im Gegenlauf zur Vorschubrichtung arbeiten. Für dünnwandige Profile aus Aluminium und Kunststoff, insbesondere eloxierte Profile.

Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [m/min]	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	40	30	-	-	-	-	2680
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	40	30	-	-	-	-	2683

Ø x Stärke x Bohrung mm	Zähnezahl	Anzahl NL/Ø/Teilkreis mm	Zahn-teilung T	format 2680		Bestell-Nr.
				€		
250 x 3,2 x 30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	13,08	105,00		...0001
250 x 3,2 x 30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	9,81	121,50		...0004
250 x 3,2 x 32	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	13,08	104,00		...0007
250 x 3,2 x 32	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	9,81	120,50		...0010
275 x 3,4 x 40	72	2/9/55 + 4/12/64	11,99	115,00		...0016
300 x 3,2 x 30	72	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	13,08	127,50		...0019
300 x 3,2 x 40	96	2/9/55 + 4/12/64	9,81	147,00		...0031
350 x 3,6 x 30	84	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	13,08	159,00		...0034
350 x 3,6 x 32	84	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	13,08	157,50		...0037
350 x 3,6 x 32	108	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10,18	175,50		...0040
350 x 3,6 x 40	84	2/9/55 + 4/12/64	13,08	159,00		...0043
350 x 3,6 x 40	108	2/9/55 + 4/12/64	10,18	173,50		...0046
400 x 3,6 x 40	96	2/9/55 + 4/12/64	13,08	161,50		...0055
420 x 4 x 40	96	2/9/55 + 4/12/64	13,74	223,50		...0061
500 x 4 x 30	120	2/10,5/70	13,08	276,50		...0064

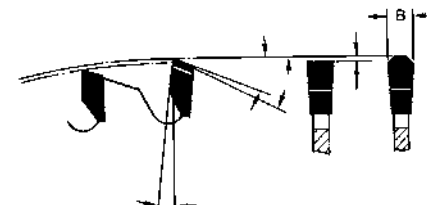
(W242)



Zahnform = trapez-flach-positiv 5°

Ø x Stärke x Bohrung mm	Zähnezahl	Anzahl NL/Ø/Teilkreis mm	Zahn-teilung T	format 2683		Bestell-Nr.
				€		
250 x 3,4 x 30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	13,08	92,50		...0001
250 x 3,4 x 30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	9,81	106,00		...0004
250 x 3,4 x 32	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	13,08	95,70		...0007
250 x 3,2 x 32	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60 + 2/12/64	9,81	107,50		...0010
275 x 3,4 x 40	72	2/9/55 + 4/12/64	11,99	113,50		...0016
300 x 3,4 x 30	72	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	13,08	119,00		...0019
300 x 3,2 x 30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	9,81	136,00		...0022
300 x 3,2 x 32	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60 + 2/12/64	9,81	133,50		...0028
300 x 3,2 x 40	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60 + 2/12/64	9,81	133,50		...0031
330 x 3,4 x 32	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10,36	176,50		...0034
350 x 3,4 x 30	84	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	13,08	150,50		...0037
350 x 3,8 x 32	84	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60 + 2/12/64	13,08	153,50		...0040
350 x 3,4 x 32	108	2/12/64 + 2/9/55	10,18	158,50		...0043
350 x 3,4 x 40	84	2/9/55 + 4/12/64	13,08	153,50		...0046
350 x 3,4 x 40	108	2/9/55 + 4/12/64	10,18	157,50		...0049
350 x 3,4 x 50	84	4/15/80	13,08	150,50		...0052
400 x 3,4 x 40	96	4/12/64	13,08	234,50		...0058
500 x 4,4 x 30	120	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60 + 2/10,5/70	13,08	306,00		...0067

(W242)



Zahnform = trapez-flach-negativ -4°