

ProChipper®



tooling systems



Sägeblätter
Saw Blades

Hartmetallbestückte Kreissägeblätter
Tungsten Carbide-Tipped Circular Saw Blades

Kreissägeblätter aus Hochleistungsschnellstahl
High Speed Steel (HSS) Circular Saw Blades

Bandsägeblätter und Kreissägeblätter aus Werkzeugstahl
Band Saw Blades and Circular Saw Blades from Tool Steel

Kreissägeblätter mit Schneiden aus polykristallinem Diamant (PKD)
Circular Saw Blades with Polycrystalline Diamond (PCD) Cutting Edges

Inhaltsverzeichnis
List of Contents

	Terminologie, Abkürzungen und Zahngeometrien <i>Terminology, abbreviations, and tooth geometries</i>	6
	Technische Informationen <i>Technical information</i>	7-9
Art. 0001	Kappkreissägeblätter, negativer Spanwinkel <i>Crosscut circular saw blades, negative rake angle</i>	10
0004	Längsschnittsägeblätter mit Stabilisierungsschneiden <i>Rip-cut saw blades with stabilised cutting edges</i>	10-13
0005	Längsschnittsägeblätter, Dünnschnittsägeblätter <i>Rip-cut saw blades, thin-kerf saw blades</i>	14-15
8809	GlueLiner LowNoise Längsschnittsägeblätter <i>GlueLiner LowNoise rip-cut saw blades</i>	16
0007 0008 0010 0012	Säumersägeblätter, Zuschnittkreissägeblätter <i>Slitting saw blades, cut-to-size circular saw blades</i>	17-18
0013 0014	Dünnschnittkreissägeblätter, Universalkreissägeblätter <i>Thin-kerf circular saw blades, universal circular saw blades</i>	19-20
0015 0016	Vielzahnkreissägeblätter <i>Multi-tooth circular saw blades</i>	21
0515 0017 0018	Kappkreissägeblatt, negativer Spanwinkel <i>Crosscut circular saw blade, negative rake angle</i>	22-23
0020	SplineCut-Fertigschnitt Kreissägeblätter <i>SplineCut finished cut circular saw blades</i>	24
0021 0221	Formatkreissägeblätter <i>Panel saw blades</i>	25
0023 0224 0024 2024 0428	Formatkreissägeblätter für Druckbalkensägen <i>Panel saw blades for pressure beam saws</i>	26-36

01

HW

02

HS

03

WS

04

DP

	Vorritzkreissägeblätter	
0026	<i>Scoring circular saw blades</i>	36-40
0025		
0027	Kreissägeblätter mit Hohlzahnschliff	
	<i>Circular saw blades with hollow tooth grind</i>	40-41
0036	QuickStep Rasterverstellsystem für Vorritzsägen	42
	<i>QuickStep grid adjustment system for scoring saws</i>	
0030	Vorritzsägen und Zerspanersägen für Durchlaufmaschinen	
0032	<i>Scoring saws and hogging saws for through-feed machines</i>	42-44
0039	Kapp- und Trennsägen für Kappaggregate und Bearbeitungszentren	45-49
	<i>Crosscut and cut-off saws for cross-cut units and machining centres</i>	
0040		
0042	Kreissägeblätter zum Trennen von Aluminium und NE-Metallen	
0043	<i>Circular saw blades for cutting aluminium and non-ferrous metals</i>	50-57
2360		
2361	Nutfräser für manuellen und mechanischen Betrieb	
2359	<i>Groove cutters for manual and mechanical operation</i>	58-59
CLASSIC LINE	Längsschnittsägeblätter	60
	<i>Rip-cut saw blades</i>	
CLASSIC LINE	Universalkreissägeblätter	60
	<i>Universal circular saw blades</i>	
CLASSIC LINE	Kappkreissägeblätter, negativer Spanwinkel	61-62
	<i>Crosscut circular saw blades, negative rake angle</i>	
CLASSIC LINE	Formatkreissägeblätter	62
	<i>Panel saw blades</i>	
CLASSIC LINE	Kreissägeblätter mit Hohlzahnschliff	63
	<i>Circular saw blades with hollow tooth grind</i>	
CLASSIC LINE	Vorritzkreissägeblätter	64
	<i>Scoring circular saw blades</i>	
CLASSIC LINE	Kreissägeblätter zum Trennen von Aluminium und NE-Metallen	65-67
	<i>Circular saw blades for cutting aluminium and non-ferrous metals</i>	
CLASSIC LINE	Kreissägeblätter für Handkreissägen	68-74
	<i>Circular saw blades for hand-held circular saws</i>	
0047	Aufstellung Handkreissägemaschinen	
9047	<i>List of hand-held circular saws</i>	75-78
CLASSIC LINE	Kreissägeblätter für Montage- und Fensterfräsen	79
	<i>Circular saw blades for assembly machines</i>	
CLASSIC LINE	Brennholz- und Baukreissägeblätter	79-80
	<i>Firewood and construction circular saw blades</i>	
CLASSIC LINE	MultiCut und Drycut Kreissägeblätter für St., NE- und Verbundwerkstoffe	81-82
	<i>MultiCut and Drycut circular saw blades for ferrous, non-ferrous, and composite materials</i>	
CLASSIC LINE	Kappkreissägeblatt, negativer Spanwinkel	83
	<i>Crosscut circular saw blade, negative rake angle</i>	
CLASSIC LINE	Säumersägeblätter	83
	<i>Slitting saw blades</i>	
CLASSIC LINE	Verputzkreissägeblatt für PVC-Profil	84
	<i>Routing circular saw blade for welded PVC profiles</i>	
CLASSIC LINE	Längsschnittsägeblätter mit Stabilisierungsschneiden	85-87
	<i>Rip-cut saw blades with stabilised cutting edges</i>	
CLASSIC LINE	Längsschnittsägeblätter	87
	<i>Rip-cut saw blades</i>	

Inhaltsverzeichnis

List of Contents

CLASSIC LINE	9810	Universalkreissägeblätter <i>Universal circular saw blades</i>	88-89
	9812		
	9814		
CLASSIC LINE	9515	Vielzahnsägeblätter <i>Multi-tooth saw blades</i>	90-91
	9815		
	9816		
CLASSIC LINE	9818	Kappkreissägeblätter, negativer Spanwinkel <i>Crosscut circular saw blade, negative rake angle</i>	91
CLASSIC LINE	9820	Formatkreissägeblätter <i>Panel saw blades</i>	92-93
	9821		
	9825		
CLASSIC LINE	9823	Formatkreissägeblätter für Druckbalkensägen <i>Sizing circular saw blades for pressure beam saws</i>	93-97
	9824		
CLASSIC LINE	9826	Vorritzsägeblätter <i>Scoring circular saw blades</i>	98-100
CLASSIC LINE	9826	Vorritzsägeblätter <i>Scoring circular saw blades</i>	98-100
CLASSIC LINE	9839	Kreissägeblätter für Kapp- und CNC-Aggregate <i>Crosscut saw blades for cross-cut and CNC machines</i>	101-102
	9831		
CLASSIC LINE	9840	Kreissägeblätter zum Trennen von Aluminium und NE-Metallen <i>Circular saw blades for cutting aluminium and non-ferrous metals</i>	103-105
	9842		
	9843		
CLASSIC LINE	9856	DryCut Kreissägeblätter für St., NE- und Verbundwerkstoffe <i>DryCut circular saw blades for steel, non-ferrous, and composite materials</i>	105
CLASSIC LINE	9849	Brennholz- und Baukreissägeblätter <i>Firewood and construction circular saw blades</i>	106
CLASSIC LINE	9847	Kreissägeblätter für Handkreissägen <i>Circular saw blades for hand-held circular saws</i>	107
		Änderung Standard-Kreissägeblätter	108
	0836	HSS-Kreissägeblätter für Stahl-Trennschnitte <i>HSS circular saw blades for steel cut-offs</i>	109
CLASSIC LINE	9051	CV-Kreissägeblätter <i>CV circular saw blades</i>	110
	9052		
	0559	Bandsägeblätter <i>Band saw blades</i>	110-112
	0548		
	0510		
	0549		
	0523		
	7014	PKD-Formatkreissägeblätter <i>PCD panel saw blades</i>	116
	7015		
	7515		
	7815	PKD-LowNoise Kreissägeblätter <i>PCD LowNoise circular saw blades</i>	117
	7821		
	7018	PKD-Kreissägeblätter für Handmaschinen <i>PCD circular saw blades for hand-held machines</i>	118-119
	7848		
	7821	PKD-Formatkreissägeblätter für Druckbalkensägen <i>PCD panel saw blades for pressure beam saws</i>	120-123
	7024		
	7824		
	7026	PKD-Vorritzsägeblätter <i>PCD scoring saw blades</i>	124-126
	7826		
	7830	PKD-Kreissägeblätter für Doppelendprofile <i>PCD circular saw blades for double-end tenoners</i>	127
	7032		
		Kreissägeblätter nach Durchmesser sortiert <i>Circular saw blades sorted by diameter</i>	128-182

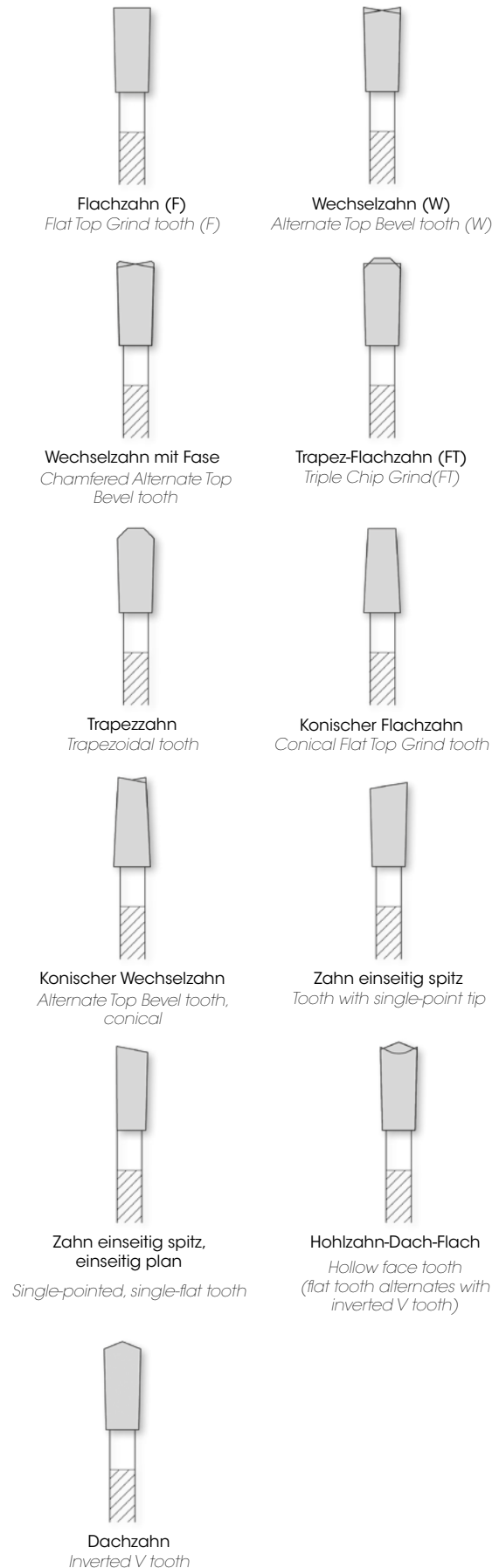


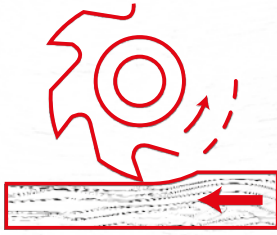
Terminologie und Abkürzungen Terminology and Abbreviations

	Bedeutung	Meaning
α	Spanwinkel	Rake angle
β	Keilwinkel	Wedge angle
γ	Rückenfreiwinkel	Back clearance angle
K	Fasefreiwinkel	Bevel clearance angle
AW	Achswinkel (Brustschräge)	Axis angle
γ_f	Flankenfreiwinkel	Side clearance angle
γ_r	Radialfreiwinkel	Radial clearance angle
a	Außenliegende HW-Stabilisierungsschneiden	External TC-stabilised cutting edges
B	Werkzeugbreite / Schneidenlänge	Tool width / Cutting length
b	Grundkörperstärke	Body thickness
d	Bohrungsdurchmesser	Bore diameter
D	Werkzeugdurchmesser	Tool diameter
Db	Basisdurchmesser	Base diameter
DKN	Doppelkeilnut	Double keyway
HW	Hartmetallbestückt	Tungsten carbide tipped (TCT)
HB	Materialstärke	Material thickness
i	Innenliegende HW-Stabilisierungsschneiden	Internal TC-stabilised cutting edges
INF	Unten liegend	Inferior position
KN	Keilnut	Keyway
KSB	Kreissägeblatt	Circular saw blade
LH	Linkslauf	Counter-clockwise rotation
MAN	Manueller Vorschub	Manual feed
MEC	Mechanischer Vorschub	Mechanical feed
ML	Mitnahmeloch	Drive hole
MLK	Kombi-Mitnahmebohrungen	Combined drive holes
n	Drehzahl (U/min)	Rotational speed (rpm)
$n_{\max}$	Maximale Drehzahl	Maximum speed
RH	Rechtslauf	Clockwise rotation
Rz	Stabilisierungsschneiden	Stabilising cutting edges
SDB	Spandickenbegrenzt	With limited chip thickness
SML	Angesenkte Mitnahmelöcher	Countersunk drive holes
SUP	Oben liegend	Superior position
T	Teilung	Pitch
TK	Teilkreis	Pitch circle
Z	Zähnezahl	Number of teeth
ZB	Zerspanbreite	machining width
ZS	Anzahl Zerspanersegmente	Number of machining segments
α	Winkel	Angle
	Kühlschlitze	Cooling slots
	Oxidbeschichtet	Oxide-coated
	Soundstar	Soundstar (multiple riveted noise reduction)
	Vernietet	Riveted for noise reduction
	Ausführung mit abgesetzter Nabe	Version with offset hub
	Lieferbar nach Verfügbarkeit	Subject to availability
	Diamant (PKD)	Diamond (PCD)



Zahngeometrien Tooth Geometry



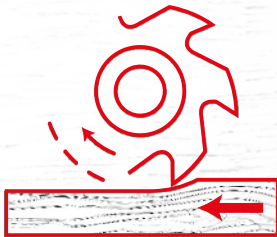


Gegenlauf

Die Schnittbewegung des Werkzeuges und die Vorschubbewegung des Werkstückes sind gegenläufig. Für manuellen MAN und mechanischen MEC Vorschub geeignet.

Counter-rotation / Conventional Milling

The tool's cutting motion and the workpiece's feed motion move in opposite directions. Suitable for manual and mechanical feed.



Gleichlauf

Die Schnittbewegung des Werkzeuges und die Vorschubbewegung des Werkstückes stimmen überein. Nur für maschinellen Vorschub geeignet!

Synchronous Rotation / Climb Milling:

The tool's cutting motion and the workpiece's feed motion are synchronised. Suitable for mechanical feed only.



Längsschnitt mit der Faser

Einsatz von Werkzeugen mit kleiner Zähnezahl.

Longitudinal Cut along the Grain

Use of tools with small number of teeth.



Querschnitt gegen die Faser

Einsatz von Werkzeugen mit großer Zähnezahl.

Cross Cut against the Grain

Use of tools with a large number of teeth.



Hirnschnitt

Fasern müssen rechtwinklig abgeschnitten werden. Schwere Bearbeitung.

End Grain Cut

Fibres must be cut perpendicular to the grain. Suitable for heavy machining.



Schnittgeschwindigkeitstabelle Cutting Speed Table

Holz- und Holzwerkstoffe Wood and wood-based Materials

Werkstoffgruppe Material Group	Schnittgeschwindigkeit Cutting Speed v_c (m/s)	Zahnvorschub Feed per Tooth f_z (mm/z)
Furniere – Veneers	70 - 100	0,2 - 0,4
Furnierte Platten – Veneered panels	60 - 90	0,08 - 0,2
Hartfaserplatten – Fibreboard	50 - 80	0,08 - 0,2
Hartholz, Exotenholz, längs – Hardwood, exotic wood, rip-cut	60 - 100	0,3 - 1,0
HDF (Hochdichte Faserplatte – High-density fibreboard)	60 - 80	0,1 - 0,3
MDF (Mitteldichte Faserplatte – Medium-density fibreboard)	60 - 80	0,1 - 0,3
OSB (Oriented Strand Board)	60 - 80	0,1 - 0,2
Pressschichtholz – Pressed laminated wood	40 - 70	0,05 - 0,25
Spanplatte, roh – Chipboard, raw	60 - 100	0,1 - 0,3
Spanplatte, KU beschichtet – Chipboard, melamine-faced	60 - 100	0,08 - 0,15
Sperrholz, Lagenholz – Plywood, laminated wood	50 - 80	0,05 - 0,25
Tischlerplatte (Stabplatte, Stäbchenplatte) – Blockboard	60 - 80	0,1 - 0,2
Weichfaserplatte – Low-density fibreboard	60 - 100	0,1 - 0,3
Weichholz, längs – Softwood, rip-cut	60 - 100	0,5 - 3,0
Weichholz, quer – Softwood, crosscut	60 - 100	0,08 - 0,2

Kunststoff Synthetic

Duroplaste – Thermosets	40 - 70	0,05 - 0,15
Elastomere – Elastomers	40 - 65	0,05 - 0,15
HPL (Schichtstoffplatte – High-Pressure Laminate) Trespa®, Resopal®	50 - 80	0,03 - 0,1
Mineralwerkstoff – Mineral-based material Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®	50 - 80	0,03 - 0,1
Thermoplaste – Thermoplastics	30 - 60	0,1 - 0,5

Metall Metal

Al-Knetlegierungen – Aluminium wrought alloys AlMn AlMn ₂ Cu [3003] AlMg AlMg ₂ [5251] AlCuMg AlZnMg ₂ Cu [7022]	2000 - 4800 m/min 2000 - 4000 m/min	0,02 - 0,09 0,02 - 0,09
Al-Gusslegierungen – Aluminium casting alloys AlMg ₃ [51300], AlMg ₅ Si [51400]	2000 - 4000 m/min	0,02 - 0,08 0,02 - 0,08
Al-Gusslegierung Si – Aluminium casting alloys with silicon AlSi ₁₂	2000 - 2500 m/min	0,02 - 0,06
Mg-Knetlegierungen – Magnesium casting alloys MgMn ₂ [3.3520], MgAl ₂ Zn [3.5312]	2000 - 3500 m/min	0,02 - 0,06 0,02 - 0,06
Mg-Gusslegierung Si – Magnesium casting alloys with silicon Cu58	2000 - 3500 m/min 2000 - 3000 m/min	0,02 - 0,06 0,02 - 0,06
Kupfer – Copper CuZn40Pb, CuZn30	400 - 800 m/min	0,02 0,03 - 0,06
Messing – Brass CuSn ₆ , CuSn ₈ Zn	400 - 800 m/min	0,02 0,03 - 0,06
Bronze – Bronze CuSn ₆ , CuSn ₈ Zn	200 - 400 m/min	0,02 - 0,06

Sonstige Other Materials

Faserzementplatte Eternit® – Fibre cement board	20 - 40	0,02 - 0,01
Gipskartonplatte – Plasterboard	40 - 65	0,05 - 0,20
Leiterplatte – Printed circuit board (PCB)	45 - 65	0,02 - 0,04
Perlitbrandschutzplatte – Perlite fire protection board	40 - 60	0,05 - 0,20
Stein- und Glaswolle Rockwool®, Isover® – Rock and glass wool	20 - 45	0,08 - 0,3



Schnittgeschwindigkeiten für HW-Kreissägeblätter m/s Cutting Speeds for TC Circular Saw Blades m/s

D	Drehzahl / Speed														
	1500	2000	2500	2850	3000	4000	4500	5000	5600	6000	8000	9000	10000	12000	18000
50	4	5	7	7,5	8	11	12	14	14,5	16	22	24	28	32	48
60	5	6	8	9	10	13	14	16	17,5	20	26	28	32	40	56
70	5,5	7	9	15,5	11	15	16,5	18	20,5	22	30	33	36	44	66
80	6,5	8,5	10,5	12	13	17	19	21	23,5	26	34	38	42	52	76
90	7	9,5	12	13,5	14	19	21	24	26,5	28	38	42	48	56	84
100	8	10,5	13	15	16	21	24	26	29	32	42	48	52	64	96
120	9,5	13	16	18	19	26	28	32	35	38	52	56	64	76	112
125	10	13,5	16,5	18,5	19,5	27	29	33	36,5	39	54	59	66	78	118
140	11	15	18	21	22	30	33	36	41	44	60	66	72	88	132
150	12	15,5	19,5	22,5	23,5	31,5	35,5	39	44	47	63	70,5	78,5	94,5	141,5
160	13	17	21	24	26	34	38	42	47	52	68	76	84	104	152
180	14	19	24	27	28	38	42,5	48	53	56	76	85	96	113	170
200	16	21	26	30	32	42	47	52	58,5	64	84	94	104	128	188
225	18	24	30	33,5	36	48	53	60	66	72	96	106	120	144	212
250	20	26	33	37	40	52	59	66	73,5	80	104	118	132	160	236
300	24	31,5	40	45	48	63	71	80	88	96	126	142	160	192	284
350	28	36,5	47	52	56	73	83	94	105	112	146	166	188	224	332
400	32	42	54	60	64	84	94	108	117	128	168	188	216	256	376
450	35,5	47	59	67,5	70,5	94,5	106	118	132	141,5	188	211	236	283	424
500	40	53	67	74,5	80	106	119	134	146,5	160	212	236	268	320	472

Legende
legend

Mineralfaserplatten
mineral fibre plates

NE-Metalle,
Holzwerk- u. Kunststoff
non-ferrous metal, wood, plastic

Naturholz (hart)
natural wood (hard)

Naturholz (weich)
natural wood (soft)

Sicherheitsgrenze
safety limit

Die Schnittgeschwindigkeit wird nach folgender Formel berechnet: $vs = \left(\frac{D \times \pi \times n}{60 \times 1000} \right)$

Dabei sind D in mm und n in 1/min einzusetzen.

Die auf den Werkzeugen angegebenen höchstzulässigen Drehzahlen $n_{\max}$ dürfen in keinem Fall überschritten werden!

Sie markieren die Sicherheitsgrenze und sind nicht identisch mit den Drehzahlen, die eine optimale Wirtschaftlichkeit gewährleisten.

Die obenstehende Tabelle zeigt den wirtschaftlichen Schnittgeschwindigkeitsbereich von Hartmetall-Präzisionssägeblättern in Abhängigkeit vom zu bearbeitenden Werkstoff. Bei der Bestimmung des Schnittgeschwindigkeitsbereichs für Verbundwerkstoffe ist grundsätzlich die abrasivste Komponente ausschlaggebend. Im Mittel können Zahnvorschübe S_z von etwa 0,075 mm bei größerer und etwa 0,15 mm bei geringerer Schnitthöhe f des anzuschneidenden Werkstücks angenommen werden.

The cutting speed is calculated using the following formula: $vs = \left(\frac{D \times \pi \times n}{60 \times 1000} \right) m/s$

Where D is in mm and n in 1/min.

The maximum permissible speed $n_{\max}$ given on the tools must under no circumstances be exceeded!

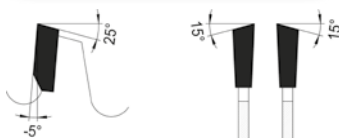
They indicate the safety limit and are not identical to the speed rates that provide optimal economic efficiency.

The table above shows the economical cutting speed range for carbide-tipped precision saw blades, depending on the material being machined. When determining the cutting speed range for composite materials, the most abrasive component is always decisive. On average, tooth feed rates S_z of approx. 0.075 mm can be assumed at higher and approx. 0.15 mm at lower cutting heights f of the workpiece being cut.

0001

HW-Kappkreissägeblatt, negativer Spanwinkel – Für Querschnitte

TC Crosscut Saw Blade, negative cutting angle - For sawing across grain

PG
03

Wechselzahn, negativer Spanwinkel

Alternate Top Bevel tooth, negative rake angle

Querkappen von Massivholz auf Pendel- und Radialkreissägen mit oberliegender Welle
For cross cutting of solid wood on top shaft machine

MAN

HW

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
350	4,4	2,8	30	42W	MLK	0001.350.30
400	4,4	2,8	30	48W	MLK	0001.400.30
450	4,4	2,8	30	54W	MLK	0001.450.30
500	4,4	2,8	30	60W	MLK	0001.500.30
520	4,4	2,8	30	60W	MLK	0001.520.30
550	4,8	3,2	30	72W	MLK	0001.550.30
600	5,2	3,6	30	72W	MLK	0001.600.30

⊙ Geräuschreduzierend vernietet

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

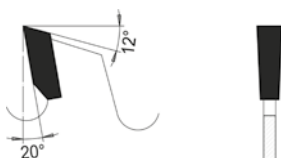
⊙ riveted noise reduction

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

0004

HW-Massivholzkreissägeblatt mit Stabilisierungsschneiden – Mustang Standard

TC Saw Blade with Stabilised Cutting Edges - Mustang Standard

PG
03

Flachzahn

Flat Top Grind tooth

Für Längsschnitte in nasses Massivholz bei mechanischem Vorschub
For cutting along grain in wet and long-fibred woods with mechanical feed

MEC

HW

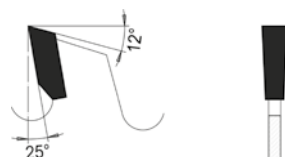
D	B	b	d	Z+Rz	KN	Maschine	Art. Nr.
210	3,4	2,4	60	24F+2α	2/14,5x5,5	Paul	0004.210.60
225	2,0	1,4	30-80	20F+2α			0004.225.30
	2,0	1,4	70	20F+2α	2/20x5		0004.225.70
	2,8	2,0	30-80	20F+2α			0004.225.31
	2,8	2,0	70	20F+2α	2/20x5		0004.225.71
	4,0	3,0	30-80	28F+2α			0004.225.72
250	2,8	2,0	30-86	16F+2α			0004.250.31
	3,4	2,2	30-86	16F+2α			0004.250.30
	3,4	2,2	30-86	18F+2α			0004.256.30
	2,8	2,0	60	20F+2α			0004.250.60
	3,6	2,4	75	20F+2α	2/16,5x5,5	Paul	0004.250.75
	3,2	2,2	30	24F+2α			0004.254.30
	3,2	2,2	60	24F+2α			0004.254.60
	3,6	2,4	75	24F+2α	2/16,5x5,5	Paul	0004.251.75
	4,0	3,0	40	24F+2α	2/10x5,5		0004.250.42
	6,0	4,4	40	24F+2α	2/10x5,6		0004.250.43
	3,0	2,0	30-80	28F+2α SDB			0004.250.03
	2,0	1,4	80	30F+2α SDB	2/20x5		0004.250.02
	2,6	1,8	80	30F+2α SDB	2/20x5		0004.250.80
260	3,4	2,2	30-80	20F+2α			0004.260.30
280	3,4	2,2	80	20F+2α	2/13x5		0004.280.80
300	3,4	2,2	70	18F+2α	2/20x5		0004.301.70
	3,4	2,2	70	18F+3α	2/20x5		0004.300.70
	3,4	2,2	30-96	18F+2α			0004.304.30
	3,4	2,2	30-96	18F+3α			0004.300.30
	3,4	2,2	70	22F+2α	2/20x5		0004.307.70
	3,4	2,2	30-96	22F+2α			0004.307.30
320	3,4	2,2	30-105	20F+2α			0004.321.30
350	3,8	2,4	70	24F+3α	2/20x5		0004.350.70
	3,8	2,4	30-105	24F+3α			0004.350.30
400	4,2	2,8	30-105	24F+3α			0004.400.30

α außenliegende HW-Stabilisierungsschneiden

SDB: Spandickenbegrenzt

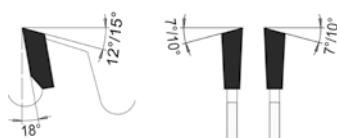
α external TC-stabilised cutting edges

SDB: with limited chip thickness



Flachzahn

Flat Top Grind tooth



Wechselzahn

Alternate Top Bevel tooth

Für Längsschnitte in nasses oder trockenes Massivholz bei großer Schnitthöhe
To cut wet or dry solid wood along the grain. For big cutting heights

MEC

HW

D	B	b	d	Z+Rz	ML	KN	Maschine	Art. Nr.
300	3,4	2,2	80	20F+2i+2a			Costa	0004.302.80
	3,4	2,2	30-100	20F+2i+2a				0004.302.00
	4,0	2,8	75	20F+2i+2a		2/16,5x5,5	Paul	0004.300.75
	4,0	2,8	30-100	20F+2i+2a				0004.306.00
	3,4	2,2	30-100	28F+2i+2a SDB				0004.300.01
320	3,4	2,2	30-100	20F+2i+2a				0004.322.00
	4,2	2,8	30-100	20F+2i+2a				0004.326.00
350	3,6	2,4	30-100	20F+2i+2a				0004.352.00
	4,2	2,8	75	20F+2i+2a		2/16,5x5,5	Paul	0004.350.75
	4,2	2,8	30-100	20F+2i+2a				0004.356.00
	3,6	2,4	80	28F+2i+2a	MLR		Raimann	8004.350.056
	3,6	2,4	30-100	28F+2i+2a				0004.350.01
380	3,6	2,4	30-105	20F+2i+2a				0004.382.00
	4,2	2,8	30-105	20F+2i+2a				0004.386.00
	4,6	3,0	75	20F+2i+2a		2/16,5x5,5	Paul	0004.380.75
400	4,2	2,8	30-110	20F+2i+2a				0004.402.00
425	4,2	2,8	30-105	20F+2i+2a				0004.422.00
450	4,6	3,2	30-110	20F+2i+2a				0004.452.00
500	4,8	3,4	30-140	24F+2i+2a				0004.502.00
	5,6	4,0	140	54W+2i+2a	8/10/165		EWD	0004.500.01
	5,8	4,0	140	60W+2i+2a	8/10/165		EWD	0004.500.02
550	4,8	3,4	30-150	24F+2i+2i+2a				0004.550.00
555	5,2	6,0	55	54W+2i+2i	6/9/75		Weinmann ①	8004.555.071

① Ausführung mit abgesetzter Nabe

a Außenliegende HW-Stabilisierungsschneiden

i Innenliegende HW-Stabilisierungsschneiden

SDB: Spandickenbegrenzt

MLR: Bohrbild passend für alle Raimann Vielblattsägen-Aufspannungen

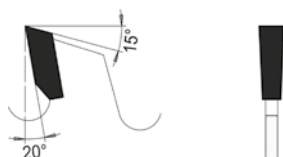
① version with offset hub

a external TC-stabilised cutting edges

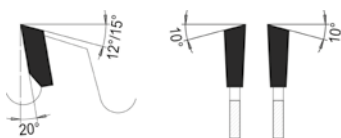
i internal TC-stabilised cutting edges

SDB: with limited chip thickness

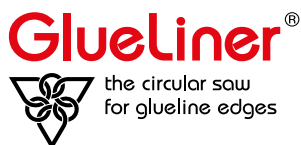
MLR: drilling pattern suitable for all Raimann multi-blade saw mountings



Flachzahn

Flat Top Grind tooth

Wechselzahn

Alternate Top Bevel tooth
Für manuelle oder mechanische Längsschnitte in trockenem oder nassem Massivholz
For manual or mechanical rip-cuts in dry or wet solid wood

MEC/MAN

HW

D	B	b	d	Z+Rz	ML	Maschine	Art. Nr.
300	3,4	2,2	30	24W+3i	MLK		0004.301.30
350	3,6	2,4	30	16F+4i SDB			0004.351.31
	3,6	2,4	30	30W+3i	MLK		0004.351.30
360	3,8	2,6	80	24F+3i	MLR	Raimann	8004.360.024
400	4,2	2,8	30	20F+4i SDB			0004.401.31
	4,2	2,8	30	30W+3i	MLK		0004.401.30
450	4,2	2,8	30	28F+4i SDB			0004.450.31
	4,2	2,8	30	36W+4i	MLK		0004.451.30
500	4,2	2,8	30	32F+4i SDB			0004.500.31
550	5,4	3,6	30	30F+2i+2i SDB	MLK		0004.550.31
555	5,2	3,6	55	54W+2i+2i	6/6,6/75	Weinmann	0004.555.55
640	5,4	3,6	30	36F+2i+2i SDB	MLK	Mafell FSG 240	0004.640.31
650	5,8	4,0	80	48W+2i+2i	2/13/100	Raimann	8804.650.010
700	5,6	4,2	30	84W+2i+2i	2/10/60	Dimter	8804.700.084
735	6,0	4,4	30	48W+2i+2i SDB	2/8,5/90	Hundegger	0004.735.30
750	6,5	4,5	40	48W+2i+2i SDB	2/10,5/60	Schneider	0004.750.40
800	6,0	4,4	30	48W+2i+2i+2i	2/14/400 4/8,3/90	Hundegger	0004.800.30

i Innenliegende HW-Stabilisierungsschneiden

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLR: Bohrbild passend für alle Raimann Vielblattsägen-Aufspannungen

SDB: Spandickenbegrenzt

i internal TC-stabilised cutting edges

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLR: drilling pattern suitable for all Raimann multi-blade saw mountings

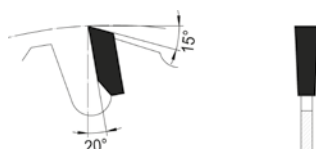
SDB: with limited chip thickness

Für verleimfähige Schnittflächen fragen Sie bitte nach der **GlueLiner®** Hobelsäge.*For glueable cutting surfaces, please ask for the **GlueLiner®** planing saw.*

0004

HW-Kreissägeblatt mit innenliegenden Stabilisierungsschneiden – Mustang Super

TC Saw Blade with Internal Stabilising Cutting Edges - Mustang Super

PG
03

Flachzahn, spandickenbegrenzt

Flat Top Grind tooth with limited chip thickness

Stabile Ausführung mit innenl. Stabilisierungsschneiden für Längsschnitte in Massivholz
Robust design with internal stabilising cutting edges for rip-cuts in solid wood

MEC/MAN

HW

D	B	b	d	Z+Rz	KN	Art. Nr.
250	4,4	2,8	30	18F+3i SDB		0004.253.30
300	4,4	2,8	30	20F+4i SDB		0004.303.30
	4,4	2,8	70	20F+4i SDB	2/20x5	0004.303.70
	4,4	2,8	75	20F+4i SDB	2/17x6	0004.303.75
	4,4	2,8	86	20F+4i SDB	1/18x7	0004.303.86
350	5,4	3,4	30 -105	24F+4i SDB		0004.353.30
400	5,4	3,4	30 -105	28F+4i SDB		0004.403.30

i Innenliegende HW-Stabilisierungsschneiden

SDB: Spandickenbegrenzt

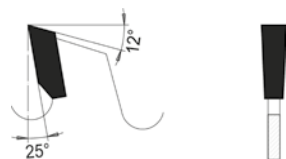
i internal TC-stabilised cutting edges

SDB: with limited chip thickness

0004

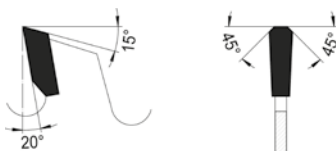
HW-Kreissägeblatt mit innenliegenden Stabilisierungsschneiden – Mustang Extra

TC Saw Blade with Internal Stabilising Cutting Edges - Mustang Extra

PG
03

Flachzahn

Flat Top Grind tooth



Trapezzahn

Triple-chip tooth

Dünnschnittsägeblatt für Längsschnitte in Massivholz
Thin-kerf saw blade for rip-cuts in solid wood

MEC/MAN

HW

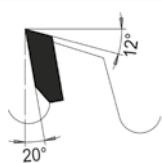
D	B	b	d	Z+Rz	KN	Maschine	Art. Nr.
200	2,4	1,6	30	16F+2i			0004.200.30
250	2,0	1,4	40	24T+3i	2/10x5,5		0004.250.40
300	2,4	1,6	60	27T+3i		Weinig	0004.300.60

Weitere Abmessungen in Sonderfertigung auf Anfrage

i Innenliegende HW-Stabilisierungsschneiden

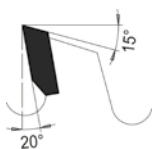
other dimensions for custom-made products available on request

i internal TC-stabilised cutting edges



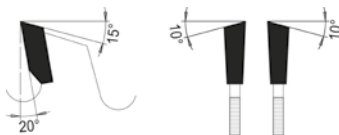
Flachzahn

Flat Top Grind tooth



Trapezzahn

Triple-chip tooth



Wechselzahn

Alternate Top Bevel tooth

Für Längsschnitte in trockenes und gehobeltes Weich- und Hartholz
For rip-cuts in dry, planed softwood and hardwood

MEC/MAN

HW

D	B	b	d	H	Z	ML	KN	Art. Nr.
180	1,0	0,8	30		24F			8005.180.010
200	1,2	0,8	50		28F			0005.200.50
	1,5	1,1/2,2	60	47	28F		①	0005.200.62
220	1,0	0,8	30		28F			8005.220.037
	1,1	0,9	40		28F			8005.220.143
	1,4	1,0	50		33FW			0005.220.50
	1,4	1,0	60		33FW	3/9/75		0005.220.60
	1,4	1,0	65		33FW	3/10/80		0005.220.65
225	1,7	1,2	60		28TZ			0005.225.60
250	2,8	2,0	70		18F SDB		2/20x5	0005.252.70
	1,8	1,2	60		24WS SDB			0005.250.60
	2,4	1,6	30		24F			0005.250.32
	2,4	1,6	70		24F		2/20x5	0005.250.72
	2,8	2,0	70		24F		2/20x5	0005.250.91
	2,0	1,4	60		35F			8005.250.053
	1,6	1,2	40		36FW			0005.250.01
	2,4	1,8	80		36F	MLR		8805.250.068
280	2,2	1,4	60		32WS SDB			0005.280.60
300	2,8	2,0	30		28F			0005.300.31
	2,8	2,0	70		28F		2/20x5	0005.300.91

① Ausführung mit abgesetzter Nabe

Kühlschlitze

SDB: Spandickenbegrenzt

(◊) Preis dient als Richtpreis und kann Veränderungen unterliegen, der von Faktoren wie Nachfrage, Stückzahl, Teilverfügbarkeiten und Rohstoffpreisen abhängt. Deshalb sind Änderungen ohne Vorankündigung kurzfristig und jederzeit möglich.

① version with offset hub

cooling slots

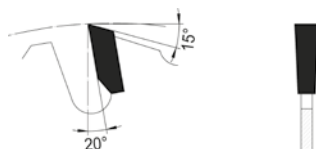
SDB: with limited chip thickness

(◊) The price is indicative and subject to changes depending on various factors such as demand, quantity, partial availability, and raw material prices. Therefore, changes may occur without prior notice and at any time.

0005

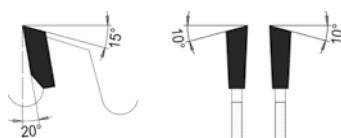
HW-Trennkreissägeblatt – Für Längsschnitte

TC Cut-Off Saw Blade - For Rip-Cuts

PG
03

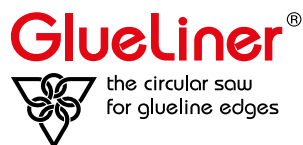
Flachzahn, spandickenbegrenzt

Flat Top Grind tooth with
limited chip thickness



Wechselzahn

Alternate Top Bevel tooth



Für manuelle oder mechanische Längsschnitte in trockenes Weich- und Hartholz
For rip-cuts in dry softwood and solid wood with manual or mechanical feed

MEC/MAN

HW

D	B	b	d	Z	ML	KN	Maschine	Art. Nr.
200	4,0	3,0	30	24F				0005.200.31
220	3,6	2,4	30	28W				0005.220.30
225	4,0	3,0	30	28F				0005.225.30
250	3,4	2,2	30	24F				0005.250.30
260	3,6	2,4	30	28F				0005.260.30
300	3,4	2,2	30	20F SDB				0005.302.30
	3,4	2,2	70	20F SDB		2/20x5		0005.302.70
	3,4	2,2	30	28F				0005.300.30
	3,4	2,2	70	28F		2/20x5		0005.300.70
	3,4	2,2	80	28F	MLR		Raimann	8505.300.080
	3,4	2,2	80	28F		2/20x5		0005.300.81
	3,4	2,2	80	28F	MLR		Raimann	0005.300.80
	3,4	2,2	80	28F	MLR		Raimann	0005.300.84
	4,4	2,8	30	28F				0005.300.32
	3,2	2,2	30	36W				0005.301.30
	3,8	2,6	80	36F	MLR		Raimann	0005.300.82
	3,8	2,6	80	36GL	MLR		Raimann	8005.300.082
350	3,6	2,4	30	24F SDB				0005.352.30
	3,6	2,4	30	30F				0005.350.30
	3,6	2,4	70	30F		2/20x5		0005.350.70
	3,6	2,4	80	30F	MLR		Raimann	0005.350.80
	3,6	2,4	80	30F		2/20x5		0005.350.81
	3,6	2,4	30	36W				0005.351.30
400	4,0	2,6	30	28F				0005.400.30

☺ Kühlschlitze

SDB: Spandickenbegrenzt

MLR: Bohrbild passend für alle Raimann Vielblattsägen-Aufspannungen

☺ cooling slots

SDB: with limited chip thickness

MLR: drilling pattern suitable for all Raimann multi-blade saw mountings

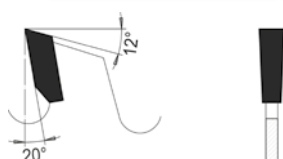
Für verleimfähige Schnittflächen fragen Sie bitte nach der **GlueLiner®** Hobelsäge (GL).

For glueable cutting surfaces, please ask for **GlueLiner®** planing saw (GL).

0005

HW-Zerspanerscheibe – Für Längsholzerspanung

TC Cutting Wheel - For Longitudinal Wood Machining

PG
03

Flachzahn

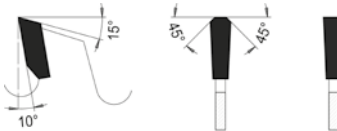
Flat Top Grind tooth

Für Aufbauzerspaner zum Besäumen
For assembly hoggers for hardwood trimming

MEC

HW

D	B	b	d	Z	Art. Nr.
295	7,2	6,2/7,2	30	18F	0005.295.30
	8,0	7,0	80	18F	0005.295.31



Trapez- und Flachzahn

Trapezoidal tooth and Flat Top Grind tooth


Zur Herstellung verleimfähiger Schnittflächen in Längsschnittbetrieb
For glueable surfaces in rip-cutting

MEC

HW

D	B	b	d	Z	ML	KN	Maschine	Art. Nr.
200	3,8	3,2	60	30 TF	3/9/74		Weinig	8809.200.006
225	3,8	3,2	60	30 TF	3/9/74		Weinig	8809.225.006
245	3,8	3,2	60	40 TF	3/9/74		Weinig	8809.245.001
250	3,4	2,8	60	30 TF	3/9/74		Weinig	8809.250.007
	3,8	3,2	60	35 TF	3/9/74		Weinig	8809.250.006
	4,2	2,8	60	35 TF	3/9/74		Weinig	8809.250.035
	3,8	3,2	60	40 TF	3/9/74		Weinig	8809.250.014
	3,0	2,6	75	48 TF		16,5x5,5	Paul	8809.250.048
300	2,8	2,2	80	35 TF	MLR		Raimann	8809.300.010
350	3,2	2,6	80	32 TF	MLR		Raimann	8809.350.010
400	3,4	2,8	80	36 FZ	2/13/100		Raimann	8809.400.001
450	3,4	2,8	80	60 TF	2/13/100		Raimann	8809.450.009

MLR: Bohrbild passend für alle Raimann Vielblattsägen-Aufspannungen

MLR: *drilling pattern suitable for all Raimann multi-blade saw mountings*

Der Grundkörper von **GlueLiner® LowNoise** Kreissägeblättern ist beidseitig abgesetzt, um Platz für anfallende Späne zu schaffen. Somit ist eine Reduzierung der Schnittbreite möglich, ohne die Stabilität zu reduzieren.

- Die Späne sammeln sich seitlich in zurückgesetzten Kreisingen, dies verhindert, dass die Späne die Werkstoffkanten beschädigen. Dies sorgt für eine ausrissfreie und perfekte Schnittkante in absoluter Feinschnittqualität.
- Durch die geänderte Spanabfuhr sind keine lärmverursachenden Spanräume nötig, dies ermöglicht einen geräuscharmen Betrieb.
- Die Standzeiten werden deutlich erhöht, da die Spanabfuhr ohne Mehrfachzerspannung erfolgt.

GlueLiner® LowNoise Sägeblätter bieten eine einzigartige Kombination aus perfekter Schnittqualität, äußerst geräuscharmem Betrieb und maximaler Standzeit.

*The basic body of **GlueLiner® LowNoise** circular saw blades is recessed on both sides to create space for chips. This allows the cutting width to be reduced without compromising stability.*

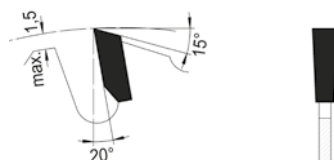
- *The chips accumulate laterally in the recessed annular rings, which prevents the chips from damaging the material edges. This ensures a tear-free and perfect cutting edge with exact finish-cut quality.*
- *Due to the optimised chip removal, no noise-generating chip spaces are required. This enables low-noise operation.*
- *Tool life is significantly increased because chip removal occurs without multiple re-cutting.*

GlueLiner® LowNoise circular saw blades offer a unique combination of perfect cutting quality, extremely quiet operation, and maximum tool life.

0007

HW-Säumerkreissägeblatt mit Kühlschlitzen – Für Längsschnitte

TC Slitting Saw Blade With Cooling Slots - For Rip-Cuts

PG
03

Flachzahn, spandickenbegrenzt

Flat Top Grind tooth with limited chip thickness

Stabile Ausführung für Längsschnitte in Massivholz, auch als Randsäge zu verwenden
Robust design for rip-cutting solid wood, also suitable for edging saws

MEC/MAN

HW

D	B	b	d	Z	Art. Nr.
250	4,4	2,8	30	18F SDB	0007.250.30
300	4,4	2,8	30-86	20F SDB	0007.300.30
350	5,4	3,4	30-105	24F SDB	0007.350.30
400	5,4	3,4	30-105	28F SDB	0007.400.30

Kühlschlitze

SDB: Spandickenbegrenzt

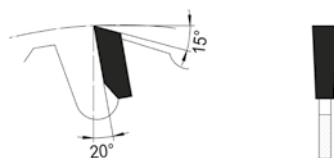
cooling slots

SDB: with limited chip thickness

0008

HW-Zuschnittkreissägeblatt – Für Längsschnitte

TC Cut-To-Size Saw Blade - For Rip-Cuts

PG
03

Flachzahn, spandickenbegrenzt

Flat Top Grind tooth with limited chip thickness

Für manuelle oder mechanische Längsschnitte in trockenes Weichholz
For manual or mechanical rip-cuts in dry softwood

MEC/MAN

HW

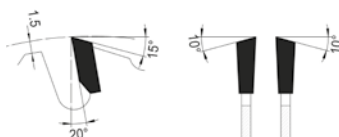
D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
300	3,2	2,2	30	20F SDB	MLK	0008.300.30
350	3,6	2,4	30	16F SDB	MLK	0008.350.31
	3,6	2,4	30	24F SDB	MLK	0008.350.30
400	3,6	2,4	30	18F SDB	MLK	0008.400.31
	3,6	2,4	30	28F SDB	MLK	0008.400.30
450	4,4	2,8	30	20F SDB	MLK	0008.450.30
500	4,4	2,8	30	24F SDB	MLK	0008.500.30

SDB: Spandickenbegrenzt

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

SDB: with limited chip thickness

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60



Wechselzahn, spandickenbegrenzt
Alternate Top Bevel tooth with limited chip thickness

Für Längs- und Querschnitte in Weich- und Hartholz sowie für Span- und Tischlerplatten
For rip- and cross cutting of softwood and hardwood, and chipboard and blockboard

MEC/MAN

HW

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	24W SDB	MLK	0010.250.30
300	3,2	2,2	30	28W SDB	MLK	0010.300.30
315	3,2	2,2	30	28W SDB	MLK	0010.315.30
350	3,2	2,2	30	32W SDB	MLK	0010.350.30
	3,2	2,2	30	32W SDB	MLK	0110.350.30
	3,6	2,4	30	32W SDB	MLK	0010.350.31
400	3,6	2,4	30	36W SDB	MLK	0010.400.30
450	4,4	2,8	30	40W SDB	MLK	0010.450.30
500	4,4	2,8	30	44W SDB	MLK	0010.500.30



Soundstar

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

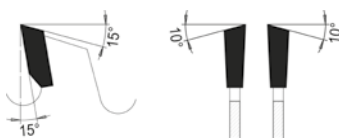
SDB: Spandickenbegrenzt



Soundstar (multi-riveted noise reduction)

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

SDB: with limited chip thickness



Wechselzahn

Alternate Top Bevel tooth

Für Span- und Tischlerplatten sowie Schicht- und Presshölzer
For chipboards, blockboards, laminated and pressed wood

MEC/MAN

HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	40W	MLK		0012.250.30
300	3,2	2,2	30	36W	MLK		0012.300.29
	3,2	2,2	30	48W	MLK		0012.300.30
350	3,2	2,2	30	42W	MLK		0012.350.29
	3,2	2,2	30	54W	MLK		0012.350.30
400	3,6	2,4	30	60W	MLK		0012.400.30
450	4,0	2,8	30	66W	MLK		0012.450.30
500	4,4	2,8	80	36W	2/13/100	Raimann	0049.500.31
	4,0	2,8	30	72W	MLK		0012.500.30

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

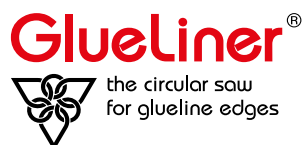
SML: Angesenktes Mitnahmeloeh

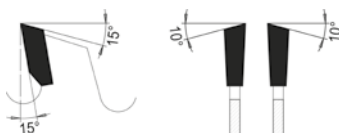
MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

SML: countersunk drive hole

Für verleimfähige Schnittflächen fragen Sie bitte nach der GlueLiner® Hobelsäge.

For glueable cutting surfaces, please ask for GlueLiner® planing saw.





Wechselzahn

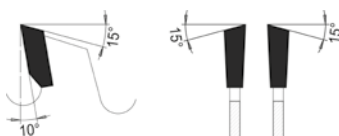
Alternate Top Bevel tooth
Dünnschnittsägeblatt für Trennschnitte in Edelhölzer und Furnierpakete
Thin-kerf saw for fine woods and veneer packs

MEC/MAN

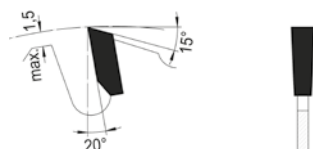
HW

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
180	2,4	1,8	30	30W	MLK	0013.180.30
200	2,0	1,4	30	34W	MLK	0013.200.31
	2,4	1,8	30	36W	MLK	0013.200.30
250	2,7	2,0	30	40W	MLK	0013.250.30
	2,1	1,4	30	42W	MLK	0013.250.31
	2,1	1,4	30	80W	MLK	0013.250.32
300	2,7	2,0	30	48W	MLK	0013.300.30
350	2,7	2,0	30	54W	MLK	0013.350.30

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

Wechselzahn

Alternate Top Bevel tooth

Flachzahn, spandickenbegrenzt

Flat Top Grind tooth with limited chip thickness
Für Abbundanlagen
For joinery machines

MEC/MAN

HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
555	5,2	3,6	55	54W+2i+2i	6/6,6/75	Weinmann	0004.555.55
640	5,4	3,6	30	36F+2i+2i SDB	MLK	Mafell FSG 240	0004.640.31
700	6,0	4,2	30	60W		Krüsi	0014.700.30
	6,2	4,2	30	84W	2/18/100		0014.700.01
	6,5	4,4	30	110W			0014.700.02
720	6,0	4,4	30	72W	2/8,5/90	Hundegger	0014.720.30
735	6,0	4,4	30	48W+2i+2i SDB	2/8,5/90	Hundegger	0004.735.30
750	6,5	4,5	40	60W	2/10,5/60	Schneider	0014.750.40
	6,8	5,0	30	60W		Krüsi	0014.750.30
	7,0	4,8	60	120W	2/12,5/240	Springer	0014.750.60
760	6,0	4,4	30	72W	4/8,3/90 2/14/400	Hundegger	0014.760.30
800	6,0	4,4	30	80W	4/8,5/90 2/14/400	Hundegger	0014.800.30
	7,0	5,0	40	84W		Paul	0014.800.40



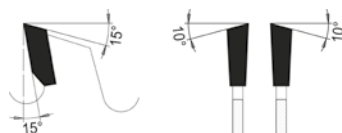
Soundstar

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

SDB: Spandickenbegrenzt

i Innenliegende HW-Stabilisierungsschneiden

*multiple riveted noise reduction*MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*SDB: *with limited chip thickness*i *internal TC-stabilised cutting edges*



Wechselzahn

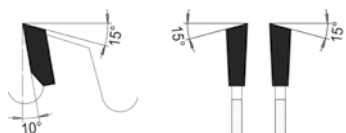
Alternate Top Bevel tooth
Für den universellen Einsatz in Holz, Holz- und Plattenwerkstoffen sowie Kunststoffen
For universal use in wood, wood- and panel-based, and synthetic materials

MEC/MAN

HW

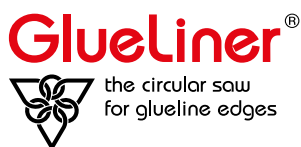
D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
150	3,2	2,2	30	24W			0014.150.30
	3,2	2,2	30	36W			0014.150.33
180	3,2	2,2	30	30W	MLK		0014.180.30
	3,2	2,2	30	42W	MLK		0014.180.33
200	3,2	2,2	30	36W	MLK		0014.200.30
	3,2	2,2	30	48W	MLK		0014.200.31
220	3,2	2,2	30	36W	MLK		0014.220.30
	3,2	2,2	30	40W	MLK		0014.220.31
230	3,2	2,2	30	40W	MLK		0014.230.30
250	3,2	2,2	30	48W	MLK		0014.250.30
	3,2	2,2	30	60W	MLK		0014.250.31
300	3,2	2,2	30	36W	MLK		0014.300.33
	3,2	2,2	30	54W	MLK		0014.300.30
	3,2	2,2	30	72W	MLK		0014.300.31
	3,2	2,2	30	72W	MLK	☞	0114.300.31
330	3,2	2,2	30	80W	MLK		0014.330.30
350	3,5	2,4	30	54W	MLK		0014.350.30
	3,5	2,4	30	54W	MLK	☞	0114.350.30
	3,5	2,4	30	72W	MLK		0014.350.31
	3,5	2,4	30	84W	MLK		0014.350.33
	3,5	2,4	30	84W	MLK	☞	0114.350.33
400	3,5	2,4	30	48W	MLK		0014.400.29
	3,5	2,4	30	60W	MLK		0014.400.30
	3,5	2,4	30	84W	MLK		0014.400.34
	4,4	2,8	30	84W	MLK		0014.400.01
	3,5	2,4	30	96W	MLK	☞	0014.400.31
	3,5	2,4	30	96W	MLK		0114.400.31
	3,5	2,4	35	96W			0014.400.36
	3,6	2,8	30	120W	2/10/60		0014.400.37
450	4,4	2,8	30	40W			0014.450.29
	4,4	2,8	80	40W	2/13/100	Raimann	8514.450.011
	4,4	2,8	80	40W	2/13/100	Raimann	0014.450.80
	4,4	3,0	30	60W	MLK		0014.450.30
	4,8	3,0	30	84W	MLK		0014.450.01
	4,4	3,0	30	96W	MLK		0014.450.31
500	5,6	3,8	30	72W	2/10/80	Reinhardt	0014.500.34
	5,6	3,6	30	84W	2/10/80	Kallfass	0014.500.01
	5,2	3,8	30	100W	2/10/80 2/15/63		0014.500.32
550	4,8	3,4	30	44W			0014.550.29
	5,2	3,8	30	84W	MLK	Altendorf, Martin Pre x, SCM	0014.550.31
	5,2	3,8	30	84W	2/10/80	Reinhardt	0014.550.30
	5,8	3,8	30	96W	2/10/80		0014.550.01
570	4,8	3,4	30	108W	2/10/80		0014.570.30
575	5,9	3,6	30	80W	1/18/90		0014.575.30
600	5,2	3,8	30	72W	2/10/80 2/15/63	Reinhardt	0014.600.30
	5,7	4,0	30	110W	2/10/80 2/15/63	Kallfass	0014.600.33
	5,4	4,0	30	172W	2/10/80 2/15/63	Dimter	0014.600.32
650	5,9	4,2	30	100W	2/10/80 2/15/63	Reinhardt	0014.650.30

☞ Soundstar
 MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen
 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
 SDB: Spandickenbegrenzt
 ☞ multi-riveted noise reduction
 MLK: combined drive holes
 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
 SDB: with limited chip thickness



Wechselzahn

Alternate Top Bevel tooth



Für ausrissfreie Schnittkanten und glatte Schnittflächen fragen Sie bitte nach der **GlueLiner®** Präzisionsausführung.

For tear-free cutting edges and smooth cuts, please ask for the **GlueLiner®** precision version.

Vielzahnsägeblatt für dünne Plattenwerkstoffe und schnelle Kappsägen
Multi-tooth saw blades for thin panel material and quick cross-cut saws

MEC/MAN

HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
150	3,2	2,2	30	48W	MLK		0015.150.30
180	3,2	2,2	30	54W	MLK		0015.180.30
200	3,2	2,2	30	60W	MLK		0015.200.30
220	3,2	2,2	30	64W	MLK		0015.220.30
230	3,2	2,2	30	64W	MLK		0015.230.30
250	3,2	2,2	30	80W	MLK		0015.250.30
	3,2	2,2	30	80W	MLK		0115.250.30
300	3,2	2,2	30	96W	MLK		0015.300.30
	3,2	2,2	30	96W	MLK		0115.300.30
350	3,2	2,2	30	108W	MLK		0015.351.30
	3,5	2,4	30	108W	MLK		0015.350.30
	3,5	2,4	30	108W	MLK		0115.350.30
	3,5	2,8	30	112W	2/10/60	Dimter	8015.350.007
370	3,5	2,4	30	108W	MLK		0015.370.30
400	3,5	2,4	30	120W	MLK		0015.400.30
	3,5	2,4	35	120W			0015.400.35
	4,0	3,0	30	126W	2/10/60	Dimter	8015.400.021
450	4,0	2,8	30	138W	MLK		0015.450.30
	4,8	3,5	30	138W	MLK	Dimter	0015.450.31
	4,4	3,2	30	140W	2/10/60	Dimter	8015.450.011
500	4,8	3,5	70	96W	6/8/220	Paul	0015.500.70
	4,0	2,8	30	144W	2/10/80+MLK		0015.500.30
	4,8	3,5	30	144W	2/10/80+MLK	Dimter	0015.500.31
	4,6	3,5	30	154W	2/10/60	Dimter	8015.500.019
550	5,2	3,6	30	160W	MLK	Dimter	8815.550.009
630	5,2	4,0	30	180W	2/10/60	Dimter	8815.630.010
700	5,5	4,0	30	200W	2/10/60	Dimter	8815.700.023



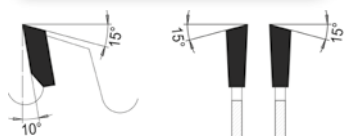
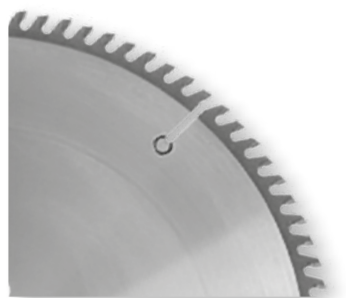
Soundstar

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60



Soundstar (multi-riveted noise reduction)

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60



Wechselzahn

Alternate Top Bevel tooth

Dünnschnittausführung für Trennschnitte in Kunststoff und Profilhölzer
Thin-kerf design for sizing plastic-laminated boards and profiled woods

MEC/MAN

HW

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
180	2,4	1,8	30	54W		0016.180.30
200	2,4	1,8	30	60W		0016.200.30
250	2,4	1,8	30	80W	MLK	0016.250.29
	2,7	2,0	30	80W	MLK	0016.250.30
300	2,4	1,8	30	96W	MLK	0016.300.29
	2,7	2,0	30	96W	MLK	0016.300.30
350	2,7	2,0	30	108W	MLK	0016.350.30



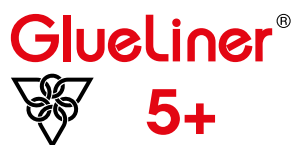
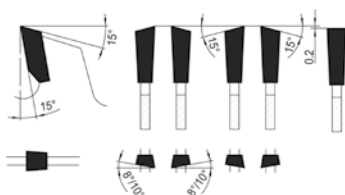
Geräuschreduzierend vernietet

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60



riveted noise reduction

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60



PRÄZISIONSAUSFÜHRUNG
precision design

Für Fertigschnitte bei Leisten, Querschnitten und Plattenzuschnitten
For finished cuts in mouldings, cross cuts, and panel cuts

MEC/MAN

HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
100	4,0	2,8	30	30 5+		Weeke BHX 050/055	0515.100.30
	5,0	4,0	30	30 5+		Weeke BHX 050/055	0515.100.31
120	4,0	2,8	20	35 5+		SCM/Morbidelli	0515.120.20
	5,0	4,0	20	35 5+		SCM/Morbidelli	0515.120.21
125	4,0	2,8	20	35 5+	4 SML*4,5-8,0/35 im UZ oben 4 SML*4,5-8,0/35 gegen UZ oben	SCM/Morbidelli	0515.125.20
	4,0	2,8	30	35 5+	4 SML*5,5/52 im UZ oben 4 SML*5,5/52 gegen UZ oben	Weeke BHX500	0515.125.30
	5,0	4,0	30	35 5+	4 SML*5,5/52 im UZ oben 4 SML*5,5/52 gegen UZ oben	Weeke BHX500	0515.125.31
160	4,0	2,8	30	35 5+		SCM/Morbidelli	0515.160.30
	5,0	4,0	30	35 5+		SCM/Morbidelli	0515.160.31
180	3,0	2,2	30	60 5+			0515.180.30
200	3,0	2,2	30	65 5+			0515.200.30
220	3,0	2,2	30	70 5+			0515.220.30
240	3,0	2,2	30	75 5+	4 SML*5,5/52 im UZ oben 4 SML*5,5/52 gegen UZ oben	Homag BAZ	0515.240.30
	3,0	2,2	40	75 5+	8 SML*5,5/52 oben im UZ	Homag BAZ, Weeke Flex 5/5+	0515.240.40
250	3,0	2,2	30	80 5+	MLK		0515.250.30
255	3,0	2,2	30	80 5+	MLK		0515.255.30
300	3,0	2,2	30	100 5+	MLK		0515.300.30
303	3,0	2,2	30	100 5+	MLK	Striebig, Altendorf	0515.303.30
350	3,0	2,2	30	100 5+	MLK		0515.350.30
355	3,0	2,2	30	100 5+	MLK		0515.355.30
400	3,0	2,2	30	100 5+	MLK		0515.400.30
405	3,0	2,2	30	120 5+	MLK		0515.405.30
450	3,6	2,8	30	130 5+	MLK		0515.450.30
500	3,6	2,8	30	145 5+	MLK		0515.500.30

* Auf 10,5 mm Durchmesser angesenkt

5+ Geschliffen in 5er-Zahngruppen

Kleiner Schnittdruck beim Sägen für ausrissfreie Schnittkanten

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

* countersunk to a diameter of 10,5 mm

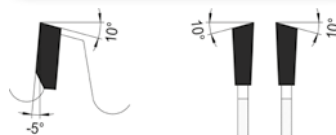
5+ ground in extremely sharp five-tooth group combinations

low cutting pressure for excellent chip-free cuts

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

0018

HW-Kappsägeblatt, negativer Spanwinkel – Querschnitt unterschiedlicher Materialien TC Crosscut Saw Blade, Negative Rake Angle - Cross-Cutting Different Materials

**PG
03**

Querhacken auf Kapp- und Gehrungssägen von Profilen oder Leisten
Cross-cutting profiles or mouldings on crosscut and miter saws

MEC/MAN**HW**

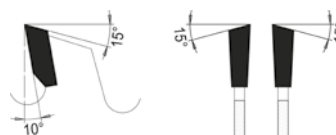
D	B	b	d	Z	Maschine	Art. Nr.
250	3,2	2,2	20	48W neg.		0018.250.21
	3,2	2,2	30	60W neg.		0018.250.35
	3,2	2,2	30	80W neg.		0018.250.34
	2,2	1,8	30	100W neg.		0018.250.30
	2,2	1,8	32	130F neg.		0018.250.33
300	3,2	2,2	30	72W neg.		0018.300.34
	3,2	2,2	30	96W neg.		0018.300.33
	2,2	1,8	30	120W neg.		0018.300.30
305	2,8	2,0	30	60W neg.	Elu PS 374	0018.305.30
350	3,2	2,2	40	72W neg.	Graule	0018.350.40
420	3,8	2,6	40	48W neg.	Graule	0018.420.39
	3,5	2,4	40	120W neg.	Graule	0018.420.40

Wechselzahn, negativer Spanwinkel

Alternate Top Bevel tooth with negative rake angle

0017

HW-Kunststoffkreissägeblatt – Für Formatzuschnitte TC Plastic Circular Saw Blade - For Cut-To-Size

**PG
03**

Wechselzahn

Alternate Top Bevel tooth

Für dünne Kunststoffplatten, Profile und Furnierfeinschnitte
For processing thin plastic sheets, profiles, and fine veneer cuts

MEC/MAN**HW**

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
150	2,2	1,6	30	60W			0017.150.30
160	2,2	1,6	16	64W	1/6/33	Scheer	0017.160.16
180	2,2	1,6	16	72W	1/6/33	Scheer, Mayer	0017.180.16
200	2,2	1,6	30	80W			0017.200.30
220	2,2	1,6	30	88W			0017.220.30
250	2,2	1,6	30	100W	MLK		0017.250.30
300	2,2	1,6	30	120W	MLK		0017.300.30
	2,2	1,6	30	120W			0117.300.30



Soundstar

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

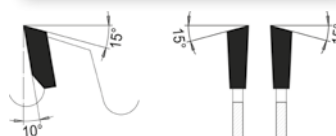


Soundstar (multi-riveted noise reduction)

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

0017

HW-Kunststoffkreissägeblatt, abgesetzter Grundkörper – Für Formatzuschnitte TC Plastic Circular Saw Blade - For Cut-To-Size

**PG
03**

Wechselzahn

Alternate Top Bevel tooth

Extra dünn mit abgesetztem Grundkörper für dünne Platten und Furniere
Extra thin with recessed body for thin panels and veneers

MEC/MAN**HW**

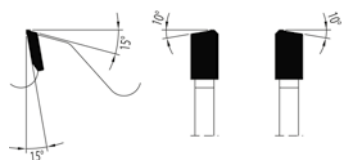
D	B	b	d	Z	H	ML	Maschine	Art. Nr.
160	1,5	2,4	16	48W	38	1/6/33	Scheer ①	0017.161.16
180	1,5	2,4	16	54W	38	1/6/33	Scheer ①	0017.181.16
	1,5	2,4	30	54W	38	MLK		0017.181.30
200	1,5	2,4	30	60W	38			0017.201.30
250	1,5	2,4	30	80W	38			0017.251.30



Ausführung mit abgesetzter Nabe

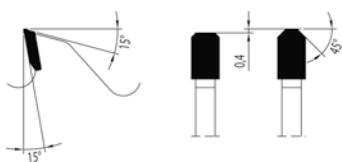


version with offset hub



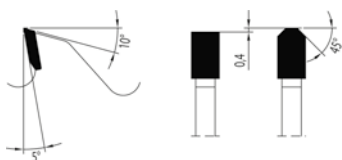
Typ A

Wechselzahn, wechselseitig angefast

Alternate Top Bevel tooth, alternately chamfered

Typ C

Trapez-Trapezzahn

Trapezoidal-trapezoidal tooth

Typ D

Trapez-Flachzahn

Triple Chip Grind tooth
Fertigschnitte in Kunststoff, Aluminium und Möbelplatten – Für höchste Präzision
Precision finished cuts in plastics, aluminium, and furniture panels

MEC/MAN

HW

D	B	b	d	Z	ML	Typ	Maschine	Art. Nr.
250	2,8	2,0	30	80FT		D		0020.250.30
300	2,9	2,2	30	96WZF	MLK	A		0020.300.16
	3,0	2,2	30	96FT		D		0020.300.30
303	3,2	2,2	30	60WZF	MLK	A		0020.303.31
	3,2	2,2	30	60TT	MLK	C		0020.303.33
350	4,4	3,2	30	72WZF	MLK	A		0020.350.31
	4,4	3,2	30	72TT	MLK	C		0020.350.33
	3,6	3,0	30	96FT		D		0020.350.30
380	4,4	3,2	60	72TT	2/14/100	C	Homag	0020.380.14
	4,4	3,2	65	72TT	2/9/110	C	Biesse Selco	0020.380.65
	4,4	3,2	65	84TT	2/9/110	C	Biesse Selco	0020.380.66
	4,8	3,5	60	84WZF	2/14/100, 2/14/125	A	Homag	0020.380.31
	4,8	3,5	60	84TT	2/14/100, 2/14/125	C	Homag	0020.380.33
400	4,8	3,5	30	72TT		C		0020.400.33
	3,8	3,0	30	96FT		D		0020.400.30
420	4,0	3,4	30	96FT		D		8020.420.015
430	4,4	3,2	65	72TT	2/9/110	C	Biesse Selco	0020.430.65
	4,4	3,2	75	72TT	4/15/105	C	Giben	0020.430.75
450	4,8	3,5	60	72WZF	2/14/125, 2/19/120	A	Homag	0020.450.61
	4,8	3,5	60	72TT	2/14/125	C	Homag	0020.450.63
	4,0	3,4	30	102FT		D		0020.450.30
460	5,0	3,6	30	72TT		C		0020.460.33
480	4,8	3,5	60	72WZF	2/19/120	A		0020.480.62
	4,8	3,5	60	72TT	2/19/120	C		0020.480.61
500	4,2	3,4	30	96FT		D		0020.500.31
	4,0	3,4	30	120FT		D		0020.500.30
550	4,0	3,4	30	132FT		D		8020.550.012
	4,2	3,4	30	132FT		D		0020.550.30
600	4,8	4,0	30	138FT		D		0020.600.30

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

A Fertigschnitt in Thermoplaste und Massivholz

C Fertigschnitt in Duroplaste

D Fertigschnitt in NE-Metalle

MLK: combined drive hole - bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

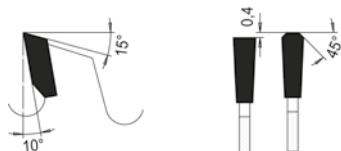
A finished cut in thermoplastics and solid wood

C finished cut in thermosets

D finished cut into non-ferrous metals

Ausführung mit balliger Zahnflanke und Spiegelschliff für absolut ausbruchfreie Schnittkanten

version with convex tooth flank and mirror grind for razor-sharp and breakout-free cutting edges



Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Für Schnitte in beschichteten Möbelplatten mit Vorritzer Typ 0026
For cutting laminated furniture panels with scoring blade type 0026

MEC/MAN

HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
220	3,2	2,2	30	64FT	MLK	⊙	0021.220.30
240	3,2	2,2	30	54FT	2/6/42	Scheer	⊙ 0021.240.30
250	3,2	2,2	30	60FT	MLK	⊙	0021.250.30
	3,2	2,2	30	80FT	MLK	⊙	0021.250.31
254	3,0	2,0	30	42FT	MLK	Striebig Compact	⊙ 0021.254.30
280	3,2	2,2	30	60FT	MLK	⊙	0021.280.30
300	3,2	2,2	30	72FT	MLK	⊙	0021.300.30
	3,2	2,2	30	96FT	MLK	⊙	0021.300.31
	3,2	2,2	30	96FT	MLK	⊙	0121.300.31
303	3,0	2,2	30	60FT	MLK	Striebig Evolution, Control	⊙ 0021.303.30
	3,2	2,2	30	96FT	MLK	⊙	0021.304.30
305	3,2	2,2	30	60FT	MLK	Scheer FM 16	⊙ 0021.305.29
350	3,2	2,2	30	84FT	MLK	⊙	0021.350.30
	3,5	2,4	30	84FT	MLK	⊙	0021.351.30
	3,2	2,2	30	108FT	MLK	⊙	0021.350.31
	3,5	2,4	30	108FT	MLK	⊙	0021.351.31
400	3,5	2,4	30	120FT	MLK	⊙	0021.400.34

⊙ Geräuschreduzierend vernietet

⊙ Soundstar

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

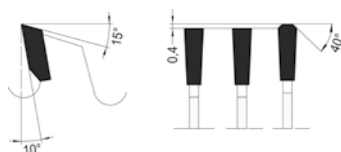
⊙ riveted noise reduction

⊙ Soundstar (multi-riveted noise reduction)

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

Bei beidseitig beschichteten Platten empfiehlt sich die Verwendung eines Vorritzsägeblattes auf der Austrittsseite, siehe Typ 0026.

For double-sided laminated panels, it is recommended to use a scoring saw blade on the discharge side, see type 0026.



Trapez-Flach-Flachzahn
Trapezoidal-flat-flat tooth

Für Schnitte in beschichteten Möbelplatten – Super Plus für hohe Standwege mit Vorritzer 0026
For cutting laminated furniture panels - Super Plus for long service life with scoring blade type 0026

MEC/MAN

HW

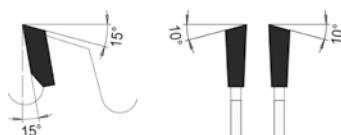
D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	78FFT	MLK	① 0021.250.30
350	3,5	2,2	30	90FFT	MLK	① 0021.300.30
	3,5	2,4	30	102FFT	MLK	① 0021.350.30

① Besonders abriebfestes Mikro-Feinkornhartmetall mit Chrombinder garantiert maximale Standwege

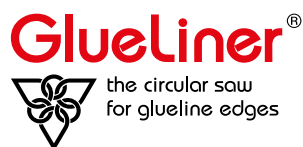
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

① extreme abrasion-resistant micro-grain carbide with chromium binder guarantees maximum tool life

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60



Wechselzahn

Alternate Top Bevel tooth
Für Formatzuschnitte von Holz- und Plattenmaterialien, einzeln oder als Paket
For sizing wood and panel materials, individually or bundled
MEC**HW**

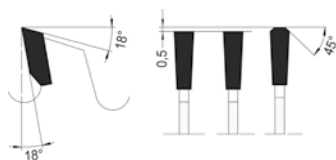
D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
305	4,4	3,0	30	54W	NLK + 2/13/94	Mayer	⊙ 0023.305.30
	4,4	3,0	80	54W		SCM	⊙ 0023.305.80
350	4,4	3,2	30	54W		Schelling	⊙ 0023.350.30
	4,4	3,2	30	72W		Schelling	⊙ 0023.350.31
355	4,4	3,2	30	54W		Mayer	⊙ 0023.355.30
	4,4	3,2	30	72W		Mayer	⊙ 0023.355.31
	4,4	3,2	80	72W		Gabbiani	⊙ 0023.355.81
380	4,4	3,2	30	48W			⊙ 0023.380.30
400	4,4	3,2	30	60W		Mayer	⊙ 0023.400.30
	4,4	3,2	30	72W		Mayer	⊙ 0023.400.31
	4,4	3,2	80	72W		Gabbiani	⊙ 0023.400.81
430	4,4	3,2	30	72W		Schelling	0023.430.31
450	4,4	3,2	30	54W		Schelling	0023.450.30
	4,4	3,2	30	72W		Schelling	0023.450.31
	4,6	3,2	30	72W	2/10/60	Schelling	0023.450.32
460	4,4	3,2	30	54W	2/13/94	Schelling	0023.460.30
500	4,4	3,2	80	60W			0023.500.80
	4,4	3,2	30	72W			0023.500.31
520	4,4	3,2	30	44W	2/13/94	Schelling	0023.520.30
550	5,2	3,6	30	60W			0023.550.30
	5,2	3,6	80	60W			0023.550.80
730	7,0	5,0	80	50W	2/17/110	Anthon	8823.730.008
750	7,0	5,0	80	50W	2/17/110	Anthon	8823.750.021
800	7,0	5,0	80	84W	2/17/112	Anthon	8823.800.006

⊙ Geräuschreduzierend vernietet

⊙ *riveted noise reduction*

- Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen und Druckbalkensägen
- Weitere Ausführungen bis Ø1000 mm auf Anfrage lieferbar
- Für ausrissfreie Schnittkanten und glatte Schnittflächen fragen Sie bitte nach der **GlueLiner®** Präzisionsausführung.

- *main saw blade for panel sizing saws and pressure beam saws*
- *other versions up to Ø1000 mm available on request*
- *For tear-free cutting edges and smooth cutting surfaces, please ask for **GlueLiner®** precision version.*



Flach-Flach-Trapezzahn
Flat-flat-trapezoidal tooth

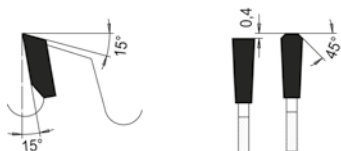
Formatschnitt mit hohem Vorschub und großem Standweg, einzeln oder als Paket
Sizing cuts with high feed rates and long service life, individually or bundled

MEC

HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
300	4,4	3,0	30	60FFT	2/10/60	Panhans Euro10	0224.300.30
	4,4	3,0	75	72FFT		Homag CH03	0224.300.75
350	4,4	3,0	30	72FFT	2/10/60	Panhans Euro12	0224.350.31
355	4,4	3,0	30	72FFT	2/10/60	Mayer, Panhans	0224.355.29
	4,4	3,0	75	72FFT		Giben	0224.355.77
380	4,8	3,5	60	72FFT	2/14/100 2/14/125	Homag	0224.381.60
400	4,4	3,0	30	72FFT		Scheer	0224.400.30
	4,4	3,0	75	72FFT	4/15/105	Giben	0224.400.75
	4,4	3,2	80	72FFT	2/9/130 4/19/120	Biesse Selco	0224.400.80
420	4,8	3,5	60	72FFT	2/14/125 2/19/120	Homag	0224.421.60
450	4,4	3,2	30	72FFT	2/10/60	Mayer, Panhans, Schelling	0224.450.30
	4,8	3,5	60	72FFT	2/14/125 2/19/120	Homag	0224.450.62
	4,8	3,5	80	72FFT	4/19/120 2/9/130	Biesse Selco	0224.450.83
460	4,4	3,2	30	72FFT	2/13/94	Schelling	0224.460.30
480	4,4	3,2	30	72FFT	2/13/94	Schelling	0224.480.30
	4,8	3,5	80	72FFT	4/19/120 2/9/130	Biesse Selco	0224.480.80
500	4,8	3,5	60	72FFT	2/11/115	Homag	0224.500.61
570	4,8	3,5	60	60FFT	2/19/120	Homag	0224.570.60
600	5,8	4,0	60	60FFT	2/11/115 2/19/120	Homag	0224.600.60

- Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen und Druckbalkensägen
- 3-fach geschliffene Flach-Flach-Trapezzahn-Gruppen (FFT) sorgen für bessere Spanaufteilung
- Extrem abriebfestes Mikro-Feinkornhartmetall mit Chrombinder garantiert maximale Standwege
- Zum Formatieren von Einzelplatten und Plattenpaketen auf Plattenaufteilanlagen in Kombination mit einem Vorritzkreissägeblatt. Ideal für kunststoffbeschichtete Span- und Faserwerkstoffe, Verbundwerkstoffe und faserverstärkter Kunststoffplatten. Die Zahnform führt nur in Verbindung mit einem Vorritzsägeblatt zu ausrissfreien Plattenunterseiten.
- *main saw blade for panel sizing saws and pressure beam saws*
- *ground in 3-way flat-flat-trapezoidal tooth groups ensures optimum chip division*
- *extremely abrasion-resistant micro-grain carbide with chromium binder guarantees maximum tool life*
- *for sizing single panels and panel stacks on panel sizing saws, in combination with a scoring circular saw blade. Ideal for plastic-coated chipboard, fibre and composite materials as well as fibre-reinforced plastic panels. The tooth form permits tear-free panel undersides only when used in conjunction with a scoring saw blade.*

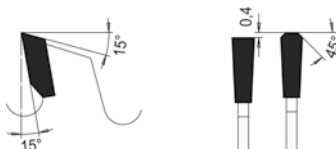


Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Für Formatzuschnitte von Plattenmaterialien, einzeln oder als Paket
For sizing panel materials, individually or bundled

MEC**HW**

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
280	3,2	2,2	30	60FT	MLK+2/13/94	Panhans	0024.280.60
300	4,4	3,2	30	60FT	MLK+2/13/94	Panhans	0024.300.31
	4,4	3,2	30	60FT+	MLK+2/13/94	Panhans	0024.300.32
	4,4	3,2	60	60FT+	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	0024.300.61
	4,4	3,2	65	60FT	2/9/110	Biesse Selco	0024.300.65
	4,4	3,2	75	60FT	2/9/110	Homag	0024.300.76
	4,4	3,2	80	60FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani, SCM Sigma	0024.300.80
	3,2	2,4	30	72T	2/13/94	Schelling	0024.300.33
305	4,4	3,2	30	60FT	MLK+2/13/94	Mayer, Panhans, Scheer	0024.305.31
308	3,2	2,4	60	96T	2/14/100	Homag	0024.308.60
310	4,4	3,2	60	60FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	0024.310.61
	4,4	3,2	60	60FT+	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	0024.310.62
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100	Homag	0024.310.60
320	4,4	3,2	30	60FT	MLK+2/13/94	Mayer, Felder	0024.320.31
	4,4	3,2	30	60FT+	MLK+2/13/94	Mayer, Felder	0024.320.32
	4,4	3,2	50	60FT	3/13/80 3/13/95	Giben	0024.320.50
	4,4	3,2	65	60FT	2/9/110	Biesse Selco EB	0024.320.65
	4,4	3,2	65	60FT+	2/9/110	Biesse Selco EB	0024.320.66
	4,4	3,2	75	60FT	3/13/95	Giben	0024.320.76
	4,4	3,2	80	60FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani	0024.320.80
330	4,4	3,2	50	72FT	4/13/80	Giben	0024.330.50
340	4,4	3,2	80	72FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani	0024.340.80
	4,4	3,2	80	72FT+	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani	0024.340.81
350	4,4	3,2	30	54FT	MLK+2/13/94	Holz-Her, Schelling Panhans	0024.350.30
	4,25	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Scheer	0024.350.31
	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Scheer, Holz-Her, Schelling, Panhans	0024.350.35
	4,4	3,2	30	72FT+	MLK+2/13/94	Scheer, Holz-Her, Schelling, Panhans	0024.350.36
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	0024.350.60
	4,4	3,2	60	72FT+	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	0024.350.61
	4,4	3,2	75	72FT		Homag, Giben	0024.350.75
	4,4	3,2	80	72FT	4/4,8/100 2/7/110 2/14/110	SCM Sigma, Gabbiani	0024.350.80
355	4,4	3,2	75	54FT		Giben	0024.355.75
	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Mayer, Felder, Schelling	0024.355.30
	4,4	3,2	30	72FT+	MLK+2/13/94	Mayer, Felder, Schelling	0024.355.31



Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

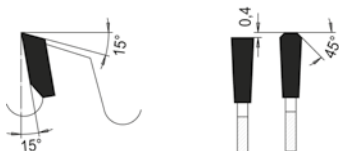
Für Formatzuschnitte von Plattenmaterialien, einzeln oder als Paket
For sizing panel materials, individually or bundled

MEC

HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
	4,4	3,2	65	72FT	2/9/110	Biesse Selco	0024.355.65
	4,4	3,2	65	72FT+	2/9/110	Biesse Selco	0024.355.66
	4,4	3,2	75	72FT		Giben	0024.355.79
	4,4	3,2	75	72FT+		Giben	0024.355.78
	4,4	3,2	80	72FT	2/9/130 4/19/110	Biesse Selco	0024.355.80
	4,4	3,2	80	72FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	Gabbiani ⊙	0024.355.81
360	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Schelling	0024.360.30
	4,4	3,2	30	72FT+	MLK+2/13/94	Schelling	0024.360.31
	4,4	3,2	65	72FT	2/9/110	Biesse Selco	0024.360.67
	4,4	3,2	65	72FT+	2/9/110	Biesse Selco	0024.360.66
	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105 2/7/110	Giben	0024.360.75
370	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Schelling FM	0024.370.31
380	4,4	3,2	30	72FT	2/10/60	Holz-Her	0024.380.32
	4,4	3,2	30	72FT+	2/10/60	Holz-Her	0024.380.31
	4,4	3,2	50	72FT	4/13/80	Giben	0024.380.50
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/14/125	Homag	0024.380.60
	4,4	3,2	60	72FT+	2/14/100 2/14/125	Homag	0024.380.61
	4,4	3,2	65	72FT	2/9/110	Biesse Selco	0024.380.67
	4,4	3,2	65	72FT+	2/9/110	Biesse Selco	0024.380.66
	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105 2/7/110	Giben	0024.380.75
	4,4	3,2	80	72FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani	0024.380.82
	4,4	3,2	80	72FT+	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani	0024.380.81
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100 2/14/125	Homag	0024.381.60
	4,8	3,5	60	84FT	2/14/100 2/14/125	Homag ⊙	0024.381.61
	4,8	3,5	60	96FT	2/14/100 2/14/125	Homag	0024.381.62
400	4,25	3,2	30	72FT		Scheer	0024.400.32
	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Mayer, Holz-Her	0024.400.30
	4,4	3,2	30	72FT+	MLK+2/13/94	Schelling	0024.400.31
	4,4	3,2	60	72FT	2/11/85	Anthon	0024.400.60
	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105	Giben	0024.400.75
	4,4	3,2	75	72FT+	4/15/105 2/7/110	Homag	0024.400.76
	4,4	3,2	80	72FT	4/19/120 2/9/130 4/11/130	Biesse Selco	0024.400.80
	4,4	3,2	80	72FT+	4/19/120 2/9/130 4/11/130	Biesse Selco	0024.400.81
	4,4	3,2	80	72FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani, SCM Sigma	0024.400.82
	4,4	3,2	80	72FT+	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani, SCM Sigma	0024.400.84
	4,8	3,5	65	72FT	2/9/110	Biesse Selco	0024.400.65
420	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100 2/14/125 2/19/120 2/14/125	Homag	0024.420.60

- ⊙ Geräuschreduzierend vernietet
 ⊙ riveted noise reduction

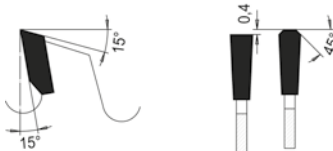


Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Für Formatzuschnitte von Plattenmaterialien, einzeln oder als Paket
For sizing panel materials, individually or bundled

MEC**HW**

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
430	4,8	3,5	60	72FT+	2/14/100	Homag	0024.420.61
					2/14/125		
					2/19/120		
					2/14/125		
430	4,8	3,5	60	84FT	2/14/125	Homag	0024.420.62
					2/19/120		
					MLK+2/13/94		
					2/11/85		
430	4,4	3,2	60	72FT	2/11/85	Holz-Her	0024.430.30
					2/11/85		
					4/15/105		
					2/7/110		
430	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105	Giben	0024.430.76
					2/7/110		
					2/9/130		
					4/19/120		
430	4,4	3,2	80	72FT	4/11/130	Biesse Selco	0024.430.80
					4/11/130		
					2/9/130		
					4/19/120		
430	4,4	3,2	80	72FT+	4/11/130	Biesse Selco	0024.430.81
					4/11/130		
					2/9/130		
					4/19/120		
430	4,8	3,5	65	72FT	2/9/110	Biesse Selco	0024.430.66
					2/9/110		
					4/19/120		
					2/9/130		
430	4,8	3,5	70	72FT+	4/11/130	Biesse Selco WN	0024.430.71
					4/11/130		
					2/9/130		
					4/11/130		
450	4,4	3,2	75	96FT	4/15/105	Giben	0024.430.75
					4/15/105		
					MLK+2/13/94		
					MLK+2/13/94		
450	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Mayer, Panhans, Scheer, Schelling	0024.450.30
					MLK+2/13/94		
					MLK+2/13/94		
					MLK+2/13/94		
450	4,4	3,2	30	72FT+	MLK+2/13/94	Mayer	0024.450.31
					MLK+2/13/94		
					MLK+2/13/94		
					MLK+2/13/94		
450	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100	Homag	0024.450.60
					2/11/115		
					2/19/120		
					2/14/125		
450	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105	Giben	0024.450.75
					2/7/110		
					4/8,5/100		
					2/7/100		
450	4,4	3,2	80	72FT	2/14/110	Gabbiani	0024.450.80
					2/14/110		
					4/8,5/100		
					2/7/100		
450	4,4	3,2	80	72FT+	2/14/110	Gabbiani	0024.450.81
					2/14/110		
					4/8,5/100		
					2/7/100		
450	4,8	3,5	60	72FT	2/14/125	Homag	0024.450.62
					2/19/120		
					2/14/100		
					2/11/115		
450	4,8	3,5	60	72FT+	2/19/120	Homag	0024.450.63
					2/19/120		
					2/14/125		
					2/14/125		
460	4,8	3,5	80	72FT	2/9/130	Biesse Selco	0024.450.83
					4/19/120		
					MLK+2/13/94		
					MLK+2/13/94		
460	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Schelling	0024.460.30
					MLK+2/13/94		
					MLK+2/13/94		
					MLK+2/13/94		
470	4,8	3,5	70	72FT+	4/19/120	Biesse Selco	0024.470.70
					2/9/130		
					4/11/130		
					4/11/130		
470	4,8	3,5	75	72FT	4/11/105	Giben	0024.470.76
					2/7/110		
					4/11/105		
					2/7/110		
480	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Schelling	0024.480.31
					MLK+2/13/94		
					MLK+2/13/94		
					MLK+2/13/94		
480	4,8	3,5	60	72FT+	2/14/100	Homag	0024.480.61
					2/11/115		
					2/19/120		
					2/14/125		
480	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100	Homag	0024.480.60
					2/11/115		
					2/19/120		
					2/14/125		
480	4,8	3,5	70	72FT	4/19/120	Biesse Selco	0024.480.70
					2/9/130		
					4/11/130		
					4/11/130		
480	4,8	3,5	80	72FT	4/19/120	Biesse Selco	0024.480.80
					2/9/130		
					4/11/130		
					4/11/130		
480	4,8	3,5	80	72FT+	4/19/120	Biesse Selco	0024.480.81
					2/9/130		
					4/11/130		
					4/11/130		
480	4,4	3,2	30	80FT	MLK+2/13/94	Schelling	0024.480.32
					MLK+2/13/94		
					MLK+2/13/94		
					MLK+2/13/94		



Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Für Formatzuschnitte von Plattenmaterialien, einzeln oder als Paket
For sizing panel materials, individually or bundled

MEC

HW

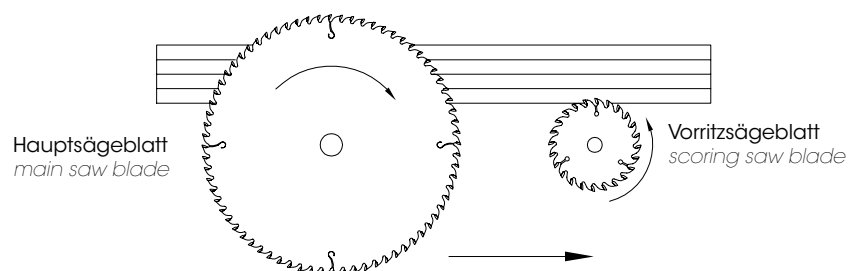
D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
500	4,8	3,5	60	60FT	2/11/115	Homag	0024.500.60
	4,8	3,5	60	72FT	2/11/115	Homag	0024.500.61
510	4,8	3,5	80	72FT	2/19/130 4/19/120 4/11/130	Biesse Selco	0024.510.80
520	4,8	3,5	30	72FT	MLK+2/13/94	Schelling	0024.520.30
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	0024.520.60
	4,8	3,5	70	72FT	4/11/130	Biesse Selco	0024.520.70
530	5,8	4,0	60	60FT	2/11/85	Anthon	0024.530.60
570	4,8	3,5	60	60FT	2/19/120	Homag	0024.570.60
	5,5	4,0	40	60FT	2/13/114 2/13/122 2/13/140	Schelling	0024.580.40
600	5,8	4,0	60	60FT	2/11/115 2/19/120	Homag	0024.600.60
	5,8	4,0	60	72FT	2/11/115 2/19/120	Homag	0024.600.61
	5,8	4,2	60	72FT	2/11/85	Anthon	8824.600.060
620	6,2	4,2	40	60FT	2/13/114 2/13/140	Schelling	0024.620.40
700	7,0	5,0	80	60FT	2/17/110	Anthon	0024.700.81
720	6,4	4,4	40	60FT	2/14/114 2/14/140	Schelling	0024.720.40
750	7,0	5,0	80	72FT	2/17/110	Anthon	8824.750.032

Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen und Druckbalkensägen

- HW-Kreissägeblatt zum Formatieren von Einzelplatten und Plattenpaketen auf Plattenaufteilanlagen in Kombination mit einem Vorritzkreissägeblatt. Ideal für kunststoffbeschichtete Span-, Faser- und Verbundwerkstoffe sowie faserverstärkte Kunststoffplatten. Die Zahnform Trapez-Flachzahn führt nur in Verbindung mit einem Vorritzsägeblatt zu ausrissfreien Plattenunterseiten.

Main saw blade for panel sizing saws and pressure beam saws

- TC circular saw blade for sizing single panels and panel stacks on panel sizing saws in combination with a scoring circular saw blade. Ideal for plastic coated chipboard, fibre and composite materials as well as fibre-reinforced plastic panels. The tooth form permits tear-free panel undersides only when used in conjunction with a scoring saw blade.



Der Grundkörper von **GlueLiner® LowNoise** Kreissägeblättern ist beidseitig abgesetzt, um Platz für anfallende Späne zu schaffen. Somit ist Reduzierung der Schnittbreite möglich, ohne die Stabilität zu reduzieren.

- Späne sammeln sich seitlich in zurückgesetzten Kreisringen, dies verhindert, dass die Späne die Werkstoffkanten beschädigen.
- Durch die geänderte spanabfuhr sind keine lärmverursachenden Spanräume nötig. Dies ermöglicht einen geräuscharmen Betrieb.
- Die Standzeiten werden deutlich erhöht, da die Spanabfuhr ohne Mehrfachzerspanung erfolgt.
- Dünnschnittvariante erhältlich

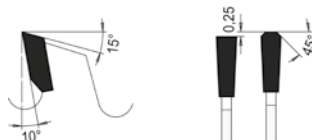
GlueLiner® LowNoise Sägeblätter bieten eine einzigartige Kombination aus perfekter Schnittqualität, äußerst geräuscharmem Betrieb und maximaler Standzeit.

*The basic body of **GlueLiner® LowNoise** circular saw blades is recessed on both sides to create space for chips. This allows the cutting width to be reduced without compromising stability.*

- *Chips accumulate laterally in recessed annular rings, which prevents the chips from damaging material edges.*
- *Due to the optimised chip removal, no noise-generating chip spaces are required. This enables low-noise operation.*
- *Tool life is significantly increased because chip removal occurs without re-cutting.*
- *Thin-cutting version available*

***GlueLiner® LowNoise** saw blades offer a unique combination of perfect cutting quality, extremely quiet operation, and maximum tool life.*





Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Geräuscharm und mit optimierter Spanabfuhr für Fertigschnitte Ø 280-380
Low-noise operation and with optimised chip removal for finished cuts Ø 280-380

MEC

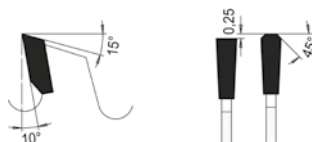
HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
280	3,2	2,2	30	60FT	MLK+2/13/94	Panhans	2024.280.30
300	3,2	2,2	30	60FT	MLK	Panhans, Holz-Her	2024.300.31
	3,2	2,2	60	60FT	2/14/100	Homag	2024.300.60
	4,4	3,2	30	60FT	MLK+2/13/94	Panhans	2024.300.30
					2/14/100		
	4,4	3,2	60	60FT	2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	2024.300.61
	4,4	3,2	65	60FT	2/9/110	Biesse Selco	2024.300.65
	4,4	3,2	75	60FT	2/9/110	Homag	2024.300.75
					2/8,5/100 2/7/110 2/14/110	Gabbiani, Sigma	2024.300.80
305	4,4	3,2	30	60FT	MLK+2/13/94	Mayer, Panhans, Scheer	2024.305.30
308	3,2	2,4	60	96T	2/14/100	Homag	2024.308.60
					2/14/100		
310	4,4	3,2	60	60FT	2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	2024.310.60
320	3,6	2,8	65	60FT	2/9/110	Biesse Selco	2024.320.66
	4,4	3,2	30	60FT	MLK+2/13/94	Mayer, Felder	2024.320.30
	4,4	3,2	50	60FT	3/13/80 3/13/95	Giben	2020.320.50
	4,4	3,2	65	60FT	2/9/110	Biesse Selco	2024.320.65
	4,4	3,2	75	60FT	3/13/95	Giben	2024.320.75
					4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	Gabbiani, Sigma	2024.320.80
350	3,6	2,8	30	72FT	2/10/60	Holz-Her, Schelling, Panhans, Scheer	2024.350.30
	3,6	2,8	60	72FT	2/14/100	Homag	2024.350.61
	4,25	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Scheer	2024.350.32
	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Holz-Her, Schelling, Panhans, Scheer	2024.350.31
					2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	2024.350.60
	4,4	3,2	75	72FT		Homag, Giben	2024.350.75
	4,4	3,2	80	72FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	Biesse Selco, Gabbiani	2024.350.80
355	3,6	2,8	65	72FT	2/9/110	Biesse Selco	2024.355.65
	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Mayer, Felder, Schelling	2024.355.29
	4,4	3,2	65	72FT	2/9/110	Biesse Selco	2024.355.66
	4,4	3,2	75	72FT		Giben	2024.355.77
					2/19/120 2/9/130 4/11/130	Biesse Selco, Gabbiani	2024.355.80
360	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Schelling	2024.360.30
	4,4	3,2	65	72FT	2/9/110	Biesse Selco	2024.360.65
	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105 2/7/110	Giben	2024.360.75
370	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Schelling	2024.370.30
380	3,6	2,8	60	72FT	2/14/100 2/14/125	Homag	2024.380.61
	3,6	2,8	65	72FT	2/9/110	Biesse Selco	2024.380.65
	3,6	2,8	75	72FT	2/7/110	Giben	2024.380.75
	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Holz-Her	2024.380.30
	4,4	3,2	50	72FT	4/13/80	Giben	2024.380.50

⌘ Lieferbar nach Verfügbarkeit
 ⌘ Subject to availability

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60



Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Geräuscharm und mit optimierter Spanabfuhr für Fertigschnitte Ø 380-460
Low-noise operation and with optimised chip removal for finished cuts Ø 380-460

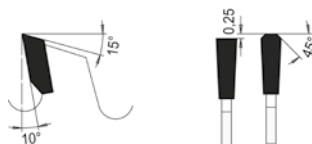
MEC

HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	⌘ 2024.380.60
	4,4	3,2	65	72FT	2/9/110	Biesse Selco	⌘ 2024.380.66
	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105 2/7/110	Giben	⌘ 2024.380.76
	4,4	3,2	80	72FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	Gabbiani, Sigma	⌘ 2024.380.80
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100 2/14/125	Homag	⌘ 2024.381.60
	4,8	3,5	60	84FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	⌘ 2024.381.61
400	4,0	3,0	65	72FT	2/9/110	Biesse Selco	⌘ 2024.400.65
	4,25	3,2	30	72FT		Scheer	⌘ 2024.400.31
	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Mayer, Schelling, Holz-Her	⌘ 2024.400.30
	4,4	3,2	60	72FT	2/11/85	Anthon	⌘ 2024.400.60
	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105 2/7/110	Homag, Giben	⌘ 2024.400.75
	4,4	3,2	80	72FT	4/19/120 2/9/130 4/11/130	Biesse Selco	⌘ 2024.400.80
	4,4	3,2	80	72FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	Gabbiani, Sigma	⌘ 2024.400.81
	4,8	3,5	65	72FT	2/9/110	Biesse Selco	⌘ 2024.400.66
420	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	⌘ 2024.421.60
430	4,0	3,0	65	72FT	2/9/110	Biesse Selco	⌘ 2024.430.66
	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Holz-Her	⌘ 2024.430.30
	4,4	3,2	60	72FT	2/11/85	Anthon	⌘ 2024.430.60
	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105 2/7/110	Giben	⌘ 2024.430.75
	4,4	3,2	80	72FT	4/19/120 2/9/130 4/11/130	Biesse Selco	⌘ 2024.430.80
	4,8	3,5	65	72FT	2/9/110	Biesse Selco	⌘ 2024.430.65
	4,8	3,5	70	72FT	4/19/120 2/9/130 4/11/130	Biesse Selco	⌘ 2024.430.70
450	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Mayer, Panhans, Scheer, Schelling	⌘ 2024.450.30
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	⌘ 2024.450.61
	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105 2/7/110	Giben	⌘ 2024.450.75
	4,4	3,2	80	72FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	Gabbiani	⌘ 2024.450.80
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	⌘ 2024.450.62
	4,8	3,5	80	72FT	4/19/120 2/9/130 4/11/130	Biesse Selco	⌘ 2024.450.83
460	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Schelling	⌘ 2024.460.30
470	4,8	3,5	70	72FT	4/19/120 2/9/130 4/11/130	Biesse Selco	⌘ 2024.470.70
	4,8	3,5	75	72FT	4/15/105 2/7/110	Giben	⌘ 2024.470.76

⌘ Lieferbar nach Verfügbarkeit
 ⌘ Subject to availability





Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Geräuscharm und mit optimierter Spanabfuhr für Fertigschnitte Ø 470-730
Low-noise operation and with optimised chip removal for finished cuts Ø 470-730

MEC

HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
470	4,4	3,2	75	96FT	4/15/105 2/7/110	Giben	⌘ 2024.470.75
480	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	Schelling	⌘ 2024.480.30
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	⌘ 2024.480.60
	4,8	3,5	70	72FT	4/19/120 2/9/130 4/11/130	Biesse Selco	⌘ 2024.480.70
	4,8	3,5	80	72FT	4/19/120 2/9/130 4/11/130	Biesse Selco	⌘ 2024.480.80
500	4,4	3,2	30	60FT	MLK+2/13/94	Schelling	⌘ 2024.500.30
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	⌘ 2024.500.60
510	4,8	3,5	80	72FT	4/19/120 4/9/130 4/11/130	Biesse Selco	⌘ 2024.510.80
520	4,8	3,5	30	72FT	MLK+2/13/94	Schelling	⌘ 2024.520.30
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	⌘ 2024.520.60
	4,8	3,5	70	72FT	4/19/120 2/9/130 4/11/130	Biesse	⌘ 2024.520.70
530	5,0	3,5	30	60FT		Schelling	⌘ 2024.530.30
570	4,8	3,5	60	60FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	⌘ 2024.570.60
580	5,5	4,0	40	60FT	2/13/114 2/13/122 2/13/140	Schelling	⌘ 2024.580.40
600	5,8	4,0	60	60FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	⌘ 2024.600.60
	5,8	4,0	80	60FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125		⌘ 2024.600.80
	5,8	4,0	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	⌘ 2024.600.61
670	5,8	4,2	60	48FT	2/19/120 2/11/148	Homag	⌘ 2024.670.60
680	6,2	4,2	40	60FT	2/13/114 2/13/122 2/13/140	Schelling	⌘ 2024.680.40
	6,2	4,2	80	60FT	4/19/120 2/9/130 4/11/130		⌘ 2024.680.80
700	7,0	5,0	80	60FT	2/17/110	Anthon	⌘ 2024.700.80
720	6,4	4,4	40	60FT	2/13/114 2/13/122 2/13/140	Schelling	⌘ 2024.720.40
730	6,2	4,2	60	60FT	2/19/120 2/11/148	Homag	⌘ 2024.730.60
	7,0	5,0	80	60FT	2/17/110	Anthon	⌘ 2024.730.80

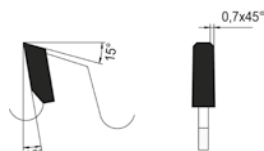
⌘ Lieferbar nach Verfügbarkeit
 ⌘ Subject to availability



MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen und Druckbalkensägen
main saw blade for panel sizing saws and pressure beam saws



Trapezzahn
Trapezoidal tooth

Formatschnitt mit hohem Vorschub und großem Standweg, einzeln oder als Paket
Sizing cuts with high feed rates and long service life, individually or bundled

MEC

HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
320	4,4	3,2	50	60T	3/13/80 3/13/95	Giben	0428.320.50
350	4,4	3,2	30	72T	2/10/60	Schelling	0428.350.30
	4,4	3,2	60	72T	2/14/100	Homag	0428.350.60
355	4,4	3,2	30	72T	2/10/60	Mayer	0428.355.30
360	4,4	3,2	65	72T	2/9/110	Biesse Selco	0428.360.65
380	4,4	3,2	50	72T	4/13/80	Giben	0428.380.50
	4,4	3,2	60	72T	2/14/100 2/14/125	Homag	0428.380.62
	4,8	3,5	60	72T	2/14/100 2/14/125	Homag	0428.380.60
400	4,4	3,2	30	72T		Mayer, Panhans, Scheer	0428.400.30
450	4,8	3,5	60	72T	2/14/125 2/19/120	Homag	0428.450.60
480	4,8	3,5	60	72T	2/11/115 2/19/120	Homag	0428.480.60
520	4,8	3,5	60	72T	2/11/115 2/19/120	Homag	0428.520.60

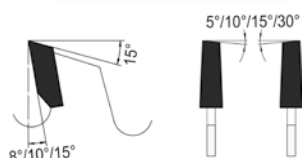
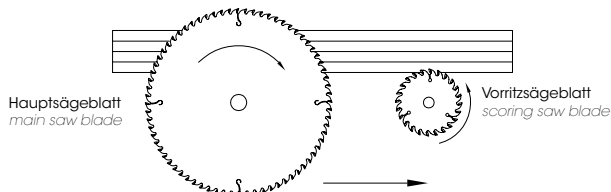
Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen und Druckbalkensägen

Besonders abriebfestes Mikro-Feinkornhartmetall mit Chrombinder garantiert maximale Standwege

main saw blade for panel sizing saws and pressure beam saws

extremely abrasion-resistant micro-grain carbide with chromium binder guarantees maximum tool life

⌋ Kühlschlitze
cooling slots

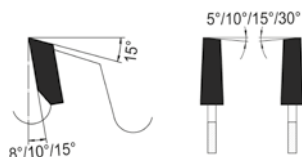


Wechselzahn, konisch
Alternate Top Bevel tooth, conical

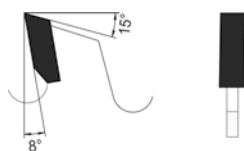


Flachzahn, konisch
Flat Top Grind tooth, conical

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
100	3,0-4,0	2,6	20	20F kon.		Schelling	0026.100.21
120	3,0-3,8	2,6	20	24F kon.			0026.120.21
	3,1-4,3	2,8	20	24F kon.			0026.120.20
125	3,0-3,8	2,6	20	24F kon.		Panhans	0026.125.21
	3,0-3,8	2,6	22	24F kon.			0026.125.24
	3,1-4,3	2,8	20	24F kon.		Panhans 693, Euro 5	0026.125.03
	3,1-4,3	2,8	22	24F kon.		Martin T83, T84	0026.125.01
	4,4-5,2	3,2	20	24F kon.		Gabbiani	0026.125.25
	4,4-5,6	3,4	20	24F kon.		Panhans	0026.125.02
	4,4-5,2	3,2	45	24F kon.		Homag	0026.125.26
	4,4-5,6	3,4	45	24F kon.		Giben	0026.125.45
127	3,8-4,6	2,8	45	24F kon.			0026.127.05
	3,8-5,0	2,8	45	24F kon.		Giben	0026.127.03
	4,0-4,8	2,8	45	24F kon.			0026.127.45
	4,0-5,2	3,4	45	24F kon.		Giben, Mayer	0026.127.04
	4,4-5,2	3,2	45	24F kon.		Mayer, Giben	0026.127.46
	4,4-5,6	3,4	45	24F kon.		Giben, Mayer	0026.127.02
140	4,4-5,6	3,4	45	28W kon.		Euromac (Holz-Her)	0026.140.45
150	3,0-4,0	2,6	30	28F kon.			0026.150.30
	3,2-4,0	2,6	30	28F kon.			0026.150.33
	3,2-4,0	2,6	45	28F kon.		Homag	0026.150.47



Wechselzahn, konisch

Alternate Top Bevel tooth, conical

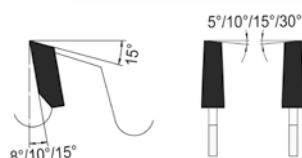
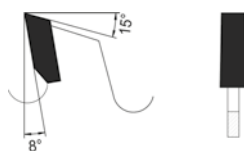
Flachzahn, konisch

Flat Top Grind tooth, conical
Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen Ø 100-300
For scoring panel materials Ø 100-300

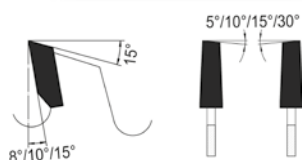
MEC

HW

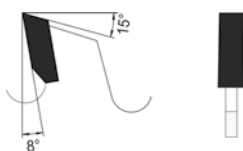
D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
3,3-4,1	2,2	30	28F kon.			Mayer	0026.150.32
3,3-4,1	2,2	45	28F kon.			Homag HPP 130	0026.150.46
3,6-4,4	2,6	30	28F kon.				0026.150.34
3,7-4,5	2,8	30	28F kon.			Mayer PS80	0026.151.30
4,4-5,2	3,2	30	28F kon.			Mayer, Felder	0026.150.35
4,4-5,6	3,4	30	28F kon.			Mayer- Lombach PS 2	0026.150.06
4,4-5,6	3,4	30	28W kon.			Mayer	0026.150.31
4,4-5,2	3,2	45	28F kon.			Homag	0026.150.48
4,4-5,2	3,4	45	28F kon.			Homag	0026.150.45
160 3,0-3,8	2,6	20	28F kon.				0026.160.20
4,4-5,6	3,2	30	28F kon.				0026.160.33
4,4-5,6	3,2	45	28F kon.	3/11/70		Giben	0026.160.45
3,1-4,0	2,6	20	32F kon.			Langzauner	0026.160.21
4,4-5,2	3,2	55	36F kon.	3/7/66		SCM Gabbiani, SCM Sigma	0026.160.56
4,4-5,6	3,4	55	36F kon.	3/7/66		Gabbiani	0026.160.55
175 4,6-5,8	3,5	45	28F kon.			Homag	0026.175.45
180 3,2-4,0	2,6	30	28F kon.	MLK		Panhans	0026.180.33
3,3-4,1	2,2	30	28F kon.	MLK		Panhans	0026.180.32
3,6-4,4	2,6	30	28F kon.	MLK		Holz-Her, Schelling, Panhans	0026.180.35
3,7-4,5	2,8	30	28F kon.			Homag	0026.180.36
4,4-5,2	3,4	20	28F kon.	2/9/60		Schelling, Anthon	0026.180.20
4,4-5,6	3,4	30	28F kon.			Panhans 693, Euro 12/32	0026.180.30
3,6-4,4	2,6	45	36F kon.			Homag	0026.180.48
3,7-4,5	2,8	45	36F kon.			Homag	0026.180.47
4,4-5,2	3,2	20	36F kon.			Anthon	0026.180.21
4,4-5,2	3,2	30	36F kon.			Panhans, Holz-Her	0026.180.37
4,4-5,6	3,2	45	36F kon.			Homag	0026.180.45
4,8-5,8	3,5	45	36F kon.			Homag	0026.181.45
4,8-5,8	3,5	45	36W kon.			Homag	0026.180.46
5,8-6,8	4,0	20	36F kon.				0026.182.20
6,8-7,8	5,0	20	36F kon.				0026.180.34
3,2-4,0	2,6	16	42F kon.	2/6/33			0026.180.17
3,2-4,3	2,8	16	42F kon.	2/6/33		Scheer FM 10/11/12	0026.180.16
4,4-5,2	3,2	50	42F kon.	3/13/80		Giben	0026.180.52
4,4-5,6	3,4	50	42F kon.	3/13/80		Giben	0026.180.50
190 3,7-4,5	2,8	50	32F kon.	2/7/80		Giben	0026.190.51
4,0-5,2	2,8	50	32W kon.	2/7/80		Giben	0026.190.50
3,6-4,4	2,6	50	36F kon.	2/7/80		Giben	0026.190.53
4,4-5,6	3,2	50	36F kon.	2/7/80			0026.190.52
200 4,4-5,6	3,4	20	24F kon.	2/11/66		Schelling	0026.200.22
3,7-4,5	2,8	65	32F kon.	2/9/100 2/9/110		Biesse Selco	0026.201.65
3,2-4,0	2,6	45	36F kon.				0026.200.48
3,3-4,1	2,2	45	36F kon.			Homag HPP 230	0026.201.45
3,6-4,4	2,6	20	36F kon.	2/11/66			0026.200.21
3,6-4,4	2,6	30	36F kon.	2/8,5/60		Scheer	0026.200.35
3,6-4,4	2,6	45	36F kon.				0026.201.47
3,6-4,4	2,6	65	36F kon.	2/9/100 2/9/110		Biesse Selco	0026.200.68
3,7-4,5	2,8	20	36F kon.	2/11/66		Schelling FH4, Panhans	0026.200.25
3,7-4,5	2,8	30	36F kon.	2/8,5/60		Scheer	0026.201.30


Wechselzahn, konisch
Alternate Top Bevel tooth, conical

Flachzahn, konisch
Flat Top Grind tooth, conical
Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen Ø 100-300
For scoring panel materials Ø 100-300
MEC
HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
3,7-4,5	2,8	45	36F kon.			Homag	0026.201.46
4,0-4,8	2,8	65	36F kon.	2/9/100 2/9/110		Biesse Selco	0026.200.69
4,1-5,3	3,0	65	36F kon.	2/9/100 2/9/110		Biesse Selco	0026.201.66
4,4-5,2	3,2	20	36F kon.	2/11/66		Schelling	0026.200.28
4,4-5,6	3,4	20	36F kon.	2/11/66		Schelling	0026.200.34
4,4-5,6	3,4	20	36W kon.	2/11/66		Schelling	0026.200.26
4,4-5,6	3,2	30	36F kon.	2/8,5/60		Scheer	0026.200.30
4,4-5,2	3,2	45	36F kon.			Homag	0026.200.51
4,4-5,6	3,2	65	36F kon.	2/9/100 2/9/110		Biesse Selco	0026.200.65
4,4-5,6	3,2	65	36W kon.	2/9/100 2/9/110		Biesse Selco	0026.200.67
4,4-5,6	3,2	80	36F kon.	2/14/110		Gabbiani, SCM	0026.200.80
4,6-5,6	3,5	45	36W30° kon.			Homag	0026.200.38
4,8-5,6	3,5	20	36F kon.	2/11/66		Schelling	0026.200.29
4,8-5,8	3,5	30	36F kon.	2/8,5/60		Scheer FM 22	0026.200.32
4,8-5,8	3,5	45	36F kon.			Homag	0026.200.45
4,8-5,8	3,5	45	36W kon.			Homag	0026.200.49
4,8-5,8	3,5	65	36F kon.	2/9/100 2/9/110		Biesse Selco	0026.200.66
5,0-5,8	3,5	20	36F kon.	2/11/66		Schelling	0026.200.20
5,5-6,6	3,8	20	36F kon.	2/11/66		Schelling FS, AS	0026.200.23
5,5-6,3	4,0	20	36F kon.	2/11/66		Schelling	0026.201.20
5,8-6,6	4,0	45	36F kon.			Homag	0026.201.48
5,9-6,9	3,5	45	36F kon.			Homag	0026.200.47
6,2-7,2	4,2	20	36F kon.	2/11/66		Schelling	0026.200.24
6,2-7,2	4,2	45	36F kon.				0026.200.46
6,8-7,8	4,2	20	36F kon.	2/9/60			8026.200.020
7,0-8,0	4,2	20	36W kon.	2/9/60		Anthon	8026.200.051
7,0-8,0	5,0	20	36F kon.	2/9/60		Anthon	0026.200.27
4,4-5,6	3,2	50	42F kon.	3/13/80		Giben Smart	0026.201.50
3,2-4,0	2,6	30	60F kon.				0026.200.33
3,2-4,3	2,8	30	60F kon.			Scheer FM 16	0026.200.31
215 3,7-4,5	2,8	50	32F kon.	2/7/80		Giben	0026.215.53
3,6-4,4	2,6	50	36F kon.	2/7/80		Giben	0026.215.54
4,4-5,6	3,2	50	42F kon.	2/7/80 3/15/80		Giben	0026.215.50
4,8-5,8	3,5	50	42F kon.	2/7/80			0026.215.51
220 6,4-7,4	4,4	20	36F kon.				0026.220.20
3,2-4,0	2,6	45	60F kon.				0026.220.47
3,3-4,1	2,4	45	60F kon.				0026.220.46
280 4,4-5,2	3,2	45	72F kon.			Homag	0026.280.48
4,4-5,2	3,2	45	72W kon.			Homag	0026.280.47
4,8-5,8	3,5	45	72W kon.			Homag	0026.280.46
300 3,6-4,4	2,6	30	36F kon.	2/11/73 2/13/94			0026.300.35
3,7-4,5	2,8	30	36F kon.	2/11/73 2/13/94		Schelling	0026.300.33
4,4-5,2	3,2	30	36F kon.	2/11/73 2/13/94		Schelling	0026.300.30
3,7-4,5	2,8	65	48W kon.	2/9/100 2/9/110		Biesse Selco	0026.300.70
4,1-4,9	3,0	65	48W kon.	2/9/100 2/9/110		Biesse Selco	0026.300.71
4,4-5,2	3,2	30	48W kon.	2/11/73		Schelling	0026.300.32
4,4-5,2	3,2	50	48F kon.	3/15/80		Giben	0026.300.51
4,4-5,6	3,5	50	48F kon.	3/15/80		Giben	0026.300.50



Wechselzahn, konisch

Alternate Top Bevel tooth, conical

Flachzahn, konisch

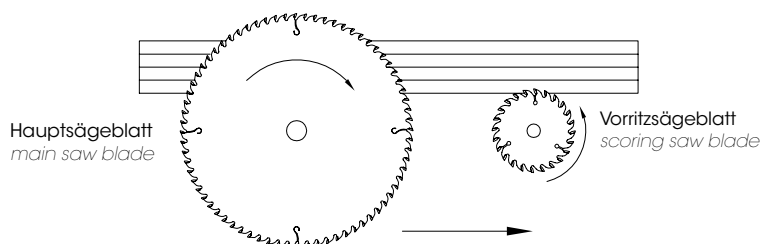
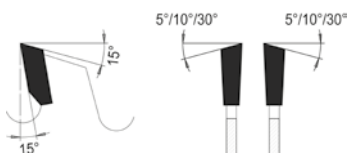
Flat Top Grind tooth, conical
Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen Ø 100-300
For scoring panel materials Ø 100-300

MEC

HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
300	4,4-5,6	3,2	65	48W kon.	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	0026.300.69
	4,8-5,6	3,5	65	48W kon.	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	0026.300.67
	3,2-4,0	2,4	30	72F kon.	2/11/73 2/13/94	Schelling	0026.300.34
	4,8-5,6	3,2	65	72F kon.	2/9/110	Biesse Selco	0026.300.66

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*Hauptsägeblatt
*main saw blade*Vorritzsägeblatt
scoring saw blade

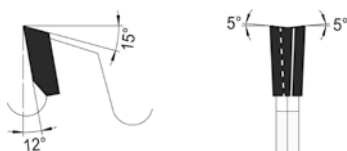
Wechselzahn

Alternate Top Bevel tooth
Postforming Ausführung, passend zum Hauptsägeblatt
Postforming design, suitable for main saw blade

MEC

HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
80	3,1	2,2	20	12W		Striebig, Compact	0026.080.21
	3,38	2,2	20	16W		Striebig, Felder	0026.080.22
125	3,35	2,4	22	24W10°			0026.125.23
180	4,55	3,5	30	36W5°		Panhans S45	0026.180.31
220	4,55	3,6	20	48W AW	2/9/62	Schelling	0026.220.21
280	3,4	2,4	45	60W			0026.280.49
	5,0	3,5	45	84W30°		Homag	0026.280.45
300	3,8	2,8	65	72W	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	0026.300.72
	4,55	3,2	20	72W			0026.300.21
	4,55	3,2	30	72W	2/11/73	Schelling	0026.300.31
	4,55	3,2	65	72W	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	0026.300.68
	4,6	3,2	65	72W10°	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	0026.300.65
	4,6	3,2	80	72W	2/14/110	Gabbiani, SCM	0026.300.80
340	5,0	3,5	45	108W30°	3/14/65	Homag	0026.341.49
350	3,8	2,8	65	72W	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	0026.350.67
	4,2	3,0	65	72W	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	0026.350.68
	4,6	3,2	65	72W	2/9/110	Biesse Selco	0026.350.66
	5,0	3,5	65	72W	2/9/100 2/9/110		0026.350.65



Wechselzahn, zweiteilig

Two-piece Alternate Top Bevel tooth
Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen, zweiteilig verstellbar mit Zwischenringen
For scoring panel materials, two-piece adjustable with spacer rings

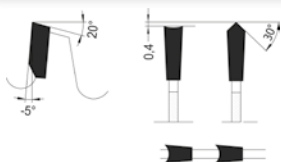
MEC/MAN

HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
80	2,8-3,6	4,0	20	10W+10W		Felder	0026.080.20
100	2,8-3,6	4,0	20	12W+12W		Panhans, Martin, Schelling	0026.100.20
	2,8-3,6	4,0	22	12W+12W		Altendorf, Striebig	0026.100.01
110	2,8-3,6	4,0	20	12W+12W		GMC KGS 610S	0026.110.20
120	2,8-3,6	4,0	20	12W+12W		Holz-Her	0026.120.03
	2,8-3,6	4,0	22	12W+12W	4/5,2/39 4/5,2/55	Martin	0026.120.22
	2,8-3,8	4,4	22	12W+12W	2/4,5/42 2/4,8/39	Martin.	0026.120.06
	2,8-3,8	4,0	22	12W+12W		Altendorf	0026.120.02
	2,8-3,8	4,4	50	12W+12W		Altendorf	0026.120.04
	2,8-3,8	6,0	50	12W+12W	4/4,5/60 4/8/60	Altendorf, Griggio(*)	0026.120.50
125	2,8-3,6	4,0	20	12W+12W		Paoloni	0026.125.20
	2,8-3,6	4,0	22	12W+12W			0026.125.22
	2,8-3,8	6,0	50	12W+12W	4/4,5/60 4/8/60	Panhans-Hokubema(*)	0026.125.50
140	2,8-3,8	4,0	36	12W+12W	3/9/55 3/4,2/55 2/6,2/51	Martin T 75 PreX	0026.140.36
180	2,8-3,8	4,4	50	18W+18W	4/6/62	Altendorf	0026.180.51
	4,4-5,6	3,2	45	20W+20W		Homag	0026.180.13

(*) Für rasterverstellbares QuickStep-Vorritzsystem

(*) For grid-adjustable QuickStep scoring system



Hohlzahn-Dach-Flach, negativer Spanwinkel

*Hollow face tooth with negative rake angle
(Flat Top tooth alternates with inverted V tooth)*
Für Möbelplatten, Thermo- und Duroplasten – Negative Zahnform für verbesserte Plattenunterseite
For furniture panels, thermoplastics, and thermosets - negative tooth form for improved bottom side

MEC/MAN

HW

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
220	3,2	2,2	30	40HD	MLK	0027.220.30
250	3,2	2,2	30	48HD	MLK	⊙ 0027.250.30
303	3,2	2,2	30	60HD	MLK	⊙ 0027.303.30
	3,2	2,2	30	60HD	MLK	⊙ 0127.303.30
350	3,2	2,2	30	72HD	MLK	⊙ 0027.350.30

⊙ Geräuschreduzierend vernietet

⊙ Soundstar

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

⊙ riveted noise reduction

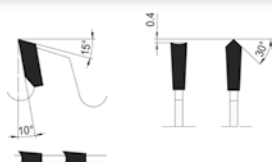
⊙ Soundstar (multi-riveted noise reduction)

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

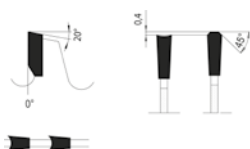
0025

HW-Formatkreissägeblatt - Für Fertigschnitte ohne Vorritzer

TC Panel Saw Blade - Finished Cuts without Scoring Blade

PG
03

Hohlzahn-Dach-Flach

Hollow face tooth (Flat Top tooth)
alternates with inverted V tooth

Hohlzahn-Trapez-Flach

Hollow face tooth (trapezoidal tooth)
alternates with Flat Top tooth

Zuschnitte von Möbelplatten, Thermo- und Duroplasten – Saubere Ober- und Unterkanten
To size furniture panels, thermoplastics and thermosets – For tear-free edges

MEC/MAN

HW

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
160	2,8	2,0	20	34HDF		0025.160.20
180	2,8	1,8	16	36HDF	1/6/33	0025.180.16
200	2,8	1,8	30	36HDF	MLK	0025.200.30
220	3,2	2,2	30	40HDF	MLK	0025.220.30
	3,2	2,2	30	48HDF	MLK	0025.220.31
250	3,2	2,2	30	48HDF	MLK	0025.250.30
	3,2	2,2	30	48HDF	MLK	♪ 0025.250.33
303	3,2	2,2	30	60HDF	MLK	♪ 0025.302.30
	3,2	2,2	30	60HDF	MLK	🔊 0125.302.30
	3,5	2,4	30	60HT	MLK	♪ 0025.308.34
	3,5	2,4	30	66HT	MLK	♪ 0025.303.30
350	3,2	2,2	30	72HDF	MLK	♪ 0025.350.30
400	3,2	2,2	30	78HDF	MLK	♪ 0025.400.30
	3,5	2,4	30	78HDF	MLK	🔊 0125.400.30



Soundstar



Geräuschgedämmte Ausführung MELODY

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60



Soundstar (multi-riveted noise reduction)



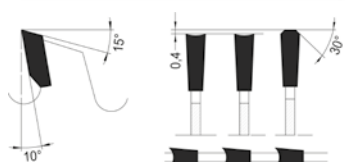
soundproofed design MELODY

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

0025

HW-Formatkreissägeblatt „SuperPlus“ – Für Fertigschnitte ohne Vorritzer

TC Panel Saw Blade „SuperPlus“ - Finished Cuts without Scoring

PG
03

Hohl-Flach-Flach-Trapezzahn

Hollow flat-flat-trapezoidal tooth

Für hohe Standwege und verbesserte Schnittgüte bei Möbelplatten, Thermo- und Duroplasten
For longer tool life and improved cutting quality for furniture panels, thermoplastics, and thermosets

MEC/MAN

HW

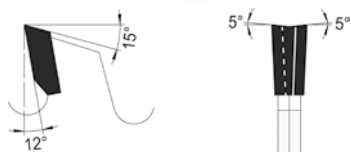
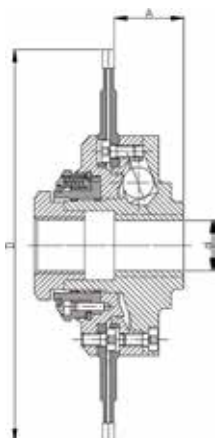
D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	48HFT	MLK	0025.250.30
303	3,2	2,2	30	60HFT	MLK	0025.302.30
350	3,5	2,4	30	72HFT	MLK	0025.350.30
400	3,5	2,4	30	78 HFT	MLK	0025.400.30

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

Extrem abriebfestes Mikro-Feinkornhartmetall mit Chrombinder für garantiert maximale Standwege

extremely abrasion-resistant micro-grain carbide with chromium binder guarantees maximum tool life



Wechselzahn, zweiteilig

Two-piece Alternate Top Bevel tooth
Vorritzsystem mit Rasterverstellung zum Ausrüsten von Formatkreissägen
Scoring system with notch adjustment to equip panel saws

MEC/MAN

HW

D	B	d	Z	Maschine	Art. Nr.
120	2,8-3,8	15	12W+12W	Altendorf, Format 4	0036.120.15
	2,8-3,8	20 DPF	12W+12W	SCM, 300, 350, 400, 450	0036.120.20
	2,8-3,8	20	12W+12W	Griggio, Paoloni, Maka	0036.121.20
125	2,8-3,8	22	12W+12W	Hokubema	0036.125.22

Die einfache, werkzeuglose und manuelle Rasterverstellung in 5/100 mm-Schritten erfolgt direkt an der Maschine. Weitere Details finden Sie im **ProLock®** Spanntechnik Katalog.

*The simple, tool-free manual indexing adjustment in 5/100 mm steps is done directly on the machine. Further details can be found in the **ProLock®** Clamping Systems Catalogue.*

Ersatzteile / Zubehör*Spare parts / Accessories*

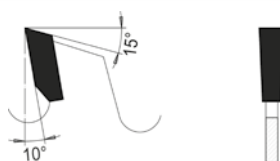
MEC/MAN

HW

Abmessung		Art. Nr.
QuickStep-System - QuickStep-System	B Ø 15 ①	36.070.15
QuickStep-System - QuickStep-System	B Ø 20 ①	36.070.20
QuickStep-System - QuickStep-System	B Ø 22 ①	36.070.22
Sägen-Befestigungssatz - Blade fixing set		36.008.03

Abmessung		Art. Nr.
2-tlg. HM-KSB - 2-piece blade	120x2,8-3,8x50 Z=12ES+12ES	0026.120.50
2-tlg. HM-KSB - 2-piece blade	125x2,8-3,8x50 Z=12ES+12ES	0026.125.50

① Verstellsystem ohne Sägeblätter

① *adjustment system without saw blades*

Flachzahn

Flat Top Grind tooth
Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen
For scoring panel materials

MEC/MAN

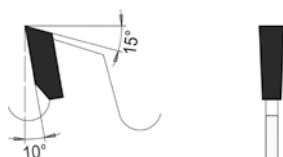
HW

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
150	3,2	2,2	30	30F		0030.150.30
	3,2	2,2	30	48F		0030.150.31
180	3,2	2,2	30	30F		0030.180.34
	3,2	2,2	50	30F	3/22/80 3/6/80	① 0030.180.51
	3,2	2,2	30	42F		0030.180.33
	3,2	2,2	50	42F	3/22/80 3/6/80	① 0030.180.50
	3,2	2,2	30	54F		0030.180.31
	3,2	2,2	50	54F	3/22/80 3/6/80	0030.180.52
200	3,2	2,2	30	36F		0030.200.30
	3,2	2,2	30	48F		0030.200.31
	3,2	2,2	30	60F		0030.200.33
	3,2	2,2	50	60F	3/22/80 3/6/80	① 0030.200.53
255	3,2	2,2	30	60F		0030.255.31
305	3,2	2,2	30	54F		0030.305.31

0032

HW-Zerspanersägeblatt – Für Segmentzerspaner

TC Machining Saw Blade - For Segment Machining Tool

**PG
03**

Flachzahn

Flat Top Grind tooth

Ersatzsäge für AKE Zerspaner Typ 0033

Spare saw blades for AKE machining tools type 0033

MEC**HW**

D	B	b	d	Z	ML	R/L	Art. Nr.
205	4,0	2,8	80	44F	4 SML 6/140	LH	0032.201.01
	4,0	2,8	80	44F	4 SML 6/140	RH	0032.202.01
	4,0	2,8	80	60F	4 SML 6/140	LH	0032.203.01
	4,0	2,8	80	60F	4 SML 6/140	RH	0032.204.01
255	4,0	2,8	80	48F	4 SML 6/140	LH	0032.251.02
	4,0	2,8	80	48F	4 SML 6/140	RH	0032.252.02
	4,0	2,8	80	60F	4 SML 6/140	LH	0032.253.02
	4,0	2,8	80	60F	4 SML 6/140	RH	0032.254.02

SML: Angesenktes Mitnahmeloch

LH: Oben gegen Uhrzeiger auf 10,5 mm Durchmesser angesenkt

RH: Oben im Uhrzeiger auf 10,5 mm Durchmesser angesenkt

MLK: countersunk drive hole

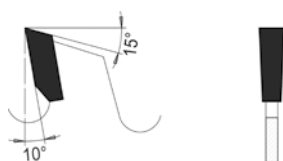
LH: countersunk from the top counter-clockwise to a diameter of 10.5 mm

RH: countersunk from the top clockwise to a diameter of 10.5 mm

0032

HW-Zerspanersägeblatt – Für Segmentzerspaner

TC Machining Saw Blade - For Segment Machining Tool

**PG
03**

Flachzahn

Flat Top Grind tooth

Ersatzsäge für AKE Zerspaner Typ 0034

Spare saw blades for AKE machining tools type 0034

MEC**HW**

D	B	b	d	Z	ML	R/L	Art. Nr.
205	4,0	2,8	80	44F	4 SML 6/140	LH	0032.201.01
	4,0	2,8	80	44F	4 SML 6/140	RH	0032.202.01
	4,0	2,8	80	60F	4 SML 6/140	LH	0032.203.01
	4,0	2,8	80	60F	4 SML 6/140	RH	0032.204.01
255	4,0	2,8	80	48F	4 SML 6/140	LH	0032.255.01
	4,0	2,8	80	48F	4 SML 6/140	RH	0032.255.02
	4,0	2,8	80	60F	4 SML 6/140	LH	0032.255.03
	4,0	2,8	80	60F	4 SML 6/140	RH	0032.255.04

SML: Angesenktes Mitnahmeloch

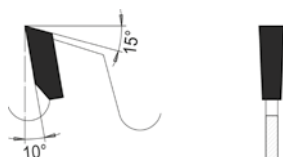
LH: Oben gegen Uhrzeiger auf 10,5 mm Durchmesser angesenkt

RH: Oben im Uhrzeiger auf 10,5 mm Durchmesser angesenkt

MLK: countersunk drive hole

LH: countersunk from the top counter-clockwise to a diameter of 10.5 mm

RH: countersunk from the top clockwise to a diameter of 10.5 mm



Flachzahn
Flat Top Grind tooth

Ersatzsägen für Leuco Zerspaner Typ 0033

Spare saw blades for Leuco machining tools type 0033

MEC

HW

D	B	b	d	Z	ML	R/L	Art. Nr.
200	4,0	2,8	80	44/40F	4 SML 6/140	LH	0032.201.40
	4,0	2,8	80	44/40F	4 SML 6/140	RH	0032.202.40
	4,0	2,8	80	64/60F	4 SML 6/140	LH	0032.203.40
	4,0	2,8	80	64/60F	4 SML 6/140	RH	0032.204.40
	4,0	2,8	80	60F	4 SML 6/140	LH	0032.221.41
220	4,0	2,8	80	60F	4 SML 6/140	RH	0032.222.41
250	4,0	2,8	80	54/48F	4 SML 6/140	LH	0032.250.08
	4,0	2,8	80	54/48F	4 SML 6/140	RH	0032.250.09
	4,0	2,8	80	78/72F	4 SML 6/140	LH	0032.251.80
	4,0	2,8	80	78/72F	4 SML 6/140	RH	0032.250.80
	4,0	2,8	100	78/72F	4 SML 6/140	LH	0032.251.10
	4,0	2,8	100	78/72F	4 SML 6/140	RH	0032.250.10
255	4,0	2,8	100	54/48F	4 SML 6/140	LH	0032.255.41
	4,0	2,8	100	54/48F	4 SML 6/140	RH	0032.256.41
	4,0	2,8	80	60/54F	4 SML 6/140	LH	0032.257.41
	4,0	2,8	80	60/54F	4 SML 6/140	RH	0032.258.41

SML: Angesenktes Mitnahmeloch

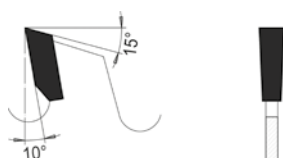
LH: Oben gegen Uhrzeiger auf 10,5 mm Durchmesser angesenkt

RH: Oben im Uhrzeiger auf 10,5 mm Durchmesser angesenkt

MLK: countersunk drive hole

LH: countersunk from top counter-clockwise to a diameter of 10.5 mm

RH: countersunk from top clockwise to a diameter of 10.5 mm



Flachzahn
Flat Top Grind tooth

Unverbohrte Zerspanersägen für diverse Zerspaner

Non-bored machining saws for various machining cutters

MEC

HW

D	B	b	d	Z	Art. Nr.
205	4,0	2,8	80	44F	0032.202.00
	4,0	2,8	80	60F	0032.204.00
210	4,0	2,8	80	44F	0032.212.00
	4,0	2,8	80	60F	0032.214.00
255	4,0	2,8	80	48F	0032.252.00
	4,0	2,8	80	60F	0032.254.00
260	4,0	2,8	80	48F	0032.266.00
	4,0	2,8	80	60F	0032.268.00
	4,0	2,8	80	72F	0032.260.10

Unverbohrte Zerspanersägen zur Verbohrung auf diverse Zerspanersysteme

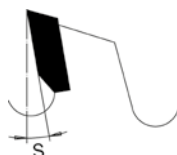
Verbohrungen und Aussparungen sind in den aufgeführten Preisen berücksichtigt

Bitte Zerspaner-Fabrikat angeben!

unbored machining saws for bore customisation to various machining systems

bore and recesses are included in the listed prices

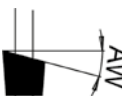
Please specify the manufacturer of the machining system.



Spanwinkel **S**
rake angle **S**



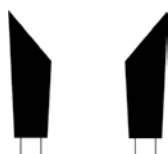
Fasenwinkel **FA**
chamfer angle **FA**



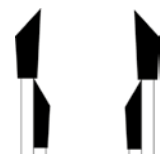
Achswinkel **AW**
axis angle **AW**



Wechselzahn **W**
Alternate Top Bevel tooth **W**



Einseitig spitz **R/L**
single-point tip **R/L**



Satz rechts/links **E**
set right/left **E**

Zum Kappen, Kanten, Fasen und Profilieren

For cross-cutting, edge trimming, chamfering, and profiling

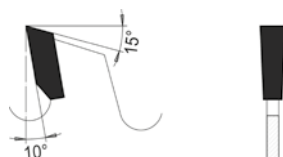
MEC

HW

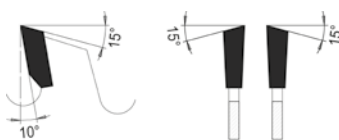
D	B	b	d	Z	ML	E, W/A	S	R/L	Maschine	Art. Nr.
100	2,4	1,6	22	12W	2/4/30	10°/0°	10°		Holz-Her, EBM, Hebrock	0039.100.23
	3,2	2,2	32	20E		30°/5°	-5°	li	Homag, Wilmsmeyer	0039.100.21
	3,2	2,2	32	20E		30°/5°	-5°	re	Reich	0039.100.22
	3,2	2,2	32	20E	4/5,5/52	20°/10°	10°	li	Homag, Raimann, Wilmsmeyer	0039.100.01
	3,2	2,2	32	20E	4/5,5/52	20°/10°	10°	re	Homag, Raimann, Wilmsmeyer	0039.100.02
	2,6	1,6	32	30W		15°	10°		Brandt	0039.100.32
	3,6	2,4	32	30E		15°/0°	-5°	li	Brandt	0039.100.03
	3,6	2,4	32	30E		15°/0°	-5°	re	Brandt	0039.100.04
110	3,2	2,5	40	20E	SML* 4/5,5/52 oben gegen UZ	45°/5°	-5°	li	Homag	0039.110.43
	3,2	2,5	40	20E	SML* 4/5,5/52 oben im UZ	45°/5°	-5°	re	Homag	0039.110.44
	3,6	2,5	22	20W		20°/0°	10°		Reich	0039.110.22
	3,6	2,4	32	20W		30°/5°	10°		Homag, Wilmsmeyer	0039.110.42
120	3,2	2,2	32	20W		20°/0°	10°		Homag	0039.120.32
	3,6	2,8	40	24W	SML* 4/6/52 im UZ 4/6/52 gegen UZ	30°/0°	8°		Homag	0039.120.40
	3,6	2,8	40	36W	SML* 4/6/52 im UZ 4/6/52 gegen UZ	20°/5°	10°		Homag	0039.120.41
125	2,4	1,6	30	36W	SML* 4/6/48 im UZ 4/6/48 gegen UZ	30°/0°	10°		Homag	0039.125.30
	3,2	2,0	30	36W	SML* 4/6/48 im UZ 4/6/48 gegen UZ	20°	15°		Weeke	0039.127.34
140	3,2	2,2	16	36W		20°/0°	10°		Ott	0039.140.16
150	3,5	2,4	20	36E		20°/10°	10°	li	Ocmac, Olympic, Stefani	0039.150.08
	3,5	2,4	20	36E		20°/10°	10°	re	Ocmac, Olympic, Stefani	0039.150.09
	3,5	2,4	22	48W		20°/0°	10°		IMA, Torwegge	0039.150.41
160	3,5	2,5	22	36W	4/5,5/52	15°/5°	-5°		IMA	0039.161.22
	3,2	2,2	20	48W		20°/0°	10°		Reich	0039.160.20
	3,2	2,2	22	48E		20°/0°	-5°	li	IMA	0039.160.22
	3,2	2,2	22	48E		20°/0°	-5°	re	IMA	0039.160.23
	3,2	2,2	22	48W		15°/5°	-5°		IMA	0039.161.23
180	3,2	2,2	30	54W	SML* 4/5,5/52 oben im UZ	20°/0°	10°		Homag	0039.180.30
200	3,2	2,2	30	60W	4/5,5/52	30°/0°	15°		Homag	0039.200.30
240	3,6	2,2	30	54W	SML* 4/5,5/52 oben im UZ	30°/0°	10°		Homag	0039.240.30

* Auf 10,5 mm Durchmesser angesenkt

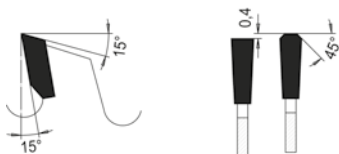
* countersunk to a diameter of 10.5 mm



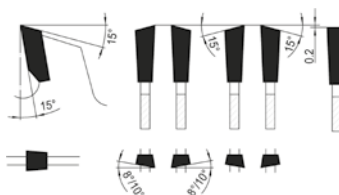
Flachzahn
Flat Top Grind tooth



Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth



Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth



Für universellen Einsatz in Holz- und Plattenwerkstoffen auf CNC-Aggregaten
For universal use in wood and panel materials on CNC units

MEC

HW

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
120	2,6	1,6	20	12F	3 SML* 4,5/35 oben im UZ	0039.122.31
	2,6	1,6	30	12F		0039.122.30
	2,6	1,6	20	30W	3 SML* 4,5/35 oben im UZ	0039.122.33
	2,6	1,6	30	30W		0039.122.32
125	2,6	1,6	30	12F	4 SML* 4,5/48 oben im UZ	0039.127.31
	2,6	1,6	30	30W	4 SML* 4,5/48 oben im UZ	0039.127.33
	3,2	2,0	30	36W	8 SML* 5,3/48 oben im UZ 8 SML* 5,3/48 oben gegen UZ	0039.127.35
160	2,6	1,6	30	12F	4 SML* 5,5/52 oben im UZ	0039.162.30
	2,6	1,6	30	30W	4 SML* 5,5/52 oben im UZ	0039.162.31
	2,6	1,6	30	48W	4 SML* 5,5/52 oben im UZ	0039.162.32
180	2,8	1,8	30	12F	4 SML* 5,5/52 oben im UZ	0039.182.31
	3,2	2,2	30	30W	4 SML* 5,5/52 oben im UZ	0039.182.34
	3,2	2,2	30	42W	4 SML* 5,5/52 oben im UZ	0039.182.36
	3,2	2,2	30	54W	4 SML* 5,5/52 oben im UZ	0039.180.37
200	2,8	1,8	30	16F	4 SML* 5,5/52 oben im UZ	0039.202.32
	3,2	2,2	30	36W	4 SML* 5,5/52 oben im UZ	0039.202.35
	3,2	2,2	30	48W	4 SML* 5,5/52 oben im UZ	0039.202.37
	3,2	2,2	30	60W	4 SML* 5,5/52 oben im UZ	0039.200.31
220	3,2	2,2	30	36W	4 SML* 6,5/60 oben im UZ	0039.222.30
	3,2	2,2	30	64W	4 SML* 6,5/60 oben im UZ	0039.222.31
240	3,0	2,0	30	30W	4 SML* 5,5/52 oben im UZ	0039.242.31
	3,2	2,2	30	54FT	4 SML* 5,5/52 oben im UZ	0039.242.30
	3,6	2,2	30	54W	4 SML* 5,5/52 oben im UZ	0039.240.31
	3,0	2,2	30	75W 5+	8 SML* 5,5/52 im UZ oben 8 SML* 5,5/52 gegen UZ oben	0515.240.30
	3,0	2,2	40	75W 5+	8 SML* 5,5/52 oben im UZ	0515.240.40
250	3,2	2,2	35	48W	1/6/50	0039.252.36
	3,2	2,2	30	48W	MLK	0039.252.31
	3,2	2,2	35	60W	1/6/50	0039.252.37
	3,2	2,2	30	60W	MLK	0039.252.33
	3,2	2,2	35	80W	1/6/50	0039.252.38
	3,2	2,2	30	80W	MLK	0039.252.35

* Auf 10,5 mm Durchmesser angesenkt

5+ Geschliffen in fünffach unterteilten Zahngruppen mit hochpräziser Schärfe

SML: Angesenktes Mitnahmeloch

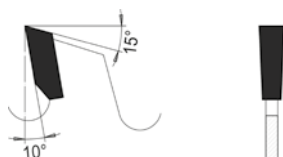
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

* countersunk to a diameter of 10.5 mm

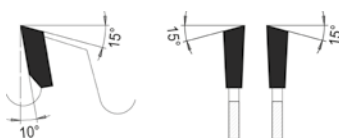
5+ ground in 5-way segmented tooth groups with high-precision sharpness

SML: countersunk drive hole

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60



Flachzahn

Flat Top Grind tooth

Wechselzahn

*Alternate Top Bevel tooth***Für Fräsdorn mit Schaft Art. 495.030.004***For shank-type milling arbor, Art. No. 495.030.004***MEC****HW**

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
150	3,2	2,2	30	24W	4 SML* 6,5/48 m.A.	0039.152.32
	3,2	2,2	30	36W	4 SML* 6,5/48 m.A.	0039.152.33
	3,2	2,2	30	48W	4 SML* 6,5/48 m.A.	0039.152.34
180	2,8	1,8	30	12F	4 SML* 6,5/48 m.A.	0039.182.30
	3,2	2,2	30	30W	4 SML* 6,5/48 m.A.	0039.182.33
	3,2	2,2	30	42W	4 SML* 6,5/48 m.A.	0039.182.35
	3,2	2,2	30	54W	4 SML* 6,5/48 m.A.	0039.182.32
200	2,8	1,8	30	16F	4 SML* 6,5/48 m.A.	0039.202.31
	3,2	2,2	30	36W	4 SML* 6,5/48 m.A.	0039.202.34
	3,2	2,2	30	48W	4 SML* 6,5/48 m.A.	0039.202.36
	3,2	2,2	30	60W	4 SML* 6,5/48 m.A.	0039.202.38

* Oben gegen Uhrzeiger auf 10,5 mm Durchmesser angesenkt

SML: Angesenktes Mitnahmeloch

* countersunk from the top counterclockwise to a diameter of 10.5 mm

SML: countersunk drive hole

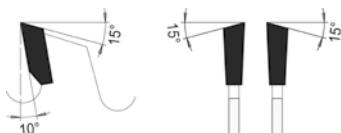


Für HSK-Sägenaufnahme Art. 47.106.010, 47.106.014
 For HSK saw blade holder, Art. No. 47.106.010, 47.106.014

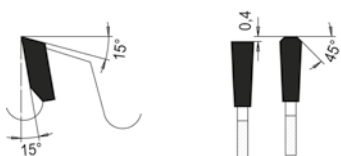
MEC

HW

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	48W	8 SML 5,5/90	0039.252.30
	3,2	2,2	30	60W	8 SML 5,5/90	0039.252.32
	3,2	2,2	30	80W	8 SML 5,5/90	0039.252.34
280	3,2	2,2	30	48W	8 SML 5,5/90	0039.282.30
	3,2	2,2	30	60W	8 SML 5,5/90	0039.282.31
	3,2	2,2	30	80W	8 SML 5,5/90	0039.282.32
300	3,2	2,2	30	36W	8 SML 5,5/90	0039.302.30
	3,2	2,2	30	54W	8 SML 5,5/90	0039.302.31
	3,2	2,2	30	72W	8 SML 5,5/90	0039.302.32
350	3,5	2,4	30	54W	8 SML 5,5/90	0039.352.30
	3,5	2,4	30	72W	8 SML 5,5/90	0039.352.31
	3,5	2,4	30	84FT	8 SML 5,5/90	0039.352.33
	3,5	2,4	30	84W	8 SML 5,5/90	0039.352.32



Wechselzahn

Alternate Top Bevel tooth

Trapez-Flachzahn

Trapezoidal flat tooth

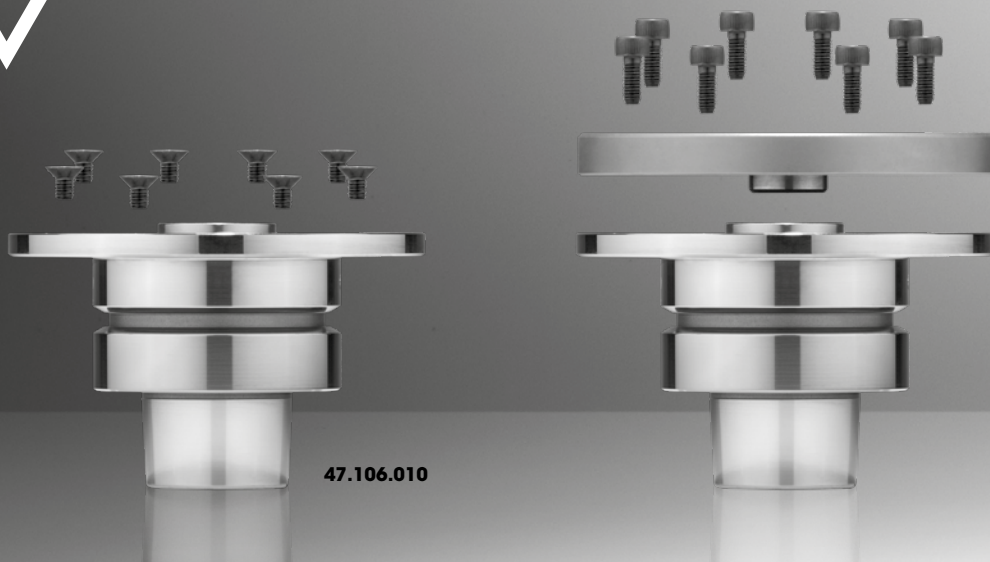
* Mitnahmelöcher werden für die Direktverschraubung mit der Sägenaufnahme angesenkt
 Hinweis: Bei Verwendung des Gegenflanschs ist keine Ansenkung erforderlich

* drive holes are to be countersunk for direct bolting to the saw blade holder
 note: countersinking is not required when using a counter-flange

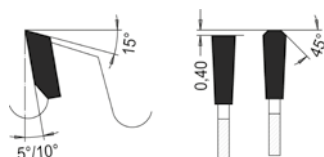
ProLock



tool system



47.106.010



Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Profile oder Platten mit Wandstärke 2–8 mm
Profiles or panels with a wall thickness of 2 to 8 mm

MEC

HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
170	2,8	2,2	30	48FT	2/7/42	Elu, Haffner, Holz-Her	0040.170.30
180	2,2	1,6	20	60FT	2/6/32	Haffner, Makita	0040.180.20
200	3,3	2,8	30	54FT	2/7/42	Eisele, Eumenia, Häfele	0040.200.30
	2,2	1,6	20	60FT	2/6/32	Emmegi, Pressta Eisele	0040.200.21
	2,8	2,2	20	72FT	2/6/32	Emmegi, Pressta Eisele	0040.200.20
250	3,3	2,8	30	66FT	MLK	DeWalt, Elu, Haffner, Holz-Her, Makita	⊙ 0040.250.30
	3,3	2,8	30	80FT	MLK	Elu, Haffner, Makita, Rapid, Ulmia	0040.250.35
	2,4	1,8	30	100FT	MLK	Elu, Haffner, Makita, Rapid, Ulmia	0040.250.31
275	3,3	2,8	40	72FT	2/9/55 4/12/64	Eisele LMS1, Graule	0040.275.40
280	3,2	2,6	30	96FT	MLK	AEG, ELU TS 161/20, Mafell	0040.280.30
300	3,6	3,0	30	72FT	MLK	DeWalt, Fezer, Rapid, Schleicher, Ulmia	⊙ 0040.300.29
	3,5	3,0	30	84FT	MLK	DeWalt, Fezer, Rapid, Schleicher, Ulmia	⊙ 0040.300.30
	3,5	3,0	32	84FT	2/10/63	Eisele LSM300, Elu MGS/ Emmegi, FOM	⊙ 0040.300.33
	3,3	2,8	30	96FT	MLK	DeWalt, Fezer, Rapid, Schleicher, Ulmia	⊙ 0040.300.31
	2,2	1,6	30	120FT	MLK	DeWalt, Fezer, Rapid, Schleicher, Ulmia	⊙ 0040.300.34
320	3,5	3,0	30	84FT	MLK	Rapid UGS/GKS	⊙ 0040.320.30
350	3,6	3,0	30	84FT	MLK	DeWalt, FOM, Haffner, Pfeiffer, Rapid, Ulmia	⊙ 0040.350.29
	3,5	3,0	30	90FT	MLK	DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Rapid, Ulmia	⊙ 0040.350.30
	3,5	3,0	30	90FT	MLK	DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Rapid, Ulmia	♫ 0140.350.30
	3,5	3,0	32	90FT	2/10/63	Eisele LMS350 M/S, Emmegi, Kasto	⊙ 0040.350.34
	3,5	3,0	40	90FT	2/9/55 4/12/64	Eisele LMS II-PV/VA-L	⊙ 0040.350.40
	3,2	2,6	30	108FT	MLK	DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Rapid, Ulmia	⊙ 0040.350.35
	2,7	2,0	30	120FT	MLK	DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Rapid, Ulmia	⊙ 0040.350.28
370	3,6	3,0	30	96FT	MLK	Rapid DGS	⊙ 0040.370.30
	3,6	3,0	50	96FT	4/15/80	Kaltenbach	⊙ 0040.370.50
400	4,2	3,4	30	72FT	MLK	DeWalt, Haffner, Rapid, Ulmia, Wegoma	⊙ 0040.400.31
	3,6	3,0	30	96FT	MLK	DeWalt, FOM, Haffner, Rapid, Ulmia, Wegoma	⊙ 0040.400.30
	3,6	3,0	50	96FT	4/15/80	Kaltenbach	⊙ 0040.400.50
	4,4	3,8	40	96FT	2/15/80 2/12/64	Eisele LMSIII, LSM2, HVG	⊙ 0040.400.40
	3,6	3,0	30	120FT	MLK	DeWalt, Haffner, Rapid, Ulmia, Wegoma	⊙ 0040.400.41
	3,0	2,4	30	130FT	MLK	DeWalt, Haffner, Rapid, Ulmia, Wegoma	⊙ 0040.400.29
420	3,5	3,0	30	96FT	10,5/70	Elu, Rapid DGL, SAT	⊙ 0040.420.30
	3,5	3,0	30	96FT	10,5/70	Elu, Rapid DGL, SAT	♫ ⊙ 0140.420.30
	4,4	3,8	30	96FT	10,5/70	Elu DG 102, Rapid DGL, SA 103, SAT	⊙ 0040.420.31
430	3,5	3,0	30	96FT	10,5/70	Rapid DGL-B, SGS	⊙ 0040.430.30

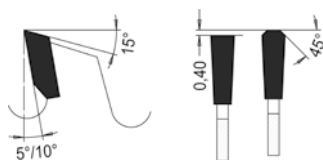
⊙ Geräuschreduzierend vernietet
 Ⓢ Soundstar

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen -
 Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 +
 2/10/60

⊙ riveted noise reduction

Ⓢ multi-riveted noise reduction

MLK: combined drive holes - bolt circles:
 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60



Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Profile oder Platten mit Wandstärke 2–8 mm
Profiles or panels with a wall thickness of 2 to 8 mm

MEC

HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
450	4,4	3,8	30	102FT		FOM, Harwi, Mayer, Rapid UTK90	⊙ 0040.450.30
	4,4	3,8	30	120FT		Harwi, Mayer, Rapid UTK90	⊙ 0040.450.33
500	4,4	3,8	25,4	120FT		Oliver	⊙ 0040.500.26
	4,0	3,4	30	120FT	2/10,5/70	Elu, Haffner, Oliver, Pfeiffer, Rapid	⊙ 0040.500.29
	4,0	3,4	30	120FT	2/10,5/70	Elu, Haffner, Oliver, Pfeiffer, Rapid	♪ 0140.500.29
	4,4	3,8	30	120FT	2/10,5/70	Rapid BSK, DGL500	⊙ 0040.500.30
	4,4	3,4	80	120FT	6/9/100	Schirmer, Wegoma	♪ 0140.500.81
	4,8	4,2	30	120FT		Elumatec, Haffner, Martin	⊙ 0040.500.32
	3,3	2,8	30	140FT	2/10,5/70	Elumatec, Haffner, Martin, Rapid	⊙ 0040.500.40
	4,0	3,4	30	144FT		Elumatec, Haffner, Martin	⊙ 0040.501.30
520	4,4	3,8	30	120FT		Elumatec	⊙ 0040.520.30
550	4,6	3,6	30	110FT		Elumatec	⊙ 0040.550.29
	4,0	3,4	30	132FT	2/10,5/70	Rapid	⊙ 0040.550.30
600	4,6	4,0	30	138FT		Grau, Stegmaier	⊙ 0040.600.30
650	5,0	4,0	30	144FT		Emmegi	⊙ 0040.650.30

⊙ Geräuschreduzierend vernietet

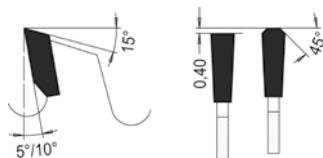
🔊 Soundstar

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

⊙ riveted noise reduction

🔊 Soundstar (multi-riveted noise reduction)

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60



Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Profile oder Platten mit Wandstärke 4–20 mm
Profiles or panels with a wall thickness of 4 to 20 mm

MEC**HW**

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
300	3,6	3,0	30	72FT	MLK	DeWalt, Fezer, Rapid, Schleicher, Ulmia	• 0040.300.29
350	4,2	3,4	30	54FT	MLK	Mayer, Schelling, Anthon, Homag	• 0040.350.36
	4,2	3,4	30	72FT	MLK	Mayer, Schelling, Anthon, Homag	• 0040.350.37
	4,2	3,4	30	72FT	MLK	DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Rapid, Ulmia	• 0040.350.31
	3,6	3,0	30	84FT	MLK	DeWalt, FOM, Ulmia Haffner, Pfeiffer, Rapid,	• 0040.350.29
400	4,2	3,4	30	72FT	MLK	DeWalt, Haffner, Rapid, Ulmia, Wegoma	• 0040.400.31
450	4,4	3,8	30	96FT		Harwi, Mayer, Rapid UTK90	• 0040.450.31
	4,8	3,8	30	72FT	MLK	Mayer, Schelling, Anthon, Homag	• 0040.450.35
	4,8	3,8	30	72FT		Harwi, Mayer, Rapid UTK90	• 0040.450.32
500	5,0	4,0	30	72FT		Mayer, Schelling, Anthon, Homag	• 0040.500.34
	5,0	4,0	30	72FT		Elumatec, Haffner, Martin	• 0040.500.31
	4,2	3,6	80	84FT	6/6,5/100	Schirmer, Wegoma	☞ 0040.500.80
	4,8	4,0	30	96FT		Elumatec, Haffner, Martin	• 0040.500.38
550	5,0	4,0	30	72FT		Mayer, Schelling, Anthon, Homag	• 0040.550.33
	5,0	4,0	30	96FT		Elumatec	• 0040.550.31
600	4,8	4,0	40	96FT	2/11/63	Pressta Eisele	• 0040.600.40
650	5,2	4,0	30	72FT	MLK	Mayer, Schelling, Anthon, Homag	• 0040.650.34

• Geräuschreduzierend vernietet

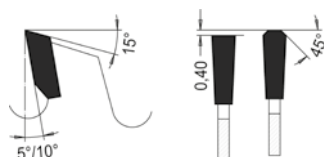
☞ Soundstar

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

• riveted noise reduction

☞ Soundstar (multi-riveted noise reduction)

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60



Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Zum Trennen von eloxierten oder lackierten Aluprofilen liefern wir Sägeblätter mit Spezialschliff.

Preis auf Anfrage

For cutting anodised or painted aluminium profiles, we supply saw blades with a special grind.

Price on request

Profile oder Platten mit Wandstärke 8–50 mm
Profiles or panels with a wall thickness of 8 to 50 mm

MEC

HW

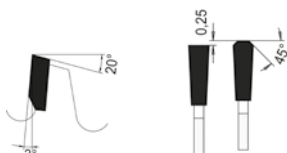
D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
350	4,2	3,4	30	54FT	MLK	DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Rapid, Ulmia	⊙ 0040.350.33
400	4,2	3,4	30	60FT	MLK	DeWalt, Haffner, Rapid, Ulmia, Wegoma	⊙ 0040.400.33
420	3,8	3,0	30	56FT	2/10,5/70	Elu, Rapid DGL, SAT	⊙ 0040.420.34
450	3,8	3,0	30	36FT		Mayer, Schelling, Anthon, Homag	⊙ 0040.450.34
460	4,4	3,5	30	36FT	2/13/94	Mayer, Schelling, Anthon, Homag	0040.460.30
500	4,4	3,6	30	68FT		Elumatec, Haffner, Martin	⊙ 0040.500.36
550	5,0	4,0	30	72FT		Elumatec	⊙ 0040.550.32
600	4,50	3,80	40	60FAW	2/11/63	Pressta Eisele	⊙ 0040.600.41
	4,00	3,50	40	96FAW	2/11/63	Pressta Eisele	⊙ 0040.600.42
620	5,2	4,2	40	36FT		Mayer, Schelling, Anthon	⊙ 0040.620.40
	5,50	4,50	40	60FT	2/13/114 2/13/140	Schelling	⊙ 0040.620.41
650	5,2	4,0	30	60FT		Mayer	⊙ 0040.650.31
	5,2	4,0	30	60FT		Mayer, Schelling, Anthon, Homag	⊙ 0040.650.33
	5,2	4,0	30	72FT		Mayer	⊙ 0040.650.32
670	6,5	5,0	40	32FT	2/13/114 2/14/140	Mayer, Schelling, Anthon, Homag	⊙ 0040.670.40

⊙ Geräuschreduzierend vernietet

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

⊙ riveted noise reduction

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60



Trapez-Flachzahn, negativer Spanwinkel

Triple Chip Grind tooth with negative rake angle

Für Profilstärke 1–3 mm

For a profile thickness of 1 to 3 mm

MEC/MAN

HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
160	2,2	1,6	20	60FT	2/6/32	AEG, Fein, Festo, Haffner, Kress, Mafell, Makita, Reich	0042.160.20
216	2,2	1,6	30	80FT	2/7/42	DeWalt, Elu, Hitachi, Reich	0042.216.29
	3,0	2,4	30	80FT	2/7/42	DeWalt, Elu, Hitachi, Reich	0042.216.31
220	3,3	2,8	30	72FT	MLK	Elu, Festo, Haffner, Reich	0042.220.30
250	2,8	2,2	30	80FT	MLK	Baier, Elu, Fezer, Haffner, Kaltenbach, Makita, Trennjäger	0042.250.34
	3,3	2,8	30	80FT	MLK	Baier, Elu, Fezer, Haffner, Kaltenbach, Makita, Trennjäger	0042.250.30
	3,3	2,8	30	80FT	MLK	Baier, Elu, Fezer, Haffner, Kaltenbach, Makita, Trennjäger	0142.250.30
	3,3	2,8	32	80FT	MLK	Elu TGS 71	0042.250.32
	3,3	2,8	30	96FT	MLK	Baier, Elu, Makita	0042.250.28
	2,2	1,8	30	100FT	MLK	Baier, Elu, Fezer, Haffner, Kaltenbach, Makita, Trennjäger	0042.250.27
275	3,3	2,8	40	88FT	2/9/55 4/12/64	Eisele, Graule	0042.275.39
280	3,3	2,8	30	80FT	MLK	Mafell, AEG, Elumatec	0042.280.30
300	2,8	2,3	30	96FT	MLK	DeWalt, Fezer, Rapid	0042.300.34
	3,5	3,0	30	96FT	MLK	DeWalt, Fezer, Rapid	0042.300.30
	3,5	3,0	30	96FT	MLK	DeWalt, Fezer, Rapid, Schleicher, Ulmia	0142.300.30
	3,5	3,0	32	96FT	MLK	Fezer, Rapid, Trennjäger	0042.300.32
	3,5	3,0	40	96FT	2/9/55 4/12/64	Eisele, Graule	0042.300.40
	2,2	1,8	30	120FT	MLK	DeWalt, Fezer, Rapid, Schleicher, Ulmia	0042.300.28
330	3,5	3,0	30	102FT	MLK	Haffner	0042.330.30
	3,5	3,0	32	102FT	MLK	Elu DG-79	0042.330.32
350	2,8	2,3	30	108FT	MLK	Berg&Schmid, DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Wegoma	0042.350.34
	3,5	3,0	30	108FT	MLK	Berg&Schmid, DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Wegoma	0042.350.30
	3,5	3,0	30	108FT	MLK	Berg&Schmid, DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Wegoma	0142.350.30
	3,5	3,0	32	108FT	4/10/63	Eisele LMS 350 M/S	0042.350.32
	3,5	3,0	40	108FT	2/9/55 4/12/64	Eisele LMS II-PV/VA-L	0042.350.40
	2,7	2,0	30	120FT	MLK	Berg&Schmid, DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Wegoma	0042.350.28

Geräuschreduzierend vernietet

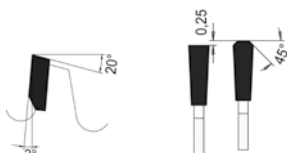
Soundstar

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

riveted noise reduction

Soundstar (multi-riveted noise reduction)

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60



Trapez-Flachzahn, negativer Spanwinkel

Triple Chip Grind tooth with negative rake angle

Für Profilstärke 1–3 mm

For a profile thickness of 1 to 3 mm

MEC/MAN

HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
380	3,5	3,0	32	110FT	MLK	Elumatec, Elu	⊙ 0042.380.32
400	3,6	3,0	30	120FT	MLK	DeWalt, Haffner, Rapid, Ulmia, Wegoma	⊙ 0042.400.32
	3,0	2,4	30	130FT	MLK	DeWalt, Haffner, Rapid, Ulmia, Wegoma	⊙ 0042.400.30
500	3,3	2,8	30	140FT	2/10,5/70	Elumatec, Haffner, Rapid	⊙ 0042.500.31
520	4,4	3,8	30	120FT		Graule	⊙ 0042.520.30
550	4,4	3,8	30	128FT		Elu, Rapid	⊙ 0042.550.30
600	4,6	4,0	30	140FT		Stürtz	⊙ 0042.600.30

⊙ Geräuschreduzierend vernietet

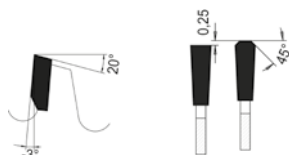
☞ Soundstar

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

⊙ *riveted noise reduction*

☞ *Soundstar (multi-riveted noise reduction)*

MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*



Trapez-Flachzahn, negativer Spanwinkel
Triple Chip Grind tooth with negative rake angle

Für Profilstärke 2–10 mm
For a profile thickness of 2 to 10 mm
MEC/MAN
HW

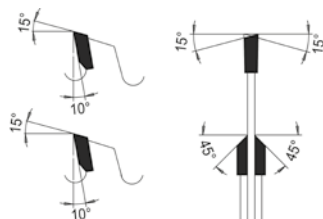
D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
180	2,8	2,2	30	42FT	2/7/42	Bosch, Elu, Festo, Reich	0042.180.31
	3,3	2,8	20	42FT	2/6/32	Haffner, Makita	0042.180.21
200	3,3	2,8	30	48FT		Eisele, Eumenia, Häfele, Urban	0042.200.31
	3,3	2,8	30	60FT	2/7/42	Eisele, Eumenia, Häfele, Ulmia, Urban	0042.200.30
210	2,8	2,2	30	60FT	2/7/42	Makita, Metabo, Hitachi	0042.210.30
216	3,0	2,4	30	60FT	2/7/42	DeWalt, Elu, Hitachi, Reich	0042.216.30
250	3,3	2,8	30	54FT	MLK	Elu, Haffner, Makita, Ulmia	0042.250.31
	3,3	2,8	30	60FT	MLK	Baier, Elu, Fezer, Haffner, Kaltenbach, Makita, Trennjäger	0042.250.29
300	3,6	3,0	30	60FT	MLK	DeWalt, Fezer, Rapid	0042.300.31
	3,6	3,0	30	72FT	MLK	DeWalt, Fezer, Rapid	0042.300.29
305	2,8	2,2	30	80FT	MLK	Elu, Hitachi, Weidmann	0042.305.30
330	3,5	3,0	30	84FT	MLK	Elu, Eisele, Graule	0042.330.31
350	3,6	3,0	30	72FT	MLK	Berg&Schmid, DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Wegoma	0042.350.31
	3,6	3,0	30	84FT		Berg&Schmid, DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Wegoma	0042.350.29
370	3,6	3,0	30	60FT	MLK	Eckert, Elu	0042.370.30
	3,6	3,0	30	80FT	MLK	Eckert, Elu	0042.370.31
400	3,8	3,2	50	66FT	4/15/80	Kaltenbach	0042.400.50
	3,6	3,0	30	90FT	MLK	DeWalt, Haffner, Rapid, Ulmia, Wegoma	0042.400.31
	3,6	3,0	50	90FT	4/15/80	Kaltenbach TL 400	0042.400.51
	4,4	3,8	40	90FT	2/15/80 2/12/64	Eisele LMS II/D + PV	0042.400.40
420	3,8	3,2	30	90FT	2/10,5/70	Elu, Haffner, Rapid, Ulmia, Wegoma	0042.420.31
	4,4	3,8	30	90FT	2/10,5/70	Elu, Haffner, Rapid, Ulmia, Wegoma	0042.420.33
	3,8	3,2	30	108FT	2/10,5/70	Elu DG 102/104 MGS 105	0042.420.30
450	4,8	4,0	30	96FT		DeWalt, Haffner, Rapid	0042.450.42
500	4,4	3,8	30	120FT	2/10,5/60	Haffner, Pfeiffer	0042.500.30
550	4,4	3,8	30	96FT		Elu, Rapid	0042.550.31

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

0043

HW-Fasesägesatz – Zum Trennen und Fasen TC Chamfer Saw Set - For Cutting and Chamfering

**PG
03**

Wechselzahn, Zahn einseitig spitz/plan

*Alternate Top Bevel tooth,
single-pointed/ single-flat*

Satzwerkzeug zum Austrennen von Glasleisten und als Kappfase-Satz
Tools for removing glass strips or as capped chamfer set

MEC**HW**

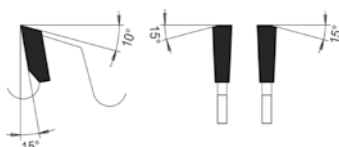
D	B	b	d	Z	ML	R/L	Maschine	Art. Nr.
92	3,0	2,5	30	24E 45°		LH	Rotox	0043.092.30
	3,0	2,5	30	24E 45°		RH	Rotox	0043.092.31
95	2,0	1,8	20	20E 45°		LH	Haffner	0043.095.20
	2,0	1,8	20	20E 45°		RH	Haffner	0043.095.21
98	3,0	2,5	32	36E 45°		LH	Elumatec	0043.098.32
	3,0	2,5	32	36E 45°		RH	Elumatec	0043.098.33
103	2,1	1,6	32	24E 45°		LH	Wegoma	0043.103.32
	2,1	1,6	32	24E 45°		RH	Wegoma	0043.103.33
175	2,1	1,6	20	68W			Haffner GL179	0043.175.20
200	2,2	1,8	20	60W			Striffler	0043.200.20
	2,1	1,6	32	80W	MLK		Wegoma	0043.200.32
	2,2	1,8	30	100TF neg.	MLK		Rotox	0043.200.30
250	2,1	1,6	30	120TF neg.	MLK		BJM, Rapid	0043.250.31

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

0043

HW-Auslinksägeblatt – Für Aluprofile oder NE-Legierungen TC Notching Saw Blade - For Aluminium Profiles or Non-ferrous Alloys

**PG
03**

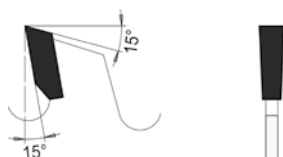
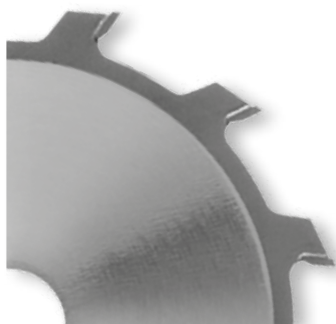
Flachzahn mit wechsseitiger Fase

*Flat Top Grind tooth, alternately
chamfered*

Zum Ausklinken, Sägen und Zerspanen von Profilen
For notching, sawing and machining of profiles

MEC**HW**

D	B	b	d	Z	Maschine	Art. Nr.
200	8,0	6,0	40	32F	Graule	0043.200.41
250	8,0	6,0	30	40F		0043.250.30
	8,0	6,0	40	40F	Rapid	0043.250.40
300	8,0	6,0	40	16F	Eisele	0043.300.41

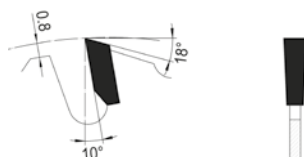
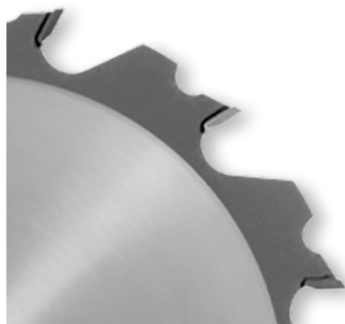

Flachzahn
Flat Top Grind tooth

* Große Spanräume ermöglichen die versetzte Kombination mehrerer Fräser zu einem Satzwerkzeug für größere Nutbreiten

* large chip spaces allow the staggered combination of several cutters to form a cutter set for wider grooves

Zum Fräsen von Nuten längs der Faser oder in Plattenwerkstoffen
For milling grooves along the grain or in panel materials
MEC
HW

D	B	b	d	Z	Art. Nr.
125	1,5	1,0	30	12F	2360.125.01
	2,0	1,4	30	12F	2360.125.05
	2,5	1,4	30	12F	2360.125.09
	3,0	2,0	30	12F	2360.125.11
	3,5	2,4	30	12F	2360.125.13
	4,0	3,0	30	12F	2360.125.15
	4,5	3,0	30	12F	2360.125.17
	5,0	3,5	30	12F	2360.125.19
	6,0	4,0	30	12F	2360.125.21
	140	1,5	1,0	12F	2360.140.01
	1,8	1,2	30	12F	2360.140.03
	2,0	1,4	30	12F	2360.140.05
	2,5	1,4	30	12F	2360.140.09
	3,0	2,0	30	12F	2360.140.11
	3,5	2,4	30	12F	2360.140.13
	4,0	3,0	30	12F	2360.140.15
	5,0	3,5	30	12F	2360.140.17
	6,0	4,0	30	12F	2360.140.19
	7,0	6,0	30	12F	2360.140.21
	8,0	6,0	30	12F	2360.140.23
	10,0	7,0	30	12F	2360.140.27
	150	4,0	3,0	12F	2360.150.15
	5,0	3,5	30	12F	2360.150.17
	6,0	4,0	30	12F	2360.150.19
	3,0	2,0	30	18F	2360.150.01
	4,0	3,0	30	18F	2360.150.03
	5,0	3,5	30	18F	2360.150.05
	6,0	4,0	30	18F	2360.150.07
	8,0	6,0	30	18F	2360.150.09
	180	4,0	3,0	12F	2360.180.01
	5,0	3,5	30	12F	2360.180.03
	6,0	4,0	30	12F	2360.180.05
	8,0	6,0	30	12F	2360.180.07
	10,0	7,0	30	12F	2360.180.09



Flachzahn, spandickenbegrenzt

Flat Top Grind tooth, limited chip thickness

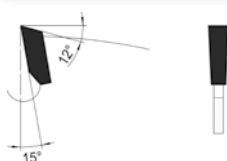
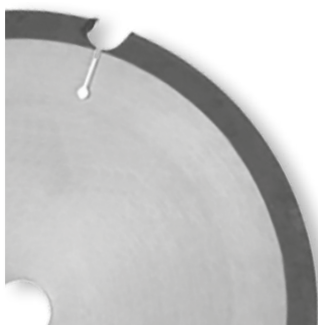
Bis D100 mm in Rundform ab D125 mm
spandickenbegrenzt (SDB)
*Up to D100 mm in round shape from
D125 mm with limited chip thickness (SDB)*

Zum Fräsen von Nuten längs der Faser oder in Plattenwerkstoffen
For milling grooves along the grain or in panel materials

MAN

HW

D	B	b	d	Z	Art. Nr.
100	2,0	1,4	20	6F	2361.100.20
	3,0	2,0	20	6F	2361.100.21
	4,0	3,0	20	6F	2361.100.22
	5,0	3,5	20	6F	2361.100.23
	6,0	4,0	20	6F	2361.100.24
	8,0	6,0	20	6F	2361.100.26
	10,0	7,0	20	6F	2361.100.27
125	1,5	1,0	30	12F SDB	2361.125.01
	1,8	1,2	30	12F SDB	2361.125.03
	2,0	1,4	30	12F SDB	2361.125.05
	2,5	1,4	30	12F SDB	2361.125.09
	3,0	2,0	30	12F SDB	2361.125.11
	3,5	2,4	30	12F SDB	2361.125.13
	4,0	3,0	30	12F SDB	2361.125.15
	4,5	3,0	30	12F SDB	2361.125.17
	5,0	3,5	30	12F SDB	2361.125.19
	6,0	4,0	30	12F SDB	2361.125.21
140	2,0	1,4	30	12F SDB	2361.140.05
	2,5	1,4	30	12F SDB	2361.140.09
	3,0	2,0	30	12F SDB	2361.140.11
	3,5	2,4	30	12F SDB	2361.140.13
	4,0	3,0	30	12F SDB	2361.140.15
	4,5	3,0	30	12F SDB	2361.140.16
	5,0	3,5	30	12F SDB	2361.140.17
	6,0	4,0	30	12F SDB	2361.140.19
	8,0	6,0	30	12F SDB	2361.140.23
	10,0	7,0	30	12F SDB	2361.140.27
180	4,0	3,0	30	12F SDB	2361.180.01
	5,0	3,5	30	12F SDB	2361.180.03
	6,0	4,0	30	12F SDB	2361.180.05
	8,0	6,0	30	12F SDB	2361.180.07
	10,0	7,0	30	12F SDB	2361.180.09



Flachzahn

Flat Top Grind tooth

Zum Nuten und Schlitzen von Massivhölzern mit BG-Test-Abnahme
For grooving and tenoning solid woods with safety approval (BG test)

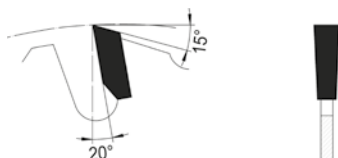
MAN

HW

D	B	b	d	Z	Art. Nr.
200	4,0	2,5	30	4F SDB	2359.200.30
250	4,0	3,0	30	4F SDB	2359.250.30
	6,0	4,5	30	4F SDB	2359.250.31
300	5,0	4,0	30	4F SDB	2359.300.30
	6,0	4,5	30	4F SDB	2359.300.31

SDB: Spandickenbegrenzt

SDB: *with limited chip thickness*



Flachzahn, spandickenbegrenzt
Flat Top Grind tooth with limited chip thickness

Für manuelle oder mechanische Längsschnitte in trockenes Weichholz
For cutting dry softwood along the grain with manual or mechanical feed

MEC/MAN

HW

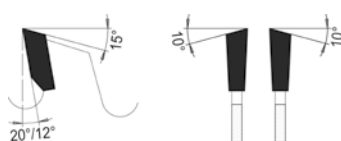
D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	12 SDB	MLK	9008.012.250
300	3,2	2,2	30	14 SDB	MLK	9008.014.300
315	3,2	2,2	30	14 SDB	MLK	9008.014.315
350	3,5	2,5	30	16 SDB	MLK	9008.016.350
400	3,5	2,5	30	18 SDB	MLK	9008.018.400
450	3,4	2,8	30	20 SDB	MLK	9008.020.400
500	3,4	2,8	30	22 SDB	MLK	9008.022.500

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

SDB: Spandickenbegrenzt

MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

SDB: *with limited chip thickness*



Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth

Für Holz und Holzwerkstoffe, Plattenwerkstoffe, Hartpapier und Schichtstoffplatten
For wood, wood-based and panel materials, paper-based and high-presure laminates

MEC/MAN

HW

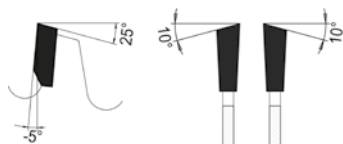
D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	24W SDB	MLK	9010.024.250
	3,2	2,2	30	40W	MLK	9012.040.250
	3,2	2,2	30	48W	MLK	9014.048.250
	3,2	2,2	30	60W	MLK	9014.060.250
	3,2	2,2	30	80W	MLK	9015.080.250
300	3,2	2,2	30	28W SDB	MLK	9010.028.300
	3,2	2,2	30	36W	MLK	9012.036.300
	3,2	2,2	30	48W	MLK	9012.048.300
	3,2	2,2	30	60W	MLK	9014.060.300
	3,2	2,2	30	72W	MLK	9014.072.300
315	3,2	2,2	30	96W	MLK	9015.096.300
	3,2	2,2	30	28W SDB	MLK	9010.028.315
	3,2	2,2	30	48W	MLK	9012.048.315
	3,2	2,2	30	60W	MLK	9014.060.315
	3,2	2,2	30	72W	MLK	9014.072.315
350	3,2	2,2	30	96W	MLK	9015.096.315
	3,5	2,5	30	32W SDB	MLK	9010.032.350
	3,2	2,2	30	42W	MLK	9012.042.350
	3,5	2,5	30	54W	MLK	9014.054.350
	3,5	2,5	30	72W	MLK	9014.072.350
400	3,5	2,5	30	84W	MLK	9014.084.350
	3,5	2,5	30	108W	MLK	9015.108.350
	3,5	2,5	30	36W SDB	MLK	9010.036.400
450	4,4	2,8	30	40W SDB	MLK	9010.040.450
500	4,4	2,8	30	44W SDB	MLK	9010.044.500

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

SDB: Spandickenbegrenzt

MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

SDB: *with limited chip thickness*



Wechselzahn, negativer Spanwinkel

Alternate Top Bevel tooth, negative rake angle

Für Kapp- und Gehrungssägen mit obenliegender Welle
For crosscut saw blades and miter saws with overhead shaft

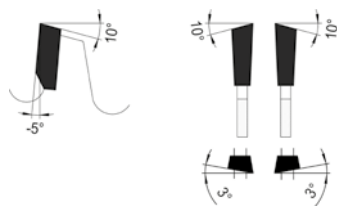
MAN

HW

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
165	1,9	1,4	20	64W neg.		9018.064.165
190	2,0	1,4	20	40W neg.		9018.040.190
	2,0	1,4	20	60W neg.		9018.060.190
210	2,8	2,0	30	24W neg.		9018.024.210
	2,8	2,0	30	40W neg.		9018.040.210
	2,3	1,8	30	48W neg.		9018.048.210
	2,8	2,0	30	60W neg.		9018.060.210
	2,8	2,0	30	80W neg.		9018.080.210
216	2,8	2,0	30	24W neg.		9018.024.216
	2,3	1,8	30	36W neg.		9018.036.216
	2,3	1,8	30	48W neg.		9018.048.217
	2,8	2,0	30	48W neg.		9018.048.216
	2,3	1,8	30	60W neg.		9018.060.217
	2,8	2,0	30	60W neg.		9018.060.216
	2,8	2,0	30	80W neg.		9018.080.216
250	3,2	2,2	30	24W neg.	MLK	9018.024.251
	3,2	2,2	20	48W neg.	MLK	9018.048.250
	3,2	2,2	30	48W neg.	MLK	9018.048.251
	3,2	2,2	30	60W neg.	MLK	9018.060.250
	3,2	2,2	30	80W neg.	MLK	9018.080.250
254	2,8	2,0	30	24W neg.	MLK	9018.024.254
	2,8	2,0	30	48W neg.	MLK	9018.048.254
	2,3	1,8	30	60W neg.		9018.060.255
	2,8	2,0	30	60W neg.	MLK	9018.060.254
	2,8	2,0	30	80W neg.	MLK	9018.080.254
260	2,5	1,8	30	24W neg.	MLK	9018.024.260
	2,3	1,8	30	40W neg.	MLK	9018.040.260
	2,15	1,6	30	45W neg.		9018.045.260
	2,5	1,8	30	48W neg.	MLK	9018.048.260
	2,3	1,8	30	60W neg.	MLK	9018.060.261
	2,5	1,8	30	60W neg.	MLK	9018.060.260
	2,5	1,8	30	80W neg.	MLK	9018.080.260
300	3,2	2,2	30	72W neg.	MLK	9018.072.300
	3,2	2,2	30	96W neg.	MLK	9018.096.300
305	2,6	1,8	30	32W neg.	MLK	9018.032.305
	2,8	2,0	30	48W neg.	MLK	9018.048.305
	2,8	2,0	30	60W neg.	MLK	9018.060.305
	2,3	1,8	30	72W neg.		9018.072.306
	2,8	2,0	30	72W neg.	MLK	9018.072.305
	2,8	2,0	30	96W neg.	MLK	9018.096.305
315	2,4	1,8	30	48W neg.	MLK	9018.048.315
	2,4	1,8	30	84W neg.	MLK	9018.084.315
350	3,2	2,2	40	72W neg.		9018.072.350

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60



Negativer Wechselzahn mit
wechselseitiger Fase und Achswinkel
*negative Alternate Top Bevel tooth with
alternating chamfer and axis angle*

Formatierung dünnwandiger Kunststoffprofile und -platten, Steg- und Hohlkammerplatten
Formatting of thin-walled plastic profiles and sheets, multi wall and twin wall sheets

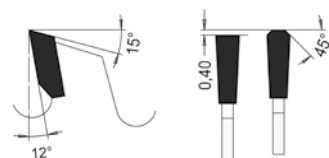
MEC/MAN

HW

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
160	2,4	1,6	20	54WF-WAW	2/6/32	9518.054.160
190	2,4	1,6	30	60WF-WAW	2/7/42	9518.060.190
216	2,8	2,0	30	72WF-WAW	2/7/42	9518.072.216
250	2,8	2,0	30	84WF-WAW	MLK	9518.084.250
260	2,8	2,0	30	90WF-WAW	MLK	9518.090.260
300	2,8	2,0	30	96WF-WAW	MLK	9518.096.300
305	2,8	2,0	30	96WF-WAW	MLK	9518.096.305
350	2,8	2,0	30	108WF-WAW	MLK	9518.108.350

WF-WAW: Wechselzahn angefast mit wechselseitigem Achswinkel

WF-WAW: *chamfered Alternate Top Bevel tooth with alternating axial angle*



Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Für Schnitte in beschichteten Möbelplatten in Verbindung mit Vorritzer
For cutting laminated furniture panels with scoring blade

MEC/MAN

HW

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
220	3,2	2,2	30	64FT	MLK	9021.064.220
250	3,2	2,2	30	60FT	MLK	9021.060.250
	3,2	2,2	30	80FT	MLK	9021.080.250
300	3,2	2,2	30	72FT	MLK	9021.072.300
	3,2	2,2	30	96FT	MLK	9021.096.300
350	3,5	2,5	30	84FT	MLK	9021.084.350
	3,5	2,5	30	108FT	MLK	9021.108.350

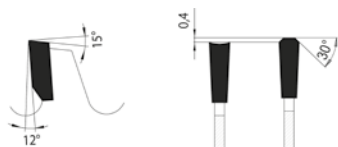
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

9025

HW-Formatkreissägeblatt – Für Fertigschnitte ohne Vorritzer

TC Panel Saw Blade - For Finished Cuts without Scoring Blade

**PG
02**

Hohlzahn-Dach-Flach

Hollow face tooth (inverted V tooth alternates with Flat Top tooth)

Zuschnitte von Möbelplatten, Thermo- und Duroplasten – Saubere Ober- und Unterkanten
To size furniture panels, thermoplastics and thermosets - for tear-free edges

MEC/MAN**HW**

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
160	2,8	1,8	20	34HD	2/6/32	9025.034.160
190	2,8	1,8	30	38HD	2/7/42	9025.038.190
200	2,8	1,8	30	40HD	2/7/42	9025.040.200
220	3,2	2,2	30	44HD	MLK	9025.044.220
250	3,2	2,2	30	48HD	MLK	9025.048.250
303	3,2	2,2	30	60HD	MLK	9025.060.303
	3,2	2,2	30	72HD	MLK	9025.072.303
350	3,2	2,2	30	72HD	MLK	9025.072.350

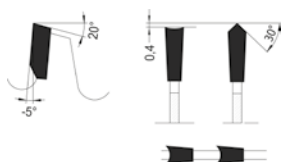
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

9027

HW-Formatkreissägeblatt – Für Fertigschnitte ohne Vorritzer

TC Panel Saw Blade - For Finished Cuts without Scoring Blade

**PG
02**

Hohlzahn-Dach-Flach, negativer Spanwinkel

Hollow face tooth with negative rake angle (Flat Top tooth alternates with inverted V tooth)

Zuschnitte von Möbelplatten, Thermo- und Duroplasten – Negative Zahnform für verbesserte Plattenunterseite
To size furniture panels, thermoplastics and thermosets - negative tooth form for improved bottom side

MEC/MAN**HW**

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
220	3,2	2,2	30	44HD neg.	MLK	9027.044.220
250	3,2	2,2	30	48HD neg.	MLK	9027.048.250
303	3,2	2,2	30	60HD neg.	MLK	9027.060.303
350	3,2	2,2	30	72HD neg.	MLK	9027.072.350

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

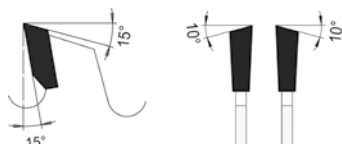
MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60


Vorritzen von beschichteten Holzwerkstoffen
For scoring coated composite wood

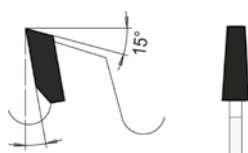
MEC/MAN

HW

D	B	b	d	Z	Art. Nr.
80	3,1-4,3	2,2	20	20F kon.	9026.020.080
100	3,1-4,3	2,2	20	20F kon.	9026.020.100
	3,1-4,3	2,2	22	20F kon.	9026.020.101
120	3,35	2,2	20	20W Postforming	9026.020.120
	3,1-4,3	2,2	20	24F kon.	9026.024.120
	3,1-4,3	2,2	22	35F kon.	9026.035.121
125	3,1-4,3	2,2	20	24F kon.	9026.024.125
	3,1-4,3	2,2	22	24F kon.	9026.024.126



Wechselzahn

Alternate Top Bevel tooth

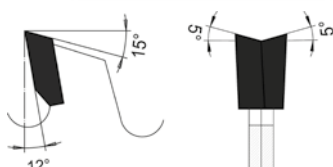
Flachzahn, konisch

Flat Top Grind tooth, conical
Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen, zweiteilig verstellbar mit Zwischenringen
For scoring panel materials, two-piece design adjustable with spacer rings

MEC/MAN

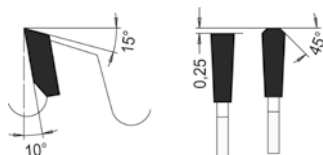
HW

D	B	b	d	Z	Maschine	Art. Nr.
70	2,8-3,6	4,0	20	9W+9W	Felder	9026.009.070
80	2,8-3,6	4,0	20	10W+10W		9026.010.080
100	2,8-3,6	4,0	20	12W+12W		9026.012.100
	2,8-3,6	4,0	22	12W+12W		9026.012.101
120	2,8-3,6	4,0	20	12W+12W		9026.012.120
	2,8-3,6	4,0	22	12W+12W	Altendorf	9026.012.121
	2,8-3,8	4,0	22	12W+12W	Martin	9026.012.122
	2,8-3,8	4,0	50	12W+12W	Altendorf Rapido	9026.012.123
125	2,8-3,6	4,0	20	12W+12W		9026.012.125
	2,8-3,6	4,0	22	12W+12W		9026.012.126
140	2,8-3,8	4,0	36	12W+12W	Martin	9026.012.140
180	2,8-3,8	4,4	50	18W+18W	Altendorf Rapido Plus	9026.018.180



Wechselzahn, zweiteilig

Two-piece Alternate Top Bevel tooth



Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Trennen und Formatieren von Platten, Stangen und Profilen aus Alu und NE
Cutting and sizing aluminium and non-ferrous panels, rods, and profiles

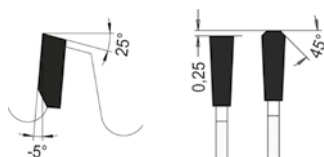
MEC/MAN

HW

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
200	2,8	2,2	20	54TF	2/6/32	9040.054.200
	2,8	2,2	20	72TF	2/6/32	9040.072.200
250	3,2	2,5	30	66TF	MLK	9040.066.250
	3,2	2,5	30	80TF	MLK	9040.080.250
300	3,2	2,5	30	72TF	2/9/55 4/12/64	9040.072.300
	3,2	2,5	30	84TF	MLK	9040.084.300
	3,2	2,5	30	96TF	MLK	9040.096.300
320	3,2	2,5	30	84TF	MLK	9040.084.320
330	3,2	2,5	32	96TF	MLK	9040.096.330
350	3,4	2,8	30	84TF	MLK	9040.084.350
	3,4	2,8	30	90TF	MLK	9040.090.350
	3,2	2,5	30	108TF	MLK	9040.108.350

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60



Trapez-Flachzahn, negativ
Triple Chip Grind tooth, negative

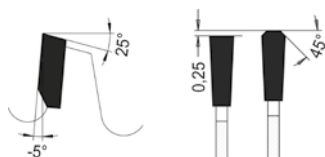
Trennen und Formatieren von Platten, Stangen und Profilen aus Alu, NE und Kunststoff
Cutting and sizing panels, rods, and profiles consisting of aluminium, NF alloys, and plastic

MEC**HW**

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
85	1,5	1,0	15	30TF neg.		Bosch	9042.030.085
120	1,8	1,2	20	34TF neg.			9042.034.121
	2,8	2,0	20	34TF neg.			9042.034.120
136	1,5	1,0	20	40TF neg.	2/6/32		9042.040.137
	2,8	2,0	20	40TF neg.	2/6/32		9042.040.136
140	1,8	1,3	20	42TF neg.	2/6/32	Bosch	9042.042.140
150	2,8	2,0	20	42TF neg.	2/6/32		9042.042.150
160	2,8	2,0	20	42TF neg.	2/6/32		9042.042.160
	1,8	1,2	20	52F/FA neg.	2/6/32	Festool	9042.052.161
	2,2	1,6	20	52TF neg.	2/6/32	Festool	9042.052.160
	2,8	2,0	20	56TF neg.	2/6/32		9042.056.160
162	1,8	1,2	20	52TF neg.	2/6/32		9042.052.162
165	1,5	1,0	20	42TF neg.	2/6/32		9042.042.165
	2,6	1,6	30	52TF neg.	2/7/42	Bosch	9042.052.165
	1,5	1,0	20	54TF neg.	2/6/32		9042.054.165
	1,8	1,3	20	56TF neg.	2/6/32	Bosch	9042.056.165
168	1,8	1,2	20	54TF neg.			9042.054.168
180	2,8	2,0	20	48TF neg.	2/6/32		9042.048.180
	2,8	2,0	30	48TF neg.	2/7/42		9042.048.181
184	1,8	1,2	20	54TF neg.			9042.054.184
185	2,4	1,4	20	54TF neg.			9042.054.185
190	2,8	2,0	20	54TF neg.	2/6/32		9042.054.190
	2,8	2,0	30	54TF neg.	2/7/42		9042.054.191
	2,6	2,0	20	58TF neg.		Festool	9042.058.190
	2,8	2,2	30	68TF neg.	2/7/42		9042.068.190
200	2,8	2,0	30	54TF neg.	2/7/42		9042.054.200
210	2,8	2,0	30	54TF neg.	2/7/42		9042.054.210
	2,1	1,8	30	72TF neg.	2/7/42	Festool	9042.072.210
216	2,8	2,0	30	48TF neg.	2/7/42		9042.048.216
	2,8	2,0	30	60TF neg.	2/7/42		9042.060.216
	2,3	1,8	30	64TF neg.	2/7/42	Festool	9042.064.216
	2,6	1,8	30	64TF neg.	2/7/42	Bosch	9042.064.217
	2,8	2,0	30	80TF neg.	2/7/42		9042.080.216
220	2,8	2,0	30	54TF neg.	MLK		9042.054.220
225	2,8	2,0	30	60TF neg.	MLK		9042.060.225
	2,5	1,8	30	68TF neg.	MLK	Mafell	9042.068.225
	2,6	2,0	30	68TF neg.	MLK	Festool	9042.068.226
230	2,8	2,0	30	64TF neg.	MLK		9042.064.230
	2,5	2,0	30	76TF neg.	MLK	Festool	9042.076.230
235	2,8	2,0	30	64TF neg.	MLK		9042.064.235
237	2,5	1,8	30	64TF neg.			9042.064.237
240	2,8	2,0	30	64TF neg.	MLK		9042.064.240
250	3,2	2,5	30	54TF neg.	MLK		9042.054.250
	2,8	2,2	30	80TF neg.	MLK		9042.080.250
	3,2	2,5	30	80TF neg.	MLK		9042.080.251
254	2,4	1,8	30	80TF neg.	MLK	Festool	9042.080.255
	3,2	2,5	30	80TF neg.	MLK		9042.080.254
260	2,5	1,8	30	64TF neg.	MLK		9042.064.260
	3,2	2,5	30	64TF neg.	MLK		9042.064.261
	2,4	1,8	30	68TF neg.	MLK	Festool	9042.068.260
	3,2	2,5	30	80TF neg.	MLK		9042.080.260

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60



Trapez-Flachzahn, negativ
Triple Chip Grind tooth, negative

Trennen und Formatieren von Platten, Stangen und Profilen aus Alu und NE
Cutting and sizing aluminium and non-ferrous panels, rods, and profiles

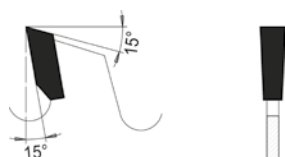
MEC

HW

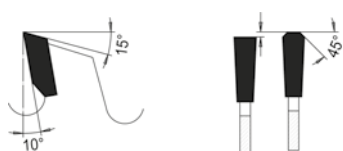
D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
270	3,2	2,5	30	80TF neg.	MLK		9042.080.270
275	3,2	2,5	40	88TF neg.	2/9/55 4/12/64		9042.088.275
280	3,2	2,5	30	80TF neg.	MLK		9042.080.280
300	3,2	2,5	30	72TF neg.	MLK		9042.072.300
	3,2	2,5	30	96TF neg.	MLK		9042.096.300
305	2,8	2,2	30	80TF neg.	MLK		9042.080.305
	3,2	2,5	30	80TF neg.	MLK		9042.080.306
315	2,4	1,8	30	96TF neg.	MLK	Matabo	9042.096.315
330	3,2	2,5	30	84TF neg.	MLK		9042.084.330
	3,2	2,5	30	102TF neg.	MLK		9042.102.330
350	3,2	2,5	30	80TF neg.	MLK		9042.080.350
	3,2	2,5	30	108TF neg.	MLK		9042.108.350

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

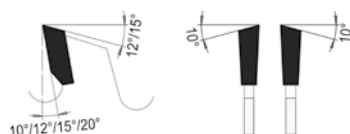
MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60



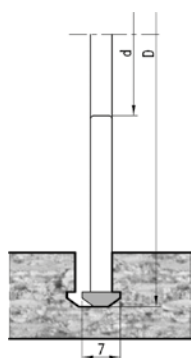
Flachzahn
Flat Top Grind tooth



Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth



Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth



- ▲ Profilfräsauführung für Lamello® Zeta
▲ profile cutter design for Lamello® Zeta

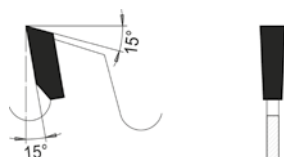
- ▲ Profilfräsauführung für Lamello® System Zeta
① Klassische Ausführung für Lamello® Schiffchen
▲ profile cutter design for Lamello® system Zeta
① classic version for Lamello® shuttle

Für Holz, Holzwerkstoffe und Kunststoff
For wood, composite wood, and plastic

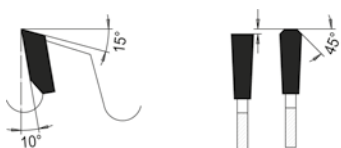
MAN

HW

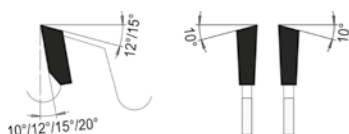
D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
78	3,0	2,0/3,0	22	4WWF	4/4,5-8,5/36	Lamello Zeta Top 20/21 Classic	9047.004.078
85	1,1	0,7	15	20W		Bosch	9047.020.085
86	2,6	1,6	12	12W			9047.012.086
100,9	7,0	3,0/4,0	22	3T	4/4,5-8,5/36	Lamello Zeta Top 20/21 Classic	▲ 9047.003.101
100	3,97	2,8	22	6WWF		Bosch, Makita, Mafell, DeWalt	① 9047.006.100
	4,0	2,6	22	6W		Lamello Classic	① 9047.006.102
	4,0	3,0/4,0	22	6WWF	4/4,5-8,5/36	Lamello Zeta Top 20/21 Classic	9047.006.101
	3,97	2,8	22	9WWF			① 9047.009.100
	2,6	1,6	12	12F			0047.012.100
	2,6	1,6	12	12W			9047.012.100
	2,6	1,6	12	30W			0047.030.100
	2,6	1,6	12	30W			9047.030.100
105	2,6	1,6	20	30W			0047.030.105
	2,6	1,6	20	30W			9047.030.105
	2,6	1,6	22	30W			0047.030.106
	2,6	1,6	22	30W			9047.030.106
120	1,8	1,2	20	12W		Mafell	9047.012.120
	2,6	1,6	20	12F			0047.012.120
	1,8	1,2	20	24W		Mafell	9047.024.120
	2,6	1,6	20	30W			0047.030.120
	2,6	1,6	20	30W			9047.030.120
	1,8	1,2	20	40FT		Mafell	9047.040.120
125	2,6	1,6	12,75	12W	2/6,5/76		9047.012.125
	2,6	1,6	12,75	12F			0047.012.125
	2,6	1,6	20	12W	2/6/32		9047.012.126
	2,6	1,6	12,75	30W	2/6,5/76		9047.030.125
	2,6	1,6	20	30W			0047.030.127
	2,6	1,6	20	30W	2/6/32		9047.030.126
130	2,6	1,6	16	24W			9047.024.130
	2,6	1,6	20	24W			9047.024.131
	2,6	1,6	16	36W			9047.036.130
132	2,6	1,6	20	12F			0047.012.133
	2,6	1,6	20	12W			9047.012.132
	2,6	1,6	20	30W			0047.030.134
134	2,6	1,6	20	24W			9047.024.134
	2,6	1,6	20	36W			9047.036.134
136	1,5	1,1	10	16W		DeWalt	9047.016.136
	1,5	1,0	20	16W		Makita	9047.016.137
	1,5	1,1	10	24W		DeWalt	9047.024.136
	1,5	1,0	20	24W		Makita	9047.024.137
140	1,5	1,6	12,75	12W	2/6,5/88		9047.012.140
	2,4	1,4	20	12W	2/6/32	Bosch	9047.012.143
	2,6	1,6	20	12W	2/6/32		9047.012.142
	1,8	1,3	20	24W	2/6/32	Bosch	9047.024.140
	2,6	1,6	12,75	24W	2/6,5/88		9047.024.143
	2,6	1,6	20	24W	2/6/32		9047.024.141
	2,6	1,6	20	30W	2/6/32		9047.030.140
	1,8	1,3	20	36W	2/6/32	Bosch	9047.036.141
	2,6	1,6	12,75	36W	2/6,5/88		9047.036.140
	1,8	1,3	20	42W	2/6/32	Bosch	9047.042.140



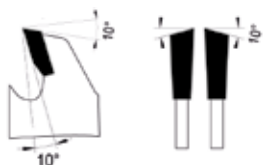
Flachzahn
Flat Top Grind tooth



Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth



Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth



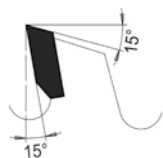
Wechselachzahn
Alternate inverted V tooth

Für Holz, Holzwerkstoffe und Kunststoff
For wood, composite wood, and plastic

MAN

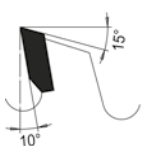
HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
150	2,6	1,6	13	12F			0047.012.150
	2,6	1,6	16	12W			9047.012.150
	2,6	1,6	20	12F			0047.012.149
	2,6	1,6	30	12W	2/7/42		9047.012.151
	2,6	1,6	20	18W	2/6/32		9047.018.150
	2,6	1,6	16	30W			9047.030.150
	2,6	1,6	20	30W	2/6/32		9047.030.151
	2,6	1,6	20	30W			0047.030.149
	2,6	1,6	30	30W			0047.030.151
	2,6	1,6	30	30W	2/7/42		9047.030.152
	2,6	1,6	16	48W			9047.048.150
	2,6	1,6	20	48W	2/6/32		9047.048.151
160	2,6	1,6	30	48W	2/7/42		9047.048.152
	1,5	1,0	20	12W	2/6/32	Bosch	9047.012.167
	1,8	1,2	20	12W	2/6/32	Festool	9047.012.164
	2,2	1,8	20	12W	2/6/32	Festool	9047.012.161
	2,6	1,6	16	12W	2/6/33		9047.012.160
	2,6	1,6	20	12W	2/6/32		9047.012.162
	2,6	1,6	30	12W	2/7/42		9047.012.163
	2,6	1,6	20	12F			0047.012.157
	2,6	1,6	30	12F			0047.012.159
	2,0	1,2	20	14W	2/6/32	Hilti	9047.014.160
	1,6	1,1	20	16F/Fa	2/6/32	Mafell	9047.016.161
	1,8	1,2	20	16W	2/6/32	Mafell	9047.016.160
	1,8	1,2	20	18W	2/6/32	Festool	9047.018.160
	2,2	1,6	20	18W	2/6/32	Festool	9047.018.161
	1,5	1,0	20	24W	2/6/32	Bosch	9047.124.160
	1,8	1,2	20	24W	2/6/32	Mafell	9047.024.161
	2,0	1,2	20	24W	2/6/32	Hilti	9047.024.164
	2,6	1,6	16	24W	2/6/33		9047.024.160
	2,6	1,6	20	24W	2/6/32		0047.024.159
	2,6	1,6	20	24W	2/6/32		9047.024.162
	2,6	1,6	30	24W	2/7/42		9047.024.163
	1,8	1,2	20	28W	2/6/32	Festool	9047.028.161
	2,2	1,8	20	28W	2/6/32	Festool	9047.028.160
	2,6	1,6	20	30W	2/6/32		9047.030.160
	2,6	1,6	20	30W			0047.030.157
	1,8	1,2	20	32W	2/6/32	Mafell	9047.032.160
	1,5	1,0	20	36W	2/6/32	Bosch	9047.036.163
	2,6	1,6	16	36W	2/6/33		9047.036.160
	2,6	1,6	20	36W	2/6/32		9047.036.161
	2,6	1,6	30	36W	2/7/42		9047.036.162
	1,8	1,2	20	42WD	2/6/32	Festool	9047.042.160
	1,5	1,0	20	48W	2/6/32	Bosch	9047.148.161
	1,8	1,2	20	48FT	2/6/32	Mafell	9047.048.161
	1,8	1,2	20	48W	2/6/32		9047.048.169
	2,2	1,6	20	48FT	2/6/32	Festool	9047.148.160
	2,2	1,8	20	48W	2/6/32	Festool	9047.048.162
	2,6	1,6	16	48W	2/6/33		9047.048.160
	2,6	1,6	20	48W	2/6/32		0047.048.159
	2,6	1,6	20	48W	2/6/32		9047.048.163
	2,6	1,6	30	48W	2/7/42		9047.048.164
	1,8	1,2	20	52FT	2/6/32	Festool	9047.052.160
	2,0	1,2	20	54W	2/6/32	Hilti	9047.054.160
	1,8	1,2	20	56FT	2/6/32	Mafell	9047.056.160
	1,2	0,8	30	60W			9047.060.160
162	1,8	1,2	20	48W	2/6/32	Mafell	9047.148.162



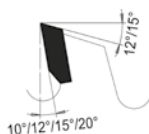
Flachzahn

Flat Top Grind tooth



Trapez-Flachzahn

Triple Chip Grind tooth



Wechselzahn

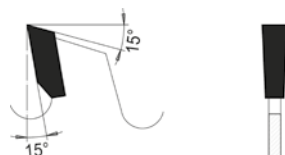
Alternate Top Bevel tooth

Für Holz, Holzwerkstoffe und Kunststoff
For wood, composite wood, and plastic

MAN

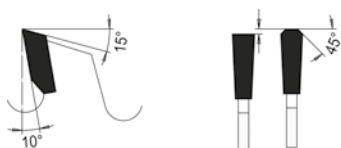
HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
162	1,8	1,2	20	48FT			9047.148.163
165	1,5	1,0	20	12W		Bosch	9047.012.168
	2,4	1,4	20	12W			9047.012.166
	2,6	1,6	16	12W	2/6/33		9047.012.165
	2,6	1,6	16	12F			0047.012.165
	2,0	1,1	20	14W		Hilti	9047.014.165
	1,8	1,3	20	20W		Bosch	9047.020.165
	1,5	1,1	10	24W		DeWalt	9047.024.165
	1,5	1,0	20	24W		Makita	9047.024.167
	2,0	1,1	20	24W	2/6/32	Hilti	9047.124.165
	2,4	1,4	20	24W			9047.024.168
	2,6	1,6	16	24W	2/6/33	DeWalt	9047.024.166
	2,6	1,6	30	24W	2/6/33	Bosch	9047.224.165
	2,6	1,6	16	30W	2/6/33		9047.030.165
	2,6	1,6	20	30W			0047.030.166
	2,6	1,6	20	30W			9047.030.166
	1,8	1,3	20	32W		Bosch	9047.032.165
	1,5	1,0	20	36W		Bosch	9047.036.165
	2,6	1,6	30	36W		Bosch	9047.036.166
	1,5	1,1	10	48W		DeWalt	9047.048.165
	1,5	1,0	20	48W		Makita	9047.148.165
	1,8	1,3	20	48W		Bosch	9047.048.166
	1,8	1,3	20	48FT		Bosch	9047.148.166
	2,3	1,8	20	48W			9047.048.167
	2,4	1,4	20	48W			9047.048.168
	2,6	1,6	30	48W		Bosch	9047.148.164
	2,0	1,1	20	54W	2/6/32	Hilti	9047.054.165
168	1,8	1,2	20	16W		Mafell	9047.016.168
	1,8	1,2	20	24W		Mafell	9047.024.169
	1,8	1,2	20	32W		Mafell	9047.032.168
	1,8	1,2	20	56W		Mafell	9047.056.168
170	2,6	1,6	30	12F			0047.012.169
	2,6	1,6	30	12W	2/7/42		9047.012.170
	2,6	1,6	30	24W	2/7/42		0047.024.171
	2,6	1,6	30	24W	2/7/42		9047.024.170
	2,6	1,6	30	30W	2/7/42		9047.030.170
	2,6	1,6	30	30W			0047.030.169
	2,6	1,6	30	48W	2/7/42		0047.048.171
	2,6	1,6	30	48W	2/7/42		9047.048.170
180	2,8	1,8	20	12W	2/6/32		9047.012.181
	2,8	1,8	30	12W	2/7/42		9047.012.180
	2,0	1,4	20	14W		Hilti	9047.014.180
	2,0	1,4	20	24W		Hilti	9047.024.182
	2,8	1,8	16	24W	1/6/33		0047.012.182
	2,8	1,8	16	24W	1/6/33		0047.024.180
	2,8	1,8	16	24W	2/6/33		9047.024.180
	2,8	1,8	20	24W	2/6/32		0047.024.181
	2,8	1,8	20	24W	2/6/32		9047.124.180
	2,8	1,8	30	24W			0047.024.182
	2,8	1,8	30	24W	2/7/42		9047.024.181
	2,0	1,2	30	30W	2/7/42	Mafell	9047.030.183
	2,8	1,8	16	30W	2/6/33		9047.030.180
	2,8	1,8	20	30W			0047.030.182
	2,8	1,8	20	30W	2/9/32		9047.030.181
	2,8	1,8	30	30W			0047.030.183
	2,8	1,8	30	30W	2/4/42		9047.030.182



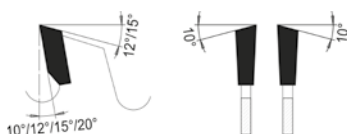
Flachzahn

Flat Top Grind tooth



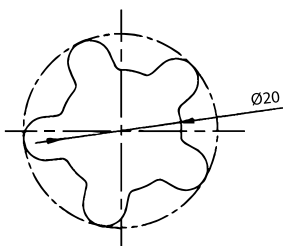
Trapez-Flachzahn

Triple Chip Grind tooth



Wechselzahn

Alternate Top Bevel tooth



Festool FastFix Bohrbild

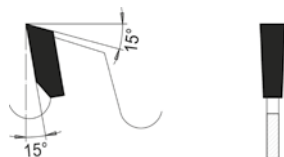
Festool FastFix pattern drawing

Für Holz, Holzwerkstoffe und Kunststoff
For wood, composite wood, and plastic

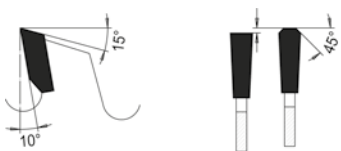
MAN

HW

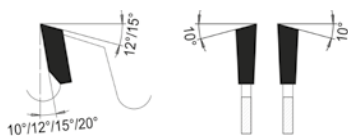
D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
2,8	1,8	20	42W	2/6/32			9047.042.180
2,0	1,4	20	54W			Hilti	9047.054.182
2,8	1,8	16	54W	1/6/33			0047.054.180
2,8	1,8	16	54W	2/9/33			9047.054.180
2,8	1,8	20	54W	2/9/32			0047.054.181
2,8	1,8	20	54W	2/6/32			9047.054.181
2,0	1,2	30	56W	2/7/42		Mafell	9047.056.180
1,2	0,8	30	60W				9047.060.180
184	2,6	1,6	20	18W			9047.018.184
	1,6	1,0	20	24W		Bosch	9047.024.186
	1,8	1,2	20	24W		DeWalt	9047.024.184
	2,6	1,6	20	30W			9047.030.185
	2,8	1,8	16	30W			9047.030.184
	1,6	1,0	20	48W		Bosch	9047.048.187
	2,6	1,6	16	48W			9047.048.184
	2,6	1,6	20	48W			9047.048.186
185	1,8	1,2	20	16W		Mafell	9047.016.185
	2,4	1,4	20	16W		Mafell	9047.016.186
	2,4	1,4	20	24W		Mafell	9047.024.185
	1,8	1,2	20	32W		Mafell	9047.032.185
	2,4	1,4	20	32W		Mafell	9047.032.186
	2,4	1,4	20	56W		Mafell	9047.056.185
190	2,2	1,4	30	12W	2/7/42	Hilti	9047.012.192
	2,6	1,8	FastFix	16W		Festool	9047.016.193
	2,8	1,8	16	16W	2/6/32		9047.016.190
	2,8	1,8	20	16W	2/6/32		9047.016.191
	2,8	1,8	30	16W	2/7/42	Mafell, Festool	9047.016.192
	2,8	1,8	30	16F			0047.016.192
	1,5	1,0	30	18W	2/7/42	Bosch	9047.018.190
	1,7	1,1	30	18W	2/7/42	Hilti	9047.018.191
	1,5	1,0	30	24W	2/7/42	Bosch	9047.024.196
	1,8	1,1	30	24W	2/7/42	Hilti	9047.024.195
	2,0	1,4	30	24W	2/7/42	Makita	9047.024.194
	2,5	1,8	30	24W	2/7/42	Mafell	9047.024.192
	2,8	1,8	16	24W	2/7/44		9047.024.190
	2,8	1,8	20	24W	2/7/45		9047.024.191
	2,8	1,8	20	24W	2/6/32		0047.024.191
	2,8	1,8	30	24W	2/7/43		0047.024.192
	2,8	1,8	30	24W	2/7/46		9047.024.193
	2,8	1,8	16	30W	2/6/32		9047.030.190
	2,8	1,8	20	30W	2/6/32		9047.030.191
	2,8	1,8	30	30W			0047.030.192
	2,8	1,8	30	30W	2/7/42		9047.030.192
	2,6	1,8	FastFix	32W		Festool	9047.032.191
	2,8	1,8	30	32W	2/7/42	Festool	9047.032.190
	2,0	1,2	30	36W	2/7/42	Mafell	9047.036.190
	2,0	1,4	30	40W	2/7/42	Makita	9047.040.190
	1,5	1,0	30	48W	2/7/42	Bosch	9047.048.194
	2,4	1,8	FastFix	48W		Festool	9047.048.193
	2,8	1,8	16	48W	2/6/32		9047.048.192
	2,8	1,8	20	48W	2/6/33		0047.048.190
	2,8	1,8	20	48W	2/6/32		9047.048.190
	2,8	1,8	30	48W	2/7/42		0047.048.191
	2,8	1,8	30	48W	2/7/42	Festool	9047.048.191
	2,0	1,1	30	54W	2/7/42	Hilti	9047.054.190



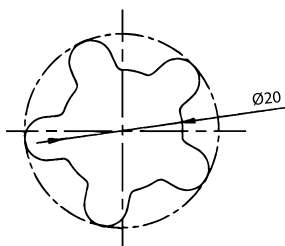
Flachzahn
Flat Top Grind tooth



Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth



Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth



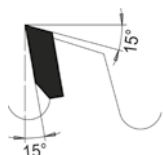
Festool FastFix Bohrbild

Für Holz, Holzwerkstoffe und Kunststoff
For wood, composite wood, and plastic

MAN

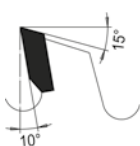
HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
	2,6	1,8	30	54FT	2/7/42	Festool	9047.054.191
	2,6	1,8	FastFix	54		Festool	9047.054.192
	2,8	1,8	16	56W	2/6/32		9047.056.190
	2,8	1,8	30	56W	2/7/42		9047.056.191
	1,5	1,0	30	60W	2/7/42	Bosch	9047.060.190
200	2,8	1,8	30	16F			0047.016.203
	2,8	1,8	16	16W	2/7/42		9047.016.200
	2,8	1,8	30	16W	2/7/42		9047.016.201
	2,8	1,8	30	24W			0047.024.202
	2,8	1,8	16	24W	2/7/42		9047.024.200
	2,8	1,8	30	24W	2/7/42		9047.024.201
	2,8	1,8	30	30W			0047.030.204
	2,8	1,8	15	30W	2/7/42		9047.030.200
	2,8	1,8	20	30W	2/7/42		9047.030.201
	2,8	1,8	30	30W	2/7/42		9047.030.202
	2,8	1,8	16	48W	1/6/33		0047.048.200
	2,8	1,8	16	48W	2/7/42		9047.048.200
	2,8	1,8	30	48W	2/7/42		9047.048.201
	1,2	0,8	30	60W			9047.060.200
	2,8	1,8	16	64W	2/7/42		9047.064.200
	2,8	1,8	30	64W	2/7/42		9047.064.201
210	2,8	1,8	30	16F			0047.016.209
	2,8	1,8	30	16F	2/7/42		9047.016.210
	2,6	1,8	30	18W	2/7/42	Festool	9047.018.210
	2,8	1,8	30	24W	2/7/42		0047.024.211
	2,8	1,8	30	24W	2/7/42		9047.024.210
	2,8	1,8	30	30W			0047.030.209
	2,8	1,8	16	30W	2/7/42		9047.030.210
	2,8	1,8	30	30W	2/7/42		9047.030.211
	2,4	1,8	30	36W	2/7/42	Festool	9047.036.210
	2,8	1,8	30	48W	2/7/42		0047.048.211
	2,8	1,8	30	48W	2/7/42		9047.048.210
	2,4	1,8	30	52W	2/7/42	Festool	9047.052.210
	2,4	1,8	30	60FT	2/7/42	Festool	9047.060.210
	2,8	1,8	30	64W	2/7/42		9047.064.210
215	3,0	2,0	30	24W	2/7/42		9047.024.215
	3,0	2,0	30	30W			0047.030.215
	3,0	2,0	30	48W	2/7/42		0047.048.215
	3,0	2,0	30	48W	2/7/42		9047.048.215
216	2,6	1,6	30	22W		Bosch	9047.022.216
	1,7	1,2	30	24W		Bosch	9047.024.216
	2,6	1,6	30	34W		Bosch	9047.034.216
	1,7	1,2	30	48W		Bosch	9047.048.216
	2,6	1,6	30	54W		Bosch	9047.054.216
220	3,0	2,0	30	24W	2/7/42		9047.024.220
	3,0	2,0	30	24W			0047.024.221
	3,0	2,0	30	30W			0047.030.221
	3,0	2,0	30	30W	2/7/42		9047.030.220
	3,0	2,0	30	48W	2/7/42		9047.048.220
	3,0	2,0	30	64W	2/7/42		9047.064.220
225	2,6	1,8	30	18W	2/7/42	Festool	9047.018.225
	3,0	2,0	30	24W	2/7/42		0047.024.225
	3,0	2,0	30	24W	2/7/42		9047.024.225
	3,0	2,0	30	30W			0047.030.225
	3,0	2,0	30	30W	2/7/42		9047.030.225
	2,5	1,8	30	32W	2/7/42	Mafell, Festool	9047.032.225



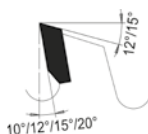
Flachzahn

Flat Top Grind tooth



Trapez-Flachzahn

Triple Chip Grind tooth



Wechselzahn

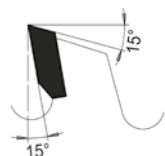
Alternate Top Bevel tooth

Für Holz, Holzwerkstoffe und Kunststoff
For wood, composite wood, and plastic

MAN

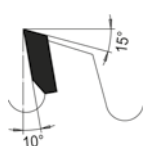
HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
	2,5	1,8	30	48W	2/7/42	Mafell, Festool	9047.048.225
	3,0	2,0	30	48W	2/7/42		0047.048.225
	3,0	2,0	30	48W	2/7/42		9047.148.225
	2,5	1,8	30	56FT	2/7/42	Mafell	9047.056.225
	3,0	2,0	30	60W	2/7/42		0047.060.225
	2,6	1,8	30	64FT	2/7/42	Festool	9047.064.225
230	2,5	1,8	30	12W	2/7/42	Mafell	9047.012.230
	2,5	1,8	30	18W	2/7/42	Festool	9047.018.230
	2,5	1,8	30	24W	2/7/42	Mafell, Festool	9047.124.230
	3,0	2,0	16	24W	2/7/42		9047.024.230
	3,0	2,0	30	24W			0047.024.231
	3,0	2,0	30	24W	2/7/42		9047.224.230
	3,0	2,0	16	30W			0047.030.230
	3,0	2,0	30	30W	2/7/42		9047.030.230
	3,0	2,0	16	40W			0047.040.230
	2,2	1,6	30	48W		Hilti	9047.048.232
	2,5	1,8	30	48W	2/7/42	Festool	9047.048.231
	3,0	2,0	16	48W	2/7/42		9047.048.230
	3,0	2,0	30	48W	2/7/42		9047.148.230
	2,6	1,8	30	56W	2/7/42	Mafell	9047.056.230
	3,0	2,0	30	64W	2/7/42		9047.064.230
235	3,0	2,0	25	24W	2/7/42		9047.024.235
	3,0	2,0	30	24W			0047.024.236
	3,0	2,0	30	24W	2/7/42		9047.124.235
	3,0	2,0	30	30W			0047.030.236
	3,0	2,0	30	30W	2/7/42		9047.030.235
	3,0	2,0	30	48W	2/7/42		9047.048.235
237	2,5	1,8	30	12W		Mafell	9047.012.237
	2,5	1,8	30	24W		Mafell	9047.024.237
	2,5	1,8	30	56W		Mafell	9047.056.237
240	3,0	2,0	30	24W			0047.024.240
	3,0	2,0	30	24W	2/7/42		9047.024.240
	3,0	2,0	30	30W			0047.030.240
	3,0	2,0	30	30W	2/7/42		9047.030.240
	3,0	2,0	30	56W	2/7/42		0047.056.240
	3,0	2,0	30	56W	2/7/42		9047.056.240
250	2,8	1,8	30	24W	MLK	Mafell	9047.024.250
	3,2	2,2	30	24W	MLK		9047.024.251
	3,2	2,2	30	24W SDB	2/7/42		0047.024.251
	3,2	2,2	20	30W	MLK		9047.030.250
	3,2	2,2	30	30W			0047.030.252
	3,2	2,2	30	30W	MLK		9047.030.251
	2,8	1,8	30	40W	MLK	Mafell	9047.040.251
	3,2	2,2	20	40W			0047.040.250
	3,2	2,2	20	40W	MLK		9047.040.250
	2,8	1,8	30	60W	MLK	Mafell	9047.060.250
	2,8	1,8	30	68FT	MLK	Mafell	9047.068.250
254	2,6	1,8	30	22W	MLK	Bosch	9047.022.254
	2,4	1,8	30	24W	MLK	Festool	9047.024.254
	2,6	1,8	30	32W	MLK	Bosch	9047.032.254
	2,4	1,8	30	40W	MLK	Festool	9047.040.254
	2,6	1,8	30	54W	MLK	Bosch	9047.054.254
	2,4	1,8	30	60W	MLK	Festool	9047.060.254
	2,4	1,8	30	80FT	MLK	Festool	9047.080.254
260	3,0	2,0	30	24W			0047.024.260



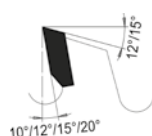
Flachzahn

Flat Top Grind tooth



Trapez-Flachzahn

Trapez Chip Grind tooth



Wechselzahn

Alternate Top Bevel tooth

Für Holz, Holzwerkstoffe und Kunststoff
For wood, composite wood, and plastic

MAN

HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
270	3,0	2,0	30	24W	MLK		9047.024.261
	3,2	2,2	30	42W	MLK		9047.042.260
	3,2	2,2	30	24W	MLK		9047.024.270
	3,0	2,0	30	48W			0047.048.270
280	3,0	2,0	30	48W	MLK		9047.048.270
	3,2	2,2	30	60W	MLK		9047.060.270
	3,2	2,2	30	28W			0047.028.280
	3,2	2,2	30	28W	MLK		9047.028.280
300	3,2	2,2	30	48W	2/7/42		0047.048.280
	3,2	2,2	30	48W	MLK	Mafell	9047.048.280
	3,2	2,2	30	60W			0047.060.280
	3,2	2,2	30	60W	MLK		9047.060.280
315	3,2	2,2	30	80W	MLK		9047.080.280
	3,2	2,2	30	30W			0047.030.300
	3,2	2,2	30	30W	MLK		9047.030.300
	3,2	2,2	30	16W	MLK	Mafell	9047.016.315
320	3,2	2,2	30	28W			0047.028.315
	3,2	2,2	30	28WSDB	MLK	Mafell	9047.028.315
	3,2	2,2	30	48W	2/7/42		0047.048.315
	3,2	2,2	30	60W	2/7/42		0047.060.315
330	3,5	2,4	30	24F	2/7/42		0047.024.320
335	3,2	2,2	30	24WSDB	MLK	Mafell	9047.024.330
	3,6	2,2	30	40WSDB	MLK	Mafell	9047.040.330
350	3,2	2,2	25	30WSDB	MLK		9047.030.335
355	3,5	2,5	30	24WSDB	MLK	Festool	9047.024.350
370	3,2	2,2	30	16WSDB	MLK	Mafell	9047.016.335
	3,2	2,2	30	32WSDB	MLK	Mafell	9047.032.355
410	4,2	2,2	30	18WSDB	MLK	Mafell	9047.018.370
	3,6	2,4	30	26FSDB			0047.026.370
450	4,2	2,2	30	26WSDB	MLK	Mafell	9047.026.370
	4,2	2,5	30	20WSDB	MLK	Mafell	9047.020.410
	3,6	2,4	30	28FSDB			0047.028.410
	4,2	2,5	30	28WSDB	MLK	Mafell	9047.028.410
	4,2	2,5	30	12WSDB	MLK	Mafell	9047.012.450
	4,2	2,5	30	20WSDB	MLK	Mafell	9047.020.450
	4,5	2,5	30	34WSDB	MLK	Mafell	9047.034.450

AEG	D	d
HK 125	120	20
HK 125 A, HK 125 B, HK125 H	125	20
TKS 42, PC 300	132	20
HK 40, TK 40, TKS 42	140	20
HK 86, HK 707	143	19
HK 45, HK 717, HK 727	150	19
AHK 52, HK 45 A, HK 46, HK 46S, HK 46 N, HKS 46, HKS 46 S, HKS 46 N, HK 50, HK 52, HKS 52, HK 737	150	20
HK 55, HK 55 A, HK 55 B, HKS 55, HK 160 A, HK 160 B, KS 55 S, KS 55 SE	160	20
HKS 64 A, HK 65, HK 65 A, HKS 65, HKS 65 A, HK 66, HKE 66, HKS 66, HKSE 66, HK 190, K 66, K 66 E, K 66 S, K 66 SE, KS 65, KS 66 S	190	30
HK 200	200	25
HK 200	200	30
HK 75, HK 75 A, HKS 75	210	30
HKS 35, HKS 85	230	30
HK 240	240	300
MK 65	280	30

ALKO	D	d
Basic 205 GK	205	18
Pro 250 GK	250	20
Basic, HS 3, HS 4, Hobby, Holzmeister H, Holzmeister S, Holzmeister NHS, Pro-X	315	30
W 450, W 500	450	30
W 50 Profi, W 450, W 500	500	30
RM 60, W 60	600	30
RM 70, RZ 70, TWM 70, TWZ 700, W 70	700	30

ALPHA-TOOLS	D	d
KS 250	205	18

ATIKA	D	d
Toptronic	250	30
ATK 350 H, BTA 90, HAT 315	315	30
ABH 400, ABK 400, BTH 400, BTK 400	400	30
ABH 450, ABK 450, ATU 450, BTH 450, BTK 450, BTU 450, BWK 450	450	30
ABH 500, ABK 500, BTH 500, BTK 500, BTU 500, BWK 500	500	30

AVOLA	D	d
LH 315, TZV 315, TVZ 315 W	315	30
TZH 350, TZH 350 W	350	30
ZB 400, ZBV 400	400	30
IC 450, ZB 450, ZBV 450	450	30
ZB 500, ZBV 500	500	30
BWS 550	550	30
KWK 600, RK 600	600	30
BWS 700, BWTS 700, KWK 700	700	30

BEPO	D	d
FFS 150S, FFS 151S, FFS 151SE	150	25,4
FFS 171 SE	170	25,4

BLACK & DECKER	D	d
D 984, D 985, DN 55, DN 56, DN 254, DN 984, DN 985	125	12,75
KC 1440 SK	136	10
BD 227, BD 228, BD 846, CD 600, DN 227, DN 227 H, KS 40, KS 227, KS 840, KS 846, P 3501	140	12,75
P 88-09 (Akku, 12 V)	150	20
BD 228, BD 228 CK, BD 228 L, DN 57, DN 228, SR 352, SR 352 E, P 3601	156	12,75
BD 855, GKS 54 CE, KS55, KS 855, KS 855 N, M 336, M 975, M 976, U 336, U 975, U 976	160	16
BD 229, BD 865, BD 865 E, DN 59, DN 229, DN 820, GD 60, HD 100, HD 1000, HD 1200 P, HD 2062, KS 65 K, KS 865, KS 865 E, KS 865 KN, SEC 718, SR 300, SR 362 E, P 37-03, P 37-05	180	16
HD 1200	180	20
BD 365	190	30
M 338, U 338	200	16
BD 88, BD 800, DN 800, DN 810, HD 2075 S HD 20755, KS 800, KS 805, KS 810, KS 810 A, P 38-02, PS 174, SEC 818, SR 700	210	30
HD 2086 S, P 39-02, SEC 918	230	30

BOSCH	D	d
GUF 4-22 A, PSF 22	105	20
PKS 38, PKS 40, PKS 40 S, S 43	130	16
1551, 1559	140	20
GKS 12 V, GKS 46, PKS 46, PKS 416, PKS 48, S 1, S 33	150	16
GKS 24 V, GKS 54, GKS 54 C, GKS 54 CE, GKS 54 E, GKS 59, KS 550, PKS 54, PKS 54 CE	160	16
1552, 1556, 1563, GKS 55	170	30
0550, 1550, 1553, 1557, 1560	180	30
P 300, PKS 65	190	16
0051, 1553, 1564, GKS 65, GKS 66, GKS 66 CE, GKS 68 B, GKS 68 BC, GKS 68 CE, P 30, PKS 66, PKS 66 CE	190	30
0551, 1561	200	30
1554, 1558, 1565, 1588, GKS 72 S	210	30
GCM 8 S	216	30
0052, 0552, 1562, 1566, 1662, GKS 85 S	230	30
1555	240	30

BOSCH	D	d
GCM 10, GCM 10 S, GCM 10 SD, GTS 10	250	30
GTS 10 J, GTS 10 XC, GCM 350-254	254	30
GCM 12, GCM 12 S	305	30

CASALS	D	d
SC 650	150	20
VSC 65	200	30
HKS 2000	210	30
SC 320	230	30
TR 300 E	300	30

DEWALT	D	d
DW 935 K, DW 936 K	136	10
DW 351	150	20
DW 007 K, DW 007 KH	165	10
DC 390 KA, DC 390 KA/3, DC 390 KB	165	20
DW 62	184	16
DW 365	190	30
DW 700, DW 701, DW 707	216	30
DW 383	235	30
DW 86	240	30
DW 100, DW 110, DW 111	250	16

DW 120, DW 125, DW 150, DW 170, DW 250, DW 252, DW 320, DW 702, DW 703, DW 710, DW 742, DW 743, DW 744, DW 720 K, DW 746K, DW 1251, DW 1370, DW 1501, DW 1503	250	30
DW 709, DW 711	260	30
DW 721, DW 722 K, DW 725 K, DW 726 K, DW 810, DW 1370, DW 1935/31L, 142 DS, 160 DS, 1635, 1875, 2155	300	30
MC 20	300	32
DW 704, DW 705, DW 706, DW 708, D 27105	305	30
DW 728 K, DW 729 K, 1600 S, C 14	350	30
C 14, 1600 S, 1635 GL, 2155 G 6 K, 6 L, DA 1635	400	30
	500	30

EINHELL	D	d
BT-CS 1200, HES 55, HES 160	160	20
RT-CS 165	165	16
BHS 1300	184	16
BT-CS 1400	190	20
RT-CS 190 L	190	30
BT-TS 800	200	16
HES 200	200	30
RT-TS 920	205	16
RT-FF 1220 U	205	30
BT-MS 210, BT-SM 2050, KGST 210, RT-SM 305 L, RT-TS 1221	210	30

EINHELL	D	d
KGT 500	250	20
BT-MS 250 L, BT-SM 3100, BT-TS 1500 U, KGS 250, KGS 300 UG, KGS 301, KGS 330, KGT 500, KGT 550, KGTN 245, KGTN 250, RT-SM 430 U, RT-TS 1725 U, RT- TS 1825 U, RT-UD 1825, RT-XM 305 U, TKS 1500 ECO	250	30
RT-SM 330 U	305	30
RT-CC 315 U, RT-TS 2031 U, RT-TS 2231 DU	315	30
BT-LC 400/1	400	30
BT-LC 500	450	30
BT-LC 700 D	700	30

ELEKTRA BECKUM	D	d
Multi 180	200	30
KS 205	205	18
KS 210, GKS 255, P 200, PK 200, PK 220, UK 220 W, UK 220 E	210	30
Secanta	220	30
PK 250, PK 255, KGT 500, KGS 300, KGT 550, UK 330, KS 250	250	20
KGS 250, KGS 250 K, KGS 300, KGS 301, KGS 303, KGS 330, KGS 331, KGT 250, KGT 500, KGT 501, KGT 550, KS 250, KS 304, Multi 260, Multi 310, PK 250, PK 255, PK 2800, PK 3100, PK 4200, PK 6000, PKF 255, UK 250, UK 330	250	30
PK 300, PK 300 K, PKV 300 G KS 304	300	30
1800, 2200, 2800, 3100, 4100, Combi und Standard HS 315, Combi HSG, TKHS 315, TK HS 315 E	315	30
TK 350	350	30

BKH 400, BKS 400, BKS 450, BS 3100 W, BS 4200, BS 5500W	400	30
BKH 450, BKS 450, BS 6000 D, BS 8000 D	450	30
BKH 450, BS 6000 D, BS 8000 D	500	30
BW 400, BW 600, BW 700	600	30
BW 700, BW 750, BW 4000	700	30

ELU / DEWALT	D	d
MKK 26	86	12
MH 25, MH 25 K	100	12
DS 140 Doublo Schattenfugensäge	105	22
MHA 14 KA, MHA 18 KA	136	10
MH 151, MH 151/10, MHA 151	150	20
MH 18, MH 30, MH 82, MH 182, PS 174	150	30
MH 55, MH 155	170	30
MH 65	180	30

ELU / DEWALT	D	d
MH 165, MH 265	190	30
MH 30, MH 82, MH 182	215	30
ETS 41, PS 174, PS 274, PS 244 E	216	30
MH 85, MH 286	240	30
ETS 21, ETS 23, ETS 31, ETS 33, KSU 101, RAS 1251, RAS 1253, RKS 1251, RKS 1253, TGS 71, TGS 170, TGS 171, TGS 172, TGS 173, TGS 271, TGS 273	250	30
EMTS 711	260	30
ETS 3001, ETS 3003, PS 374	300	30
EMS 705, PS 374	305	30
RKS 1603	350	30
MTS 24	355	25,4
RSA 133/25	500	30

EUMENIA	D	d
ML 50 L	220	30

ELUMATEC	D	d
KS 101, MGS 460	254	32
DG 163, RS 160, TS 161	280	32
KS 101, MGS 460	300	32
MGS 72/04, MGS 73/23	330	32
DG 79/03-05, DG 79/50, SA 73/25	330	32
DG 79/30-32, DG 79/51, MGS 72/30, MGS 73/33, SA 73/35	380	32
DG 102, DG 104, DG 140, MGS 105, MGS 461, SA 103/25	420	30
DG 142, MGS 142, SA 142	500	30
DG 204, DG 240, MGS 205	550	30

EMCO	D	d
Universal	200	15
Rex 2000, Super 1011	250	20
KS 80, MK 81	250	30

EUMENIA	D	d
M 50 L	220	30

FEIN	D	d
SSK 646, SSL 646	150	20
SSK 660	160	20
SSK 661	210	30

FELDER	D	d
KF 700	250	300
BF 6-26, BF 6-31, BF 6-41, BF 31, K 37, KFS 37	315	30

FELISATTI	D	d
TP 751	150	20
TP 756	160	20
TP 765	190	20
TP 781	230	30

FELISATTI	D	d
T 84, T 85, T 87, T 770, T 771, T 777, T 777 B, T 777 CE, T 778, T 867 GS	250	20
M 74, M 75, M 76, M 77, T 84, T 85, T 87, T 88	250	30
T 82, T 83, T 91, T 91 CE, T 97 CE	300	30

FERM	D	d
FZT 250, FZT 250 EN	250	30

FESTOOL	D	d
AUF 35-S3, AUF 35-	105	20
AUF 35-S2	120	20
AF 45 E, AXF 45	150	30
AP 55, AP 55 E, AP 55 E-FS, AP 55 FS, ATF 55, ATF 55 E, ATF 55 EB, ATF 55 E-FS, ATF 55 FS, AP 55 EB, TS 55, TS 55 EQ, TS 55 EBQ, TS 55 Q	160	20
AAU, AU 50, AUP 50	160	30
HK55, HKC 55	160	30
AM 42 A, AM 42 S, AM 42 T, AMT 42 S, AT 55 B, AT 55 C, AT 55 E, ATU 42-S, AU 42 S, AUT 42 S, AXT 50 LA, AXT 55	170	30
AU 55 S, AU 60 P, AU 60 S, AUP 60 S, AUT 60 S	180	30
AP 65, AP 65 E, AP 65 E-FS, AP 65 EB, AP 65 EB-FS, AT 65, AT 65 E, AT 65 E-FS, AT 65 EB, AT 65 EB-FS	190	30
AD 65, AP 68 E, AP 65 S, AU 65 S, AUP 65 S, AUT 65 S, AXP 65, AXP 200	200	30
TS 75, TS 75 EBQ, TS 75 EBQ-FS, TS 75 EQ	210	30
Symmetric SYM 70	216	30
AU 77 S	220	30
CS 70, CS 70 EB	225	30
AU 80 S	230	30
HK 85	230	30
AP 85, AP 85 E, AP 85 E-FS, AP 85 E-TS, AP 85 EB, AP 88, AP 88 E, AXP 85	240	30
AD 85, AD 100, AE 85, AE 88	250	30
Kapex KS 88, Kapex KS 120	260	30
AXP 130, AXP 132 E, BD 125	350	30
HK 132	350	30
BD 145, BD 145/1	400	30
BD 170	450	30

FEZER	D	d
KG 20	200	18
KG 205	205	18
KG 25	250	32
KG 30	300	32
KG 40 S	400	32
AB 600	600	32

FLOT / FLOTJETT / KRÄKU	D	d
1000, 2000, Profi 3000	250	20
KS 1011, TKS 2011 D, TKS 2011 W, KS 2011 D, KS 2011 W, KS 2012, 3011, Profi 2000, Profi 2001, Profi 3011, Uni-Profi 2011	250	30
FKS 3000, KKS 305 M	315	30

GRAULE	D	d
AKF F, AKF 4/200	200	40
AKF 2, AKF 4/250, AKF 6/250, KS, TS	250	40
85 N, AGL, AGT, AKF 6/300, Typ 85, ZS 85	300	40
Typ 135, ZS 135, ZS 135 N	350	40
Typ 170, ZS 170, ZS 170 N	420	40
ZS 200	520	50

GÜDE	D	d
GTK 721	205	18
GTK 800	205	20
GKS 1100 P, GRK 210/300, GUKS 2100, KT 210	210	30
GFO 1401	216	30
GKS 250 L, GKS 250T, GRK 250/300, GRK 250/500	250	20
TK 2500 UG, GFO 1801	254	20
TK 2400 ECO	254	30
GTKS 315	315	30
GWS 400 Eco	400	30
GWS 450 Eco	450	30
FP 600 Plus, GWS 600 EC, GWS 600 HM, QWS 600	600	30
DTW 700, DWS 700, DWS700 Z, FP 700 Plus, GWS 700, GWS 700 HM, GWS 700 EC, PRS 700/7 HMF, PTW 700/7 HMF, PWS 700/7 HMF	700	30

HAAGER	D	d
HTK 200	200	30
HKGS 250, HMS 10 RA	250	20
GKS 250 HR, HBTS 10 A	250	30
HTK 300	300	30

HAFFNER	D	d
RF 60	100	20
KSU 40	120	20
KSU 105, KSU 125	125	20
KSU 50	160	20
KSU 110	170	30
KSU 60, KSU 113	180	20
KSU 60 dlt	180	30
GL 136	200	20
AKS	200	30
AS 75, KS 75, RS 75	210	30
140, KL 177, KL 178, KSU 118	220	30

HAFFNER	D	d
HSU 85, KL 176, KS 85, KSU 85, SP 187, US 85	230	30
AKS, GS 1, GS 2W, GS2 D, GS 150, GS 163, GS 165, GS 166, KL 140, SP 189, SP 195, SP 196, SP 197, SP 198, TGS 161, TGS 162, TGS 163, TGS 198	250	30
MK 251 B	250	32
950, GS 146, GS 147, GS 148, GS 155, GS 156, GS 157, GS 158, GS 165, GS 166, GS 183, GS 183 M, KS 120, KS 155, SP 221, SP 223, SP 224, TGS 168, TGS 169, TGS 200, TK 42, US 151	300	30
DGS 180, DGS 182, GSM 180, GSA 180	330	30
GS 159, GS 160	350	30
MK 350 Vario	350	32
DGS 123, DGS 124, DGS 180, DGS 181, DGS 182, DGS 184, DGS 184 E, DGS 188, DGS 185, GS 183, GS 184, GS 188 M, GS 188 P, GSA 184 E, KS 155, ZS 640, ZS 800	400	30
DGS 187, DGS 202, GS 161, GS 162, US 161	500	30
US 162	600	30

HANNING	D	d
TK 20 N, TK 20 S, TK 200, TK 300, ZK 205	200	16
HKS 250	250	16
3 VS, HTK 315/1.6, HTK 315/2.1, HTK 315/3.0, HTK 315/3 SV, HTK 315/4.0	315	30

HANSEATIC	D	d
PSC 160 D	160	20

HILTI	D	d
WSC 55	160	20
SCW 22-A, SC 55W, WSC 55, WSC 255-KE	165	20
SC 70W-A22	190	30
WSC 85	230	30

HERCULES	D	d
KG 205	205	18
TKS 250 UV	250	30
BK 315/1	315	30

HITACHI	D	d
C 5 Y	125	20
C 5, FC 5, FC 5 SA	150	20
C 6, C 6 DA, C 60 A, FC 65 A, FC 6 SA	160	20

HITACHI	D	d
C 6 BU, C 6 U, C DDAkku, FC 6 SB	165	30
C 6 SA, PSU 6	170	30
C 7 U, C 7 BU, FC 7 SA, PSM 7, PSM 7 A, PSU 7	190	30
C 8 U, C 8 FA, PSM 8, PSU 8	210	30
C 8 FC, C 8 FS	216	30
C 9 U	235	30
PSM 9, PSM 9 A, PSU 9	240	30
U 210	250	30
C 10 FB, C 10 FCA, C 10 FCS, C 10 RA	255	30
C 13 U, PSU 13	335	30
C 15 FC	380	30

Holz-Her / REICH	D	d
Derby 2110, Mosquito 2111, Mosquito 2171	132	20
2260, 2270	140	20
2103, 2104, 2105, 2106, 2107, 2108, HKU 50	160	20
1563, 2115, 2266, 2271, 2281	170	30
2112, 2272, 2291, HKU 55	180	30
2114, 2116, 2117, 2119, 2126, 2127, 2269, 2282	190	30
2113, 2292, 2555, HK 201	200	30
2267, 2284, PKS 267	210	30
Leistensäge 2141	216	30
2267, 2274, 2279, 2284, HKU 75, PKS	220	30
2118, 2120, 2171, 2279, 2293, 2294	230	30
2128, 2268, HKD 65	240	30
HKD 85, HKD 275, HKD 1212, PKS 1210, PKS 1211, PKS 1213, PKS 1225, PKS 1230	300 303	30
HKS 130, HKS 150, HKS 276	350	30
HKS 2136	380	30
HKS 155, HKS 277, HKS7 K, BTK 155	400	30

JEPSON	D	d
8219	192	20
9211 D	255	25,4
9312 E, 9430	305	25,4
SHDC 8320	320	25,4
9314, 9435	355	25,4

KITY	D	d
626	150	20
510, 616, 617, 2617	180	15
0419, 7419, 0618, Kombi 2000, Kombi 5023, Junior 6	200	30
618	250	30
1609, 1619, 5619, 6619, 9619	270	30
819	315	30

KRESS	D	d
CHKS 6050, CHKS 6055	160	20
CHKS 6060, 1400 HKS, 1500 KS, 1800 KSE	190	20

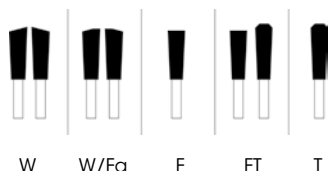
LAMELLO	D	d
Zeta, Top 20, Top 21, Classic	78	22
Zeta, Top 20, Top 21, Classic	100	22
Zeta	100,9	22
Tanga 150, 1511	150	22
Tanga Swiss, 1811	180	22
Tanga Delta	200	22

MAFELL	D	d
A 35, FS 35, KSS 300, KSP 40	120	20
SF 32, X 40, XE 40	125	20
A 55, B 55, FU 50, KSP55, KSP 55 F, KSS 330, KSS400		
KST 55, MKS 55, MS55, MT 55, PS 52, PSS 3000, PS 3100, X 55, XE 55	160	20
KS 320	160	30
MT 55 cc	162	20
K 55 cc, K 55 18M bl, KSS 50 cc, KSS 50 18M bl	168	20
Erika 55	180	30
KSS 60 36B, KSS 60 cc, K 65 cc	185	20
Erika 60, KSP 65, KSP 65 F, MS 65, MKS 65	190	30
B 65, X 72	200	30
AS 65, FUS 65	210	20
MS 75, MKS 75	210	30
Erika 70 E, MKS 85	225	30
KSP 85, KSP 85 FC	230	30
B 82	240	30

9048

HW-Austrennkreissägeblatt – Für Montage- und Fensterfräsen

TC Scoring Circular Saw Blade - For Assembly and Window Cutters

PG
02

Zum Ausklinken und Trennen von Rahmenteilen aus Holz, Alu oder Kunststoff
For notching and cutting frame parts made of wood, aluminium, or plastic

MAN

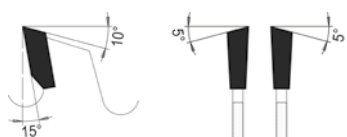
HW

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
100	2,4	1,6	22	20W	2/4,5/30 + 4/5,0-8,2/36	9048.020.100
150	2,4	1,6	22	12W	2/4,5/30 + 4/5,0-8,2/36	9048.012.150
	2,4	1,8	25,4	16T	2/4,5/36 + 2/4,5/40	9048.016.150
	2,2	1,8	25,4	18W/Fa	2/4,5/36 + 2/4,5/40	9048.018.150
	2,4	1,6	22	24W	2/4,5/30 + 4/5,0-8,2/36	9048.024.150
	2,0	1,6	22	26F	2/4,5/30 + 4/5,0-8,2/36	9048.026.150
	2,2	1,8	25,4	36W/Fa	2/4,5/36 + 2/4,5/40	9048.036.150
170	2,4	1,8	25,4	18T	2/4,5/36 + 2/4,5/40	9048.018.170
	2,2	1,8	25,4	20W/Fa	2/4,5/36 + 2/4,5/40	9048.020.170
180	2,4	1,6	22	12W	2/4,5/30 + 4/5,0-8,2/36	9048.012.180
	2,4	1,6	22	24W	2/4,5/30 + 4/5,0-8,2/36	9048.024.180
	2,4	1,8	22	24T	2/4,5/30 + 4/4,6-8,2/36	9048.024.181
200	2,4	1,6	22	12W	4/5,0-8,2/36	9048.012.200
	2,4	1,6	29	12W		9048.012.201
	2,2	1,6	22	24T	4/5,0-8,2/36	9048.024.200
	2,2	1,6	29	24T		9048.024.203
	2,4	1,6	22	24W	4/5,0-8,2/36	9048.024.201
	2,4	1,8	22	24T	4/4,6-8,2/36	9048.024.202
	2,2	1,8	22	32FT neg.	2/4,6-8,2/36	9048.032.200
	2,2	1,8	29	32FT neg.		9048.032.201

9049

HW-Zuschnittkreissägeblatt – Für Brennholzsägen, Wippsägen, Trommelsägen

TC Cut-To-Size Circular Saw Blade - For Firewood, Swing, and Drum Saws

PG
02

Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth

Universeller Einsatz auf Baukreissägemaschinen, Wippsägen, Brennholzsägen und Trommelsägen
For universal use on construction circular saw machines, swing, firewood, and drum saws

MAN

HW

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
300	3,4	2,2	30	24SDB	MLK	9049.024.300
315	3,4	2,2	30	24SDB	MLK	9049.024.315
350	3,5	2,5	30	24SDB	MLK	9049.024.350
400	3,5	2,5	30	28SDB	MLK	9049.028.400
	3,5	2,5	30	36SDB	MLK	9049.036.400
450	4,0	2,8	30	32SDB	MLK	9049.032.450
500	4,0	2,8	30	36SDB	MLK	9049.036.500
550	4,0	2,8	30	48SDB	MLK	9049.048.550
600	4,0	2,8	30	40SDB	2/10/60 + 2/12/72	9049.040.600
	4,0	2,8	30	54SDB	2/10/60 + 2/12/72	9049.054.600
650	4,4	3,2	30	54SDB	2/10/60 + 2/12/72	9049.054.650
700	6,0	4,5	30	42SDB	2/10/60 + 2/12/72	① 9049.042.700
	6,0	4,5	30	42W	2/10/60 + 2/12/72	① 9049.042.701
	4,4	3,2	30	46SDB	2/10/60 + 2/12/72	9049.046.700
	4,4	3,2	30	60SDB	2/10/60 + 2/12/72	9049.060.700
750	6,8	5,0	30	60SDB	2/10/60 + 2/12/72	① 9049.060.750
	6,8	5,0	30	60W	2/10/60 + 2/12/72	① 9049.060.751

① Stabile Ausführung für Trommelsägen wie die von AMR, Binderberger und Kretzer

SDB: Spandickenbegrenzt

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

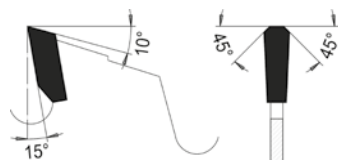
① sturdy design for drum saws from renowned manufacturers such as AMR, Binderberger, and Kretzer

SDB: with limited chip thickness

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

Robuste Ausführung mit schlagzähem Hartmetall und meist spandickenbegrenzendem Zahnrück

robust design with impact-resistant carbide and generally supplied with tooth back that limits chip thickness



Trapezzahn
Trapezoidal tooth

Für universellen Einsatz auf Kreissägemaschinen im Baustellenbereich
For universal use on circular saws in construction industry

MAN
HW

D	B	b	d	Z	KS	ML	Art. Nr.
160	2,6	1,6	20	12T		2/6/32	9050.012.161
	2,6	1,6	30	12T		2/7/42	9050.012.160
190	2,8	1,8	30	14T		2/7/42	9050.014.190
210	2,8	1,8	30	14T		2/7/42	9050.014.210
235	3,0	2,0	30	16T		2/7/42	9050.016.235
250	3,2	2,2	30	20T		MLK	9050.020.250
300	3,4	2,2	30	20T		MLK	9050.020.300
315	3,4	2,2	30	20T		MLK	9050.020.315
350	3,6	2,5	30	12T		MLK	9050.012.350
	3,6	2,5	30	24T		MLK	9050.024.350
400	3,6	2,5	30	28T	KS	MLK	① 9050.028.401
	3,6	2,5	30	28T		MLK	9050.028.400
450	4,0	2,8	30	14T		MLK	9050.014.450
	3,8	2,5	30	32T		MLK	9050.032.450
	3,8	2,5	30	32T	KS	MLK	① 9050.032.451
500	4,4	2,8	30	36T		MLK	9050.036.500
	4,4	2,8	30	36T	KS	MLK	① 9050.036.501
600	4,4	2,8	30	40T		2/10/60+2/12/72	9050.040.600
700	4,4	3,2	30	46T		2/10/60+2/12/72	9050.046.700

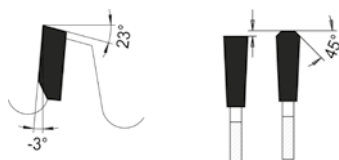
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

① Ausführung mit Kühlschlitzen für optimale Wärmeabfuhr, schützt zuverlässig vor „Aufschmelzen“ beim Trennen von Thermoplasten wie z.B. Hartschäumen

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

① design with cooling slots for optimal heat dissipation, reliably preventing melting when cutting thermoplastics such as rigid foams

- Für höchste Anforderungen: robuste Ausführung mit schlagzähem Hartmetall und rundem Zahn-rücken zur Begrenzung der Spandicke
- Trapez Zahn ideal zum Trennen von Heraklith- und Holzwoleplatten, Schalttafeln, Porenbeton-platten, Hartschaumplatten, Sandwichplatten etc.
- *for highest demands: robust design with impact-resistant carbide and a rounded tooth back to limit chip thickness*
- *trapezoidal tooth shape ideal for cutting Heraklith and wood wool panels, formwork panels, aerated concrete panels, rigid foam panels, sandwich panels, etc.*



Trapez-Flachzahn, negativer Spanwinkel
Triple Chip Grind tooth, negative rake angle

Zum Trennen von NE-Metallen, Stahlblechen, Sandwichplatten oder stahlblechbeschichteten Verbundwerkstoffen
For cutting non-ferrous metals, steel sheets, sandwich panels, or steel sheet-coated composite materials

MAN

HW

D	B	b	d	Z	ML	n. max	Art. Nr.
136	1,5	1,0	20	36FT neg.		3000	9054.036.136
150	2,0	1,6	20	42FT neg.		3000	9054.042.150
160	2,0	1,6	20	42FT neg.	2/6/32	2800	9054.042.160
165	2,0	1,6	20	42FT neg.		2600	9054.042.165
180	2,0	1,6	30	54FT neg.		2500	9054.054.180
190	2,0	1,6	20	54FT neg.	2/6/32	2400	9054.054.190
	2,0	1,6	30	54FT neg.	2/6/32	2400	9054.054.191
200	2,0	1,6	30	54FT neg.		2200	9054.054.200
210	2,0	1,6	30	54FT neg.	2/7/42	2100	9054.054.210
216	2,0	1,6	20	60FT neg.	2/7/42	2100	9054.060.216
225	2,0	1,6	30	60FT neg.	2/7/42	2000	9054.060.225
230	2,0	1,6	30	60FT neg.	2/7/42	2000	9054.060.230
235	2,0	1,6	30	60FT neg.	2/7/42	2000	9054.060.235
240	2,0	1,6	30	60FT neg.		1800	9054.060.240
250	2,0	1,6	30	80FT neg.	MLK	1800	9054.080.250
270	2,2	1,8	30	84FT neg.	MLK	1500	9054.084.270
280	2,2	1,8	30	84FT neg.	MLK	1500	9054.084.280
300	2,2	1,8	30	96FT neg.	MLK	1500	9054.096.300
305	2,2	1,8	30	96FT neg.	MLK	1500	9054.096.305
350	2,2	1,8	30	96FT neg.	MLK	1500	9054.096.350
355	2,2	1,8	30	96FT neg.	MLK	1450	9054.096.355
450	3,4	3,0	30	120FT neg.	MLK	1000	9054.120.450

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

Maximaldrehzahl beachten: Die Kreissägeblätter haben festgelegte Maximaldrehzahlen, die unbedingt einzuhalten sind.

Die Hartmetallbestückung ist speziell für diese Anwendung konzipiert.

Beim Trennen von Stahl darf die Drehzahl maximal 25% der Solldrehzahl für Holzwerkstoffe betragen.

Die entsprechende Drehzahl muss über die Bearbeitungsmaschine eingestellt werden.

Beispiel:

Drehzahl bei D300 mm für Holzwerkstoffe 4.500 U/min

Drehzahl bei D300mm für Stähle 1.100 U/min

observe the maximum rotational speed: circular saw blades have specified maximum RPMs that must be strictly adhered to

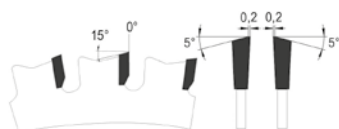
the carbide tipping is specifically designed for this application

when cutting steel, the rotational speed must not exceed 25% of the nominal rotational speed for wood materials, the corresponding rotational speed must be set on the machine

example:

rotational speed with diameter D300 mm for wood materials: 4,500 rpm

rotational speed with diameter D300 mm for steels: 1,100 rpm



Wechselzahn mit Flachfase

Alternate Top Bevel tooth with
flat chamferZum Trennen von NE-Metallen, Stahlblechen, Sandwichplatten oder stahlblechbeschichteten Verbundwerkstoffen
For cutting non-ferrous metals, steel sheets, sandwich panels, or steel sheet-coated composite materials

MAN

HW

D	B	b	d	Z	ML	n. max	Art. Nr.
120	1,8	1,2	20	30W/Fa		3600	9056.030.120
136	1,5	1,2	20	30W/Fa		3000	9056.030.136
150	2,0	1,6	20	30W/Fa	2/6/32	3000	9056.030.150
160	2,0	1,6	20	30W/Fa	2/6/32	2800	9056.030.160
162	1,8	1,2	20	30W/Fa	2/6/32	2600	9056.030.162
165	1,5	1,2	20	30W/Fa		2600	9056.030.165
	1,6	1,2	20	40W/Fa		2600	9056.040.165
168	2,0	1,6	20	30W/Fa		2600	9056.030.168
180	2,0	1,6	30	34W/Fa	2/7/42	2500	9056.034.180
185	2,0	1,6	20	34W/Fa		2400	9056.034.185
190	2,0	1,6	30	38W/Fa	2/7/42	2400	9056.038.190
	2,0	1,6	30	48W/Fa	2/7/42	2400	9056.048.190
200	2,0	1,6	30	40W/Fa	2/7/42	2200	9056.040.200
210	2,0	1,6	30	40W/Fa	2/7/42	2100	9056.040.210
216	2,0	1,6	30	40W/Fa	2/7/42	2100	9056.040.216
	2,0	1,6	30	54W/Fa	2/7/42	2100	9056.054.216
220	2,0	1,6	30	54W/Fa	2/7/42	2000	9056.054.220
225	2,0	1,6	30	54W/Fa	2/7/42	2000	9056.054.225
230	2,0	1,6	25,4	44W/Fa		2000	9056.044.231
	2,0	1,6	30	44W/Fa	MLK	2000	9056.044.230
235	2,0	1,6	30	44W/Fa	2/7/42	1800	9056.044.235
237	2,0	1,6	30	44W/Fa		1800	9056.044.237
240	2,2	1,8	30	44W/Fa	MLK	1800	9056.044.240
250	2,2	1,8	30	48W/Fa	MLK	1800	9056.048.250
	2,2	1,8	30	60W/Fa	MLK	1800	9056.060.250
255	2,2	1,8	25,4	48W/Fa		1500	9056.048.255
	2,2	1,8	25,4	60W/Fa		1500	9056.060.255
260	2,5	1,8	30	64W/Fa	MLK	1500	9056.064.260
270	2,2	1,8	30	72W/Fa	MLK	1500	9056.072.270
280	2,2	1,8	30	72W/Fa	MLK	1500	9056.072.280
305	2,2	1,8	25,4	60W/Fa		1500	9056.060.305
	2,2	1,8	30	60W/Fa	MLK	1500	9056.060.306
	2,2	1,8	25,4	80W/Fa		1500	9056.080.305
	2,2	1,8	30	80W/Fa	MLK	1500	9056.080.306
320	2,2	1,8	25,4	84W/Fa	MLK	1500	9056.084.320
330	2,6	2,2	30	54W/Fa	MLK	1500	9056.054.330
	2,6	2,2	30	90W/Fa	MLK	1500	9056.090.330
350	2,4	2,0	30	80W/Fa	MLK	1500	9056.080.350
355	2,4	2,0	25,4	72W/Fa		1500	9056.072.355
	2,4	2,0	25,4	90W/Fa		1500	9056.090.355
400	3,0	2,5	30	84W/Fa	MLK	1500	9056.084.400
450	3,4	3,0	30	86W/Fa	MLK	1000	9056.086.450

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

Die Kreissägeblätter haben festgelegte Maximaldrehzahlen, die unbedingt einzuhalten sind. Die Hartmetallbestückung ist speziell für diese Anwendung konzipiert. Beim Trennen von Stahl darf die Drehzahl maximal 25% der Sollzahl für Holzwerkstoffe betragen. Die entsprechende Drehzahl muss über die Bearbeitungsmaschine eingestellt werden.

Beispiel: Drehzahl bei D300 mm für Holzwerkstoffe 4.500 U/min / Drehzahl bei D300mm für Stähle 1.100 U/min

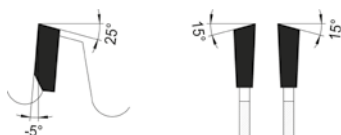
Circular saw blades have specified maximum RPMs that must be strictly adhered to. The carbide tipping is specifically designed for this application. When cutting steel, the rotational speed must not exceed 25% of the nominal rotational speed for wood materials. The corresponding rotational speed must be set on the machine.

Example: rotational speed with diameter D300 mm for wood materials: 4,500 rpm / rotational speed with diameter D300 mm for steels: 1,100 rpm

9801

HW-Kappkreissägeblatt – Für Querschnitte

TC Crosscut Saw Blade - For Cross Cuts

PG
02

Wechselzahn, negativer Spanwinkel

Alternate Top Bevel tooth, negative rake angle

Für Massivholzquerschnitte auf Pendel- und Radialkreissägen mit oberliegender Welle
For cross-cutting solid wood on pendulum and radial arm saws with overhead shaft

MEC

HW

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	40W neg.		9801.040.250
300	3,2	2,2	30	36W neg.	MLK	9801.036.300
	3,2	2,2	30	48W neg.	MLK	9801.048.300
350	3,2	2,2	30	42W neg.	MLK	9801.042.350
400	3,8	2,8	30	48W neg.	MLK	9801.048.400
420	3,8	2,8	40	96W neg.		9801.096.420
450	4,4	2,8	30	54W neg.	MLK	9801.054.450
520	4,4	3,2	30	60W neg.	MLK	9801.060.520
550	4,8	3,4	30	72W neg.	MLK	9801.072.550

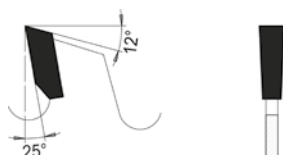
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

9802

HW-Säumersägeblatt – Für Längsschnitte

TC Slitting Circular Saw Blade - For Rip-Cuts

PG
02

Wechselzahn

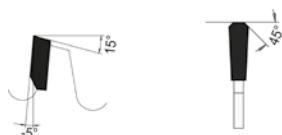
Alternate Top Bevel tooth

Für manuelle oder mechanische Längsschnitte in vorgetrocknetem Massivholz
For manual or mechanical rip-cuts in pre-dried solid wood

MEC

HW

D	B	b	d	Z	KN	Maschine	Art. Nr.
250	5,6	3,8	30	20F			9802.020.250
	5,6	3,8	70	20F	4/21x6		9802.020.251
300	5,6	3,8	30	24F			9802.024.300
	5,6	3,8	70	24F	4/21x6		9802.024.301
	5,6	3,8	80	24F		Raimann	9802.024.302
350	5,6	3,8	30	28F			9802.028.350
	5,6	3,8	70	28F	4/21x6		9802.028.351



Trapezzahn, negativer Spanwinkel

Trapezoidal tooth with negative rake angle

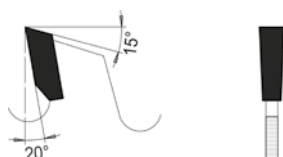
Zum Verputzen verschweißter PVC-Rahmenprofile
For routing welded PVC frame profiles

MEC

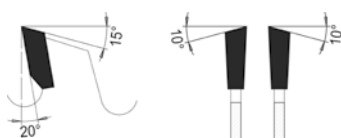
HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
170	4,5	3,5	20	16+4	6/M6/40	Rotox	9803.020.170
230	3,0	2,6	30	52+6	6/5,5/50	Stürtz	9803.058.230
	4,5	3,5	20	52+6	6/5,5/50	Stürtz	9803.058.231
250	3,3	2,6	32	52+8		Urban	9803.060.250
	4,5	3,5	30	52+8	6/5,5/50	Stürtz	9803.060.252
	4,5	3,5	20	52+8	6/5,5/50	Stürtz	9803.060.251

- Kreissägeblatt, um Schweißnähte von PVC-Stabhohlprofilen (Fensterprofilen) zu verputzen
- Zum Verputzen von Sichtflächen, Außenecken oder Dichtungsnutbereichen
- Ausführung: Negativer Trapez Zahn mit HM-Räumern für Optimierung der Schnittflächen
- Für Eckenputzautomaten gängiger Hersteller wie Rotox, Stürtz, Urban, Lemuth, u.a.
- *circular saw blade for trimming weld seams of PVC bar profiles (window profiles)*
- *For trimming visible surfaces, outer corners, or sealing groove areas*
- *negative trapezoidal tooth with TC rakers for optimising cutting surfaces*
- *for corner cleaning machines from renowned manufacturers such as Rotox, Stürtz, Urban, Lemuth, etc.*



Flachzahn

Flat Top Grind tooth

Wechselzahn

Alternate Top Bevel tooth
Für Längsschnitte in Massivholz bei mechanischem Vorschub
For rip-cuts in wet, dry, long-fibred woods with mechanical feed

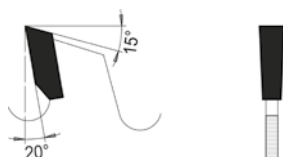
MEC

HW

D	B	b	d	Z+Rz	KN	FL max	Art. Nr.
250	2,8	2,0	70	16F+2a	4/21x6	120	9804.016.250
	3,2	2,2	30	16F+2a		120	9804.016.251
	3,2	2,2	70	16F+2a	4/21x6	120	9804.016.252
	2,8	2,0	70	20F+2i+2a	4/21x6	120	9804.020.251
	3,2	2,2	30	20F+2i+2a		120	9804.020.253
	3,2	2,2	30	20W+2i+2a		120	9804.020.250
	3,2	2,2	70	20F+2i+2a	4/21x6	120	9804.020.254
	3,2	2,2	70	20W+2i+2a	4/21x6	120	9804.020.255
	3,2	2,2	80	20W+2i+2a	2/13x5 2/21x6	120	9804.020.252
	3,7	2,5	30	14W+2i+2a		120	9804.014.301
300	3,7	2,5	70	14W+2i+2a	4/21x6	120	9804.014.300
	2,8	2,0	30	20F+2i+2a		120	9804.020.305
	2,8	2,0	70	20F+2i+2a	4/21x6	120	9804.020.300
	3,2	2,2	30	20F+2i+2a		120	9804.020.301
	3,2	2,2	70	20F+2i+2a	4/21x6	120	9804.020.302
	3,2	2,2	80	20F+2i+2a	2/21x6 2/14x10	120	9804.020.303
	3,4	2,2	80	20F+2i+2a	2/18,5x3,5	120	9804.020.304
	3,2	2,2	30	24W+2i+2a		120	9804.024.300
	3,2	2,2	70	24W+2i+2a	4/21x6	120	9804.024.301
	3,2	2,2	70	24F+2i+2a	4/21x6	120	9804.024.303
350	3,2	2,2	80	24W+2i+2a	2/13x5 2/21x6	120	9804.024.302
	3,7	2,5	70	14W+2i+2a	4/21x6	120	9804.014.350
	3,6	2,4	80	20F+2i+2a	2/18,5x3,5	120	9804.020.350
	3,5	2,5	30	24F+2i+2i+2a		120	9804.024.350
	3,5	2,5	30	24W+2i+2i+2a		120	9804.024.355
	3,5	2,5	70	24F+2i+2i+2a	4/21x6	120	9804.024.351
	3,5	2,5	70	24W+2i+2i+2a	4/21x6	120	9804.024.356
	3,5	2,5	75	24F+2i+2i+2a	4/21x6	120	9804.024.353
	3,5	2,5	80	24W+2i+2i+2a	2/13x5 2/21x6	120	9804.024.357
	3,5	2,5	80	24F+2i+2i+2a	4/21x6	120	9804.024.352
400	4,4	2,8	70	14W+2i+2a	4/21x6	130	9804.014.400
	4,0	2,8	70	20F+2i+2a	4/21x6	130	9804.020.400
	4,0	2,8	30	28F+2i+2i+2a		130	9804.028.400
	4,0	2,8	30	28W+2i+2i+2a		130	9804.028.402
	4,0	2,8	70	28W+2i+2i+2a	4/21x6	130	9804.028.403
	4,0	2,8	70	28F+2i+2i+2a	4/21x6	130	9804.028.401
450	4,8	3,0	70	14W+2i+2a	4/21x6	160	9804.014.450
	4,4	3,0	30	24F+2i+2i+2a		160	9804.028.450
	4,4	3,0	70	24F+2i+2i+2a	4/21x6	160	9804.028.451
	4,6	3,0/6,8	120	28F+2i+2a LH			9804.128.450
500	4,6	3,5/6,8	120	28F+2i+2a RH			9804.028.452
	5,0	3,6	70	14W+2i+2a	4/21x5	180	9804.014.500
520	5,0	3,5/6,8	155	20F+2i+2i+2a LH		①	9804.120.520
	5,0	3,5/6,8	155	20F+2i+2i+2a RH		①	9804.020.520

- ① Ausführung mit abgesetzter Nabe
a Außenliegende HW-Stabilisierungsschneiden
i Innenliegende HW-Stabilisierungsschneiden

- ① version with offset hub
a external TC-stabilised cutting edges
i internal TC-stabilised cutting edges



Flachzahn
Flat Top Grind tooth

Für Längsschnitte in Massivholz bei mechanischem Vorschub
For rip-cuts in wet, dry, long-fibred woods with mechanical feed

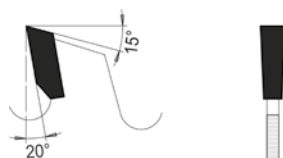
MEC

HW

D	B	b	d	Z+Rz	FL max	Art. Nr.
200	2,6	1,6	40	16F+2a	85	9804.016.200
	2,6	1,6	40	24F+3a	85	9804.024.200
250	2,6	1,6	40	30F+3a	120	9804.030.250

a Außenliegende HW-Stabilisierungsschneiden

a *external TC-stabilised cutting edges*



Flachzahn
Flat Top Grind tooth

Für Längsschnitte in Massivholz bei mechanischem Vorschub
For rip-cuts in wet, dry, long-fibred woods with mechanical feed

MEC

HW

D	B	b	d	Z+Rz	FL max	Art. Nr.
300	3,4	2,2	30	18F+3i SDB	120	9804.018.300
350	3,6	2,5	30	20F+4i SDB	140	9804.020.351
400	4,2	2,8	30	24F+4i SDB	180	9804.024.401

i Innenliegende HW-Stabilisierungsschneiden

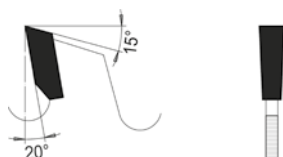
SBD: Spandickenbegrenzt

i *internal TC-stabilised cutting edges*

SBD: *with limited chip thickness*

9804

HW-Massivholzkreissägeblatt mit Stabilisierungsschneiden TC Solid Wood Circular Saw Blade with Stabilised Cutting Edges

PG
02

Flachzahn

Flat Top Grind tooth

Stabile Ausführung für Längsschnitte in Massivholz
Robust design for rip-cuts in solid wood

MEC

HW

D	B	b	d	Z+Rz	ML	KN	FL max	Art. Nr.
300	4,4	3,0	30	20F+2i+2α			120	9804.020.304
	4,4	3,0	70	20F+2i+2α		4/21x6	120	9804.020.305
350	4,4	3,0	30	24F+2i+2i+2α			120	9804.024.353
	4,4	3,0	70	24F+2i+2i+2α		4/21x6	120	9804.024.354
400	5,2	3,9	30	24F+2i+2i+2α			130	9804.024.400
450	6,0	3,9	30	24F+2i+2i+2α			160	9804.024.450
	6,0	3,9	70	24F+2i+2i+2α		4/21x6	160	9804.024.451
500	6,0	3,9	30	32F+2i+2i+2α	4/13/90		180	9804.032.500
600	6,0	3,9	30	36F+2i+2i+2α			200	9804.036.600

α Außenliegende HW-Stabilisierungsschneiden

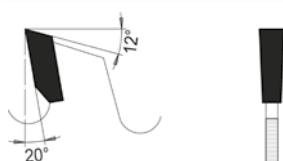
i Innenliegende HW-Stabilisierungsschneiden

α external TC-stabilised cutting edges

i internal TC-stabilised cutting edges

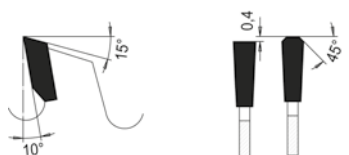
9805

HW-Trennkreissägeblätter – Für Längsschnitte TC Cut-Off Circular Saw Blade - For Rip-Cuts

PG
02

Flachzahn

Flat Top Grind tooth



Trapez-Flachzahn

Triple Chip Grind tooth

Für manuelle oder mechanische Längsschnitte in trockenes Weich- und Hartholz
For manual or mechanical rip-cuts in dry softwood and hardwood

MEC

HW

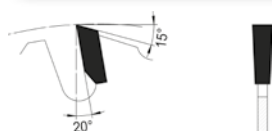
D	B	b	d	Z	ML	KN	Maschine	Art. Nr.
180	1,6	1,1	30	20F				9805.020.180
	1,6	1,1	40	20F				9805.020.181
200	1,5	1,1	50	27F				8805.200.051
250	3,2	2,2	30	20F	MLK			9805.020.250
	1,8	1,3	80	28F		2/21x6		9805.028.250
300	3,2	2,2	30	24F	MLK			9805.024.300
	3,4	2,2	80	28F	MLR		Raimann	9805.028.300
	4,0	2,8	80	28TF	MLR		Raimann	9805.028.301
	4,4	3,0	80	36F	8/6,6/95 2/13/100 6SML5,5/240	2/18,5x3,5	Raimann	8805.300.084
	2,8	1,8	80	48TF	MLR		Raimann	9805.048.300
350	3,5	2,5	30	28F	MLK			9805.028.350
	3,5	2,5	80	28F	MLR		Raimann	8805.350.080
	3,6	2,4	80	30F	MLR		Raimann	9805.030.350
400	4,0	2,8	30	32F	MLK			9805.032.400
	4,0	2,8	80	48TF	MLR		Raimann	9805.048.400

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

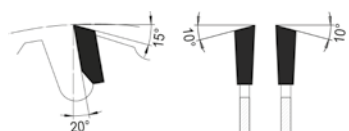
MLR: Bohrbild passend für alle Raimann Vielblattsägen-Aufspannungen

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLR: drilling pattern suitable for all Raimann multi-blade saw mountings



Flachzahn, spandickenbegrenzt
Flat Top Grind tooth with limited chip thickness



Wechselzahn spandickenbegrenzt
Alternate Top Bevel tooth with limited chip thickness

Für manuelle oder mechanische Längsschnitte in trockenes Weichholz
For manual or mechanical rip-cuts in dry softwood

MEC

HW

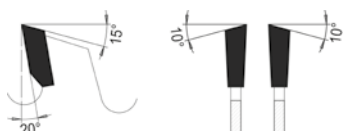
D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	24W SDB	MLK		9810.024.250
300	3,4	2,2	30	12F SDB	MLK		9810.012.300
	3,2	2,2	30	28W SDB	MLK		9810.028.300
315	3,2	2,2	30	28 W SDB	MLK	Bosch, Makita	9810.028.315
350	3,8	2,5	30	16F SDB	MLK		9810.016.350
	3,5	2,5	30	32W SDB	MLK		9810.032.350
400	3,8	2,5	30	18F SDB	MLK		9810.018.400
	3,5	2,5	30	36W SDB	MLK		9810.036.400
450	4,0	2,8	30	40W SDB	MLK		9810.040.450
500	4,4	2,8	30	44W SDB	MLK		9810.044.500
650	5,8	4,0	80	48W 2/13/100		Raimann	8810.650.010

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

SDB: Spandickenbegrenzt

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

SDB: with limited chip thickness



Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth

Für Längs- und Querschnitte in Weich- und Hartholz, sowie für Span- und Tischlerplatten
For rip- and crosscuts in soft- and hardwoods, chipboards, and blockboards

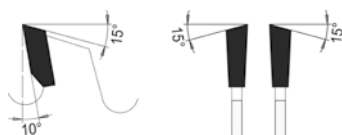
MEC

HW

D	B	b	d	Z	ML	KN	Maschine	Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	24W	MLK			9812.024.250
	3,2	2,2	30	36W	MLK			9812.036.250
300	2,7	1,8	70	28W		2/21x6		9812.028.301
	3,2	2,2	30	28W	MLK			9812.028.300
	3,2	2,2	30	36W	MLK			9812.036.302
	3,2	2,2	70	36W		2/21x6		9812.036.300
	3,2	2,2	80	36W		2/18,5x7		9812.036.301
350	3,5	2,5	30	36W	MLK			9812.036.350
400	3,5	2,5	30	28W	MLK			9812.028.400
	3,5	2,5	30	36W	MLK			9812.036.400
450	4,0	2,8	30	40W	MLK			9812.040.450
500	4,4	2,8	30	44W	MLK			9812.044.500
	4,4	2,8	30	60W				9812.060.501
	4,4	2,8	35	60W	MLK			9812.060.500
550	4,4	3,0	30	60W	MLK			9812.060.550
600	6,0	3,9	30	60W	MLK			9812.060.600
650	5,6	3,8	30	96W	4/8,5/90 2/14/400		Hundegger	9812.096.650
720	6,0	4,4	30	72W	2/8,5/90		Hundegger	9812.072.720
735	6,0	4,4	30	72W	2/8,5/90		Hundegger	9812.072.735
760	6,0	4,4	30	72W	4/8,5/90 2/14/400		Hundegger	9812.072.760
800	6,0	4,4	30	80W	4/8,5/90 2/14/400		Hundegger	9812.080.800
1000	4,8	3,6	40	80W	1/12,5/90		Palax	9812.080.999

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60



Wechselzahn

Alternate Top Bevel tooth
Für universellen Einsatz in Holz und Holzwerkstoffe, Plattenwerkstoffe und Kunststoffe
For universal use in wood and composite wood, panel materials, and synthetic materials
MAN**HW**

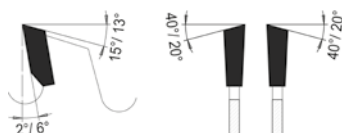
D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
150	3,2	2,2	30	24W		9814.024.150
	3,2	2,2	30	36W		9814.036.150
	3,2	2,2	30	48W		① 9814.048.150
180	3,2	2,2	30	30W		9814.030.180
	3,2	2,2	30	42W		9814.042.180
	3,2	2,2	30	56W		① 9814.056.180
200	3,2	2,2	30	36W	MLK	9814.036.200
	3,2	2,2	30	48W	MLK	9814.048.200
	3,2	2,2	30	60W	MLK	① 9814.060.200
250	3,2	2,2	30	40W	MLK	9814.040.250
	3,2	2,2	35	40W	MLK	9814.040.251
	3,2	2,2	30	48W	MLK	9814.048.250
	3,2	2,2	30	60W	MLK	9814.060.250
	3,2	2,2	30	80W	MLK	① 9814.080.250
275	3,2	2,2	20	48W	MLK	9814.048.275
	3,2	2,2	20	72W	MLK	9814.072.275
300	3,2	2,2	30	36W	MLK	9814.036.300
	3,2	2,2	30	48W	MLK	9814.048.300
	3,2	2,2	35	48W		9814.048.301
	3,2	2,2	30	60W	MLK	9814.060.300
	3,2	2,2	30	72W	MLK	9814.072.300
315	3,2	2,2	25,4	96W		9814.096.301
	3,2	2,2	30	96W	MLK	① 9814.096.300
	3,2	2,2	30	28W	MLK	9814.028.315
	3,2	2,2	30	48W	MLK	9814.048.315
	3,2	2,2	30	60W	MLK	9814.060.315
330	3,2	2,2	30	80W	MLK	9814.080.330
350	3,5	2,5	30	54W	MLK	9814.054.350
	3,5	2,5	30	72W	MLK	9814.072.350
	3,5	2,5	30	84W	MLK	9814.084.350
	3,5	2,5	30	108W	MLK	① 9814.108.350
400	3,5	2,5	30	48W	MLK	9814.048.400
	3,5	2,5	30	60W	MLK	9814.060.400
	3,5	2,5	30	84W	MLK	9814.084.400
	3,5	2,5	30	96W	MLK	9814.096.400
	3,5	2,5	30	120W	MLK	9814.120.400
450	4,0	2,8	30	66W	MLK	9814.066.450
	4,0	2,8	30	96W	MLK	9814.096.450
	4,0	2,8	30	138W	MLK	① 9814.138.450
500	4,0	2,8	30	72W	MLK	9814.072.500
	4,0	2,8	35	72W		9814.072.502
	5,2	3,8	30	72W	2/13/80	8814.500.072
	4,2	2,8	30	108W	MLK	9814.108.500
550	4,0	2,8	30	144W	MLK	① 9814.144.500
	4,2	3,2	30	84W	MLK	9814.084.550
	4,4	3,2	30	120W	MLK	9814.012.552

① bestückt mit äußerst verschleißfesten Zähnen für eine maximale Standzeit

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

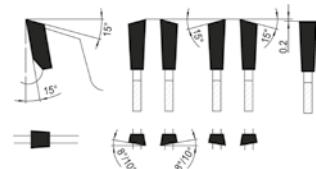
① fitted with highly durable teeth for maximum service life

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60



Wechselzahl

Alternate Top Bevel tooth



Vielzahnsägeblatt für dünne Plattenwerkstoffe und schnelle Kappsägen
Multi-tooth saw blade for thin panel materials and quick cross-cut saws

MAN

HW

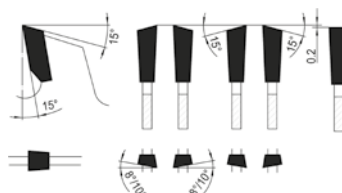
D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	80W40°	MLK		9815.080.250
300	3,2	2,2	30	96W40°	MLK		9815.096.300
350	3,5	2,5	30	80W40°	MLK		9815.080.350
400	3,5	2,8	30	120W	2/10/60		9815.120.400
450	3,9	3,0	30	102W	2/11/60	Dimter	9815.102.450
	4,8	3,5	30	138W	2/10/60	Dimter	9815.138.450
500	4,8	3,5	30	144W	2/10/60	Dimter	9815.144.500
	4,8	3,5	35	144W	2/11/60 2/1563	Dimter S30+S50	9815.144.501
520	4,6	3,4	30	144W	2/11/60 2/15/63	Dimter	9815.144.520
600	5,4	4,0	30	172W	2/10/60	Dimter	9815.172.600
630	5,2	4,0	30	180W	2/10/60	Dimter	8815.630.010
	5,4	4,4	30	180W	2/11/60	Dimter	9815.180.630
700	5,5	4,0	30	200W	MLK	Dimter	8815.700.023

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46.5 + 2/10/60

9515

HW-Vielzahnsägeblatt 5+ – Für Fertigschnitte



Für Fertigschnitte bei Leisten, Querschnitten und Plattenzuschnitten
For finished cuts in mouldings, cross cuts, and panel cuts

MEC/MAN

HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
300	3,0	2,2	30	80 5+	MLK		9515.080.300
350	3,0	2,2	30	100 5+	MLK		9515.100.350
400	3,2	2,2	30	125 5+	2/11/60	Dimter	9515.125.400
450	4,4	3,2	30	140 5+	2/11/60	Dimter	9515.140.450

5+ Geschliffen in 5er-Zahngruppen.

Kleiner Schnittdruck beim Sägen für ausrissfreie Schnittkanten

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

5+ *ground in extremely sharp five-tooth group combinations*

low cutting pressure for excellent chip-free cuts

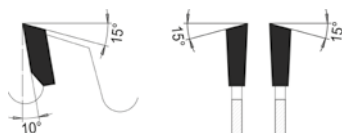
MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46.5 + 2/10/60

GlueLiner®

 **5+**

9816

HW-VielzahnSägeblatt - Für Plattenzuschnitte sowie Quer- und Längsschnitte TC Multi-Tooth Saw Blade - For Panel Sizing, Cross Cuts, and Rip-Cuts

PG
02

Wechselzahn

Alternate Top Bevel tooth

Dünnschnittausführung für Trennschnitte in Kunststoff und Profilhölzer
Thin-kerf design for sizing plastic-laminated boards and wood profiles

MAN

HW

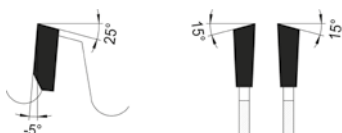
D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
150	2,0	1,4	30	48W	MLK	9816.048.150
	2,0	1,4	70	48W	3/10/86	9816.048.151
180	2,0	1,4	30	56W	MLK	9816.056.180
200	2,0	1,6	30	64W	MLK	9816.064.200
250	2,0	1,6	30	80W	MLK	9816.080.250
	2,5	1,8	30	80W	MLK	9816.080.251
300	2,7	1,8	30	96W	MLK	9816.096.300

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

9818

HW-Kappsägeblatt, negativer Spanwinkel – Querschnitt unterschiedlicher Materialien TC Crosscut Saw Blade, Negative Rake Angle - Cross-Cutting Various Materials

PG
02

Wechselzahn, negativer Spanwinkel

Alternate Top Bevel tooth with
negative rake angle

Zum Querkappen auf Kapp- und Gehrungssägen mit obenliegender Welle
For cross-cutting on crosscut and miter saws with overhead shaft

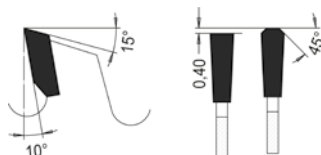
MAN

HW

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	40 W neg.		9818.250.040
	2,8	2,2	30	80 W neg.	MLK	9818.350.080
300	3,2	2,2	30	36 W neg.	MLK	9818.300.036
	2,8	2,2	30	96 W neg.	MLK	9818.096.300
350	3,2	2,2	30	42 W neg.	MLK	9818.042.350
400	3,8	2,8	30	48 W neg.	MLK	9818.400.048
450	4,4	2,8	30	54 W neg.	MLK	9818.450.054
550	4,8	3,4	30	72 W neg.	MLK	9818.550.072

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60


 Trapez-Flachzahn
 Triple Chip Grind tooth

Für Zuschnitte von Möbelplatten, Thermo- und Duroplasten, Alu-Profilen
To size furniture panels, thermoplastics, and thermosets, aluminium profiles

MAN

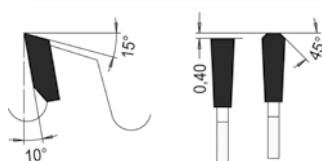
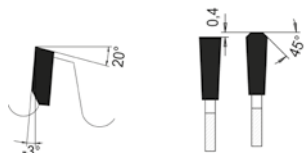
HW

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	80TF	MLK	9820.080.250
300	3,2	2,2	30	72TF	MLK	9820.072.300
	3,2	2,2	30	96TF	MLK	9820.096.300
350	3,5	2,5	30	108TF	MLK	9820.108.350

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

- Konzipiert für sehr saubere Zuschnitte von Holzwerkstoffen sowie Thermo- bzw. Duroplasten in Verbindung mit einem Vorritzsägeblatt
- Garantiert messerscharfe Eckkanten, selbst bei empfindlichen Beschichtungen, wie z.B. Lackoberflächen, und dies völlig ausbruchsfrei
- Geeignet für Werkstoffe wie PMMA, Corian®, Varicor® und ähnliche Mineralwerkstoffe sowie Alu-Profile
- *designed for exceptionally clean cuts in wood-based materials as well as thermoplastics and thermosets, when using in conjunction with a scoring saw blade*
- *guarantees razor-sharp corner edges without chipping, even on sensitive coatings such as lacquered surfaces*
- *suitable for materials including PMMA, Corian®, Varicor®, and similar materials as well as aluminium profiles*


 Trapez-Flachzahn
 Triple Chip Grind tooth

 Trapez-Flachzahn negativer Spanwinkel
 Triple Chip Grind tooth with negative rake angle

Für Schnitte in beschichteten Möbelplatten in Verbindung mit Vorritzer
For cutting laminated furniture panels with a scoring blade

MAN

HW

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
160	2,6	1,6	20	48TF neg.		9821.048.160
190	2,6	1,6	30	58TF neg.		9821.058.190
200	3,2	2,2	30	60TF	MLK	9821.060.200
220	3,2	2,2	30	64TF	MLK	9821.064.220
250	3,2	2,2	30	60TF	MLK	9821.060.250
	3,2	2,2	30	60TF neg.	MLK	9821.060.251
	3,2	2,2	30	80TF	MLK	9821.080.250
	3,2	2,2	30	80TF+	MLK	① 9821.080.251
	3,2	2,2	30	80TF neg. +	MLK	① 9821.080.252
	3,2	2,2	30	80TF neg.	MLK	9821.080.253
300	3,2	2,2	30	72TF	MLK	9821.072.300
	3,2	2,2	30	72TF neg.	MLK	9821.072.301
	3,2	2,2	30	96TF	MLK	9821.096.300
	3,2	2,2	30	96TF+	MLK	① 9821.096.301
	3,2	2,2	30	96TF neg. +	MLK	① 9821.096.302
	3,2	2,2	30	96TF neg.	MLK	9821.096.303
350	3,5	2,5	25,4	84TF	MLK	9821.084.351
	3,5	2,5	30	84TF	MLK	9821.084.350
	3,5	2,5	30	108TF	MLK	9821.108.350
	3,5	2,5	30	108TF+	MLK	① 9821.108.351

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

① Extrem verschleißfeste HM-Bestückung

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

① extremely wear-resistant carbide tipping

9825

HW-Formatkreissägeblatt – Für Fertigschnitte ohne Vorritzer

TC Panel Saw Blade - For Finished Cuts without Scoring Blade

**PG
02**

Hohlzahn-Dach-Flach

Hollow face tooth (inverted V tooth alternates with Flat Top tooth)

Zuschnitte von Möbelplatten, Thermo- und Duroplasten – Saubere Ober- und Unterkanten
To size furniture panels, thermoplastics and thermosets - for tear-free edges

MAN**HW**

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
220	3,2	2,2	30	42HDF	MLK	9825.042.220
250	3,2	2,2	30	48HDF	MLK	9825.048.250
303	3,2	2,2	30	60HDF	MLK	9825.060.303
350	3,2	2,2	30	72HDF	MLK	9825.072.350
400	3,5	2,4	30	78HDF	MLK	9825.078.400

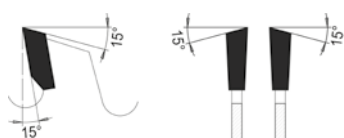
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

9823

HW-Formatkreissägeblatt – Für Plattenzuschnitte

TC Panel Saw Blade - For Panel Cuts

**PG
02**

Wechselzahn

Alternate Top Bevel tooth

Für Formatzuschnitte von Holz- und Plattenmaterialien, einzeln oder als Paket
For sizing wood and panel materials, individually or bundled

MEC**HW**

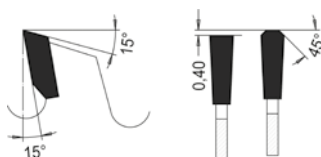
D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
300	4,4	3,2	30	48W	MLK	Panhans	9823.048.300
350	4,4	3,2	30	54W	MLK	Panhans, Scheer	9823.054.350
	4,4	3,2	60	54W	2/11/85 2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag, Anthon	9823.054.353
	4,4	3,2	60	54W	2/14/100 2/11/85	Homag, Anthon	9823.054.352
	4,4	3,2	75	54W	2/10/120	Macmazza	9823.054.351
	4,4	3,2	30	72W	MLK	Panhans, Scheer	9823.072.351
	4,4	3,2	60	72W	2/14/100 2/11/85	Homag, Anthon	9823.072.350
380	4,8	3,5	60	54W	2/14/100 2/14/125	Homag	9823.054.380
	4,4	3,2	60	72W	2/14/100 2/14/125	Homag	9823.072.380
400	4,4	3,2	30	72W	2/10/60	Scheer	9823.072.401
	4,4	3,2	75	72W	4/15/105	Giben, Euromac	9823.072.400
	4,4	3,2	80	72W	4/19/120 2/9/130	Biesse Selco	9823.072.402
450	4,4	3,2	30	72W	2/10/60	Scheer	9823.072.450
470	4,4	3,2	75	72W	4/15/105	Giben	9823.072.470
500	4,4	3,2	30	72W			9823.072.502
	4,4	3,2	80	72W			9823.072.501

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen und Druckbalkensägen

main saw blade for panel sizing saws and pressure beam saws



Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Für Formatzuschnitte von Plattenmaterialien, einzeln oder als Paket
For sizing panel materials, individually or bundled

MEC

HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
250	4,2	2,8	55	60TF		SCM	9824.060.250
280	3,2	2,2	30	60TF	MLK	Panhans	9824.060.280
290	4,2	3,0	55	60TF		SCM	9824.060.290
300	4,4	3,0	30	60TF	2/10/60	Panhans	9824.060.300
	4,4	3,0	30	60TF+	2/10/60	Panhans	① 9824.060.303
	4,4	3,2	65	60TF	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	9824.060.301
	4,4	3,2	80	60TF	2/14/110 4/9/100	SCM Gabbiani	9824.060.302
	4,4	3,2	80	60TF+	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani	① 9824.060.304
	4,4	3,0	30	72TF	2/10/60	Panhans	9824.072.301
	4,4	3,0	30	72TF+	2/10/60	Panhans	① 9824.072.302
	4,4	3,2	60	72TF	2/14/100	Homag	9824.072.303
	4,4	3,2	60	72TF	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco, Giben	9824.072.304
	4,4	3,2	75	72TF		Homag	9824.072.300
	4,4	3,2	80	72TF	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani	9824.072.305
	4,4	3,2	75	96TF		Homag CV	9824.096.300
	4,5	3,2	75	96TF		Homag CV	9824.096.301
310	4,4	3,2	60	72TT	2/14/100	Homag	9824.072.312
	4,4	3,2	60	72TF	2/14/100	Homag	9824.072.310
	4,4	3,2	60	72TF+	2/14/100	Homag	① 9824.072.311
320	4,4	3,2	30	60TF	MLK	Felder Format4	9824.060.323
	4,4	3,2	30	60TF+	MLK	Felder Format4	① 9824.060.325
	4,4	3,2	50	60TF	4/13/8	Giben	9824.060.320
	4,4	3,2	65	60TF	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	9824.060.321
	4,4	3,2	65	60TF+	2/9/100 2/9/110	Nimac, Biesse Selco	① 9824.060.326
	4,4	3,2	80	60TF	4/9/100 2/14/110	SCM Gabbiani	9824.060.322
	4,4	3,2	80	60TF+	4/9/100 2/14/110	SCM Gabbiani	① 9824.060.324
	4,4	3,2	30	72TT	2/10/60 2/9/110		9824.072.320
	4,4	3,2	60	72TF+	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag, Sawteq	① 9824.072.324
	4,4	3,2	65	72TF	2/9/95	Nimac	9824.072.321
	4,4	3,2	65	72TT	3/7/100 2/9/100 2/14/110	Biesse Selco, Nimac	9824.072.322
	4,4	3,2	75	72TT	3/13/95	Giben	9824.172.325
	4,4	3,2	75	72TF	3/13/95	Giben, Maomazza	9824.072.323
350	4,4	3,2	60	60TF+	2/14/100	Homag	① 9824.060.350
	4,4	3,2	30	72TT	MLK	Mayer, Panhans, Scheer	9824.172.350

① Extrem verschleißfeste HM-Bestückung

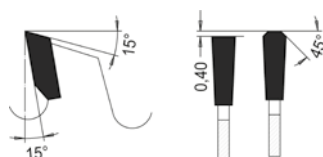
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

① extremely wear-resistant carbide tipping

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

Hauptsägeblatt für Plattenaufleinanlagen und Druckbalkensägen

main saw blade for panel sizing saws and pressure beam saws



Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Für Formatzuschnitte von Plattenmaterialien, einzeln oder als Paket
For sizing panel materials, individually or bundled

MEC

HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
4,4	3,2	30	72TF	MLK	Panhans, Scheer		9824.072.350
4,4	3,2	30	72TF+	MLK	Mayer, Panhans, Scheer	①	9824.072.358
4,4	3,2	60	72TF	2/14/100 2/11/85	Homag, Anthon		9824.072.352
4,4	3,2	60	72TF+	2/11/85 2/19/120 2/14/125	Homag, Anthon	①	9824.072.359
4,4	3,2	75	72TF	2/10/120	Giben		9824.072.354
4,4	3,2	75	72TF+	2/14/100 4/15/105 2/7/110	Homag, Giben	①	9824.172.351
4,4	3,2	80	72TF	4/9/100 2/9/110 2/14/110	SCM Gabbiani		9824.072.353
4,4	3,2	80	72TF+	2/14/110	SCM Gabbiani	①	9824.072.351
4,4	3,2	30	108TF		Paoloni		9824.108.350
355	4,4	3,2	30	72TF	2/10/60 Panhans, SCM Gabbiani		9824.072.355
4,4	3,2	30	72TT	MLK	Panhans, SCM Gabbiani		9824.172.355
4,4	3,2	65	72TF	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco		9824.172.358
4,4	3,2	65	72TT	2/9/110	Biesse Selco		9824.272.355
4,4	3,2	75	72TF	4/5/105	Giben		9824.072.356
4,4	3,2	75	72TT		Giben		9824.372.355
4,4	3,2	80	72TF	4/9/100 2/9/110 2/14/110	Gabbiani		9824.072.357
360	4,4	3,2	30	72TF	2/13/94	Schelling	9824.072.361
4,4	3,2	65	72TF	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco		9824.072.360
4,4	3,2	65	72TT	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco		9824.072.363
4,4	3,2	65	72TF+	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	①	9824.072.362
370	4,4	3,2	30	72TF	2/10/60	Schelling	9824.072.370
380	4,8	3,5	60	60TF	2/14/100 2/14/125	Homag	9824.060.380
4,4	3,2	30	72TF	2/10/60	Holz-Her		9824.072.389
4,4	3,2	50	72TF	4/13/80	Giben		9824.072.380
4,4	3,2	60	72TF	2/14/100 2/14/125	Homag		9824.072.381
4,4	3,2	60	72TT	2/14/100 2/14/125	Homag		9824.072.385
4,4	3,2	60	72TF+	2/14/100 2/14/125	Homag	①	9824.172.381
4,4	3,2	65	72TF	2/9/110	Biesse Selco		9824.072.386
4,4	3,2	65	72TT	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco		9824.172.380

① Extrem verschleißfeste HM-Bestückung

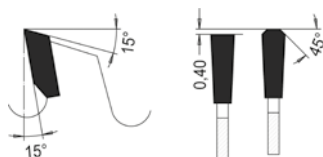
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

① extremely wear-resistant carbide tipping

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen und Druckbalkensägen

main saw blade for panel sizing saws and pressure beam saws



Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Für Formatzuschnitte von Plattenmaterialien, einzeln oder als Paket
For sizing panel materials, individually or bundled

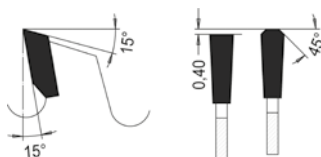
MEC**HW**

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
					4/9/100		
	4,4	3,2	80	72TF	2/9/110 2/14/110	Gabbiani	9824.072.382
	4,6	3,2	80	72TF	2/14/110	Gabbiani	9824.072.383
	4,8	3,5	60	72TF	2/14/100 2/14/125	Homag	9824.072.384
	4,8	3,5	60	72TF+	2/11/85 2/19/120 2/14/125	Homag, Anthon	① 9824.072.387
	4,8	3,5	60	72TT	2/14/100 2/14/125	Homag	9824.072.388
400	4,4	3,2	30	72TF	2/10/60	Scheer	9824.072.400
	4,4	3,2	60	72TF	2/11/85 2/19/120 2/14/125	Homag, Anthon	9824.072.405
	4,4	3,2	65	72TF	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	9824.072.408
	4,4	3,2	75	72TF	4/15/105	Giben, Euromatic	9824.072.401
	4,4	3,2	75	72TF+	4/15/105	Giben, Euromac	① 9824.072.402
	4,4	3,2	80	72TF	4/9/100 2/9/110 2/14/110	SCM Gabbiani	9824.072.403
	4,4	3,2	80	72TF+	4/9/100 2/9/110 2/14/110	SCM Gabbiani	① 9824.072.407
	4,8	3,5	75	72TF	4/15/105	Giben	9824.072.404
420	4,4	3,2	50	72TF	4/13/80	Giben	9824.072.420
	4,4	3,2	80	72TF	4/9/100 2/9/110 2/14/110	SCM Gabbiani	9824.072.422
	4,8	3,5	60	72TF	2/19/120 2/14/125	Homag	9824.072.421
430	4,4	3,2	30	72TF	MLK	Holz-Her	9824.072.431
	4,4	3,2	60	72TF	2/11/85 2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Anthon, Homag	9824.072.434
	4,4	3,2	65	72TF	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	9824.072.435
	4,4	3,2	75	72TF	4/15/105	Giben	9824.072.430
	4,4	3,2	75	72TT	4/15/105	Giben	9824.072.436
	4,4	3,2	80	72TF	2/9/120 4/9/100 2/14/110	Biesse Selco, SCM Gabbiani	9824.072.432
	4,4	3,2	80	72TF+	2/9/130 4/19/120 2/14/110	Biesse Selco, Gabbiani	① 9824.072.433
	4,4	3,2	75	96TF	4/15/105 2/7/110	Giben Prismatic	9824.096.430
450	4,8	3,5	60	60TF	2/11/85 2/19/120 2/14/125	Homag, Anthon	9824.060.450

① Extrem verschleißfeste HM-Bestückung

① extremely wear-resistant carbide tipping

Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen und Druckbalkensägen
main saw blade for panel sizing saws and pressure beam saws



Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Für Formatzuschnitte von Plattenmaterialien, einzeln oder als Paket
For sizing panel materials, individually or bundled

MEC

HW

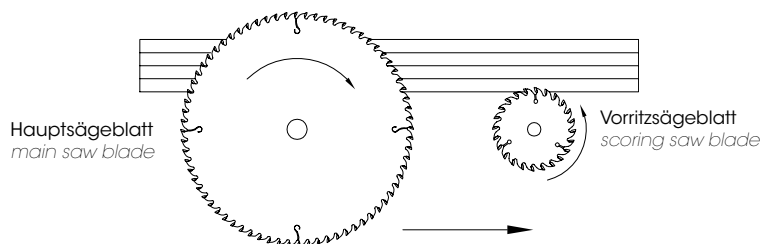
D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
4,4	3,2	30	72TF	2/10/60 2/14/125			9824.072.450
4,4	3,2	30	72TF+ MLK+2/13/94		Schelling	①	9824.072.452
4,4	3,2	80	72TF	2/9/130 4/19/120 2/14/110	Biesse Selco, SCM Gabbiani		9824.072.451
4,4	3,2	80	72TF+	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	Biesse Selco, SCM Gabbiani	①	9824.072.456
4,8	3,5	60	72TF	2/11/85 2/19/120 2/14/125	Homag, Anthon		9824.072.458
4,8	3,5	60	72TT	2/19/120 2/14/125	Homag		9824.072.453
4,8	3,5	60	72TF+	2/14/125 2/19/120	Homag	①	9824.072.457
4,8	3,5	80	72TF	2/9/130 4/19/120 2/14/110	Biesse Selco, SCM Gabbiani		9824.072.455
4,8	3,5	80	72TF+	2/9/130 4/19/120 2/14/110	Biesse Selco, SCM Gabbiani	①	9824.072.454
460	4,4	30	72TF	2/13/94	Schelling		9824.072.460
	4,4	30	72TF+	2/13/94	Schelling	①	9824.072.461
	4,4	75	72TF	2/7/110	Giben		9824.072.462
470	4,4	75	72TF	4/15/105	Giben		9824.072.470
	4,8	70	72TT	4/11/130 4/6,5/130	Biesse Selco		9824.072.471
480	4,4	30	72TF	2/13/94	Schelling		9824.072.482
	4,4	30	72TF+	2/13/94	Schelling	①	9824.072.486
	4,8	60	72TF	2/19/120	Homag		9824.072.484
	4,8	80	72TF	4/19/120 2/9/130	Biesse Selco		9824.072.481
500	4,8	60	72TF	2/11/115 2/19/120	Homag		9824.072.500
520	4,4	30	72TF	2/13/94	Schelling		9824.072.520
	4,8	60	72TF	2/11/115 2/19/120	Homag		9824.172.520
	4,8	70	72TT	4/11/130 4/6,5/130	Biesse Selco WNT 750		9824.072.521
530	4,8	75	72TF	2/7/110	Giben		9824.072.530
550	5,5	40	60TF	2/13/122	Schelling		9824.060.550
570	4,8	60	60TF	-	Homag		9824.060.570
600	5,8	60	60TF	2/11/115 2/19/120	Homag		9824.060.600
	5,8	60	72TF	2/11/115 2/19/120	Homag		9824.072.600

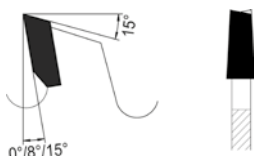
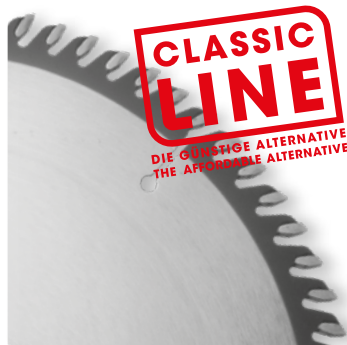
① Extrem verschleißfeste HM-Bestückung

① extremely wear-resistant carbide tipping

Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen und Druckbalkensägen

main saw blade for panel sizing saws and pressure beam saws





Wechselzahn, konisch

Conical Alternate Top Bevel tooth
Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen
For scoring panel materials
MEC**HW**

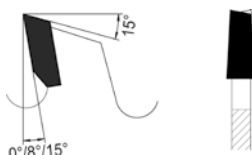
D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
80	3,1-4,3	2,2	20	12W kon.		Felder	9826.012.080
100	3,1-4,3	2,2	20	20W kon.		Schelling	9826.020.100
	3,1-4,3	2,2	22	20W kon.		Martin	9826.020.101
115	4,1-5,1	3,0	45	24W kon. neg.		SCM	9826.024.115
120	3,1-4,3	2,2	20	24W kon. neg.		Robland	9826.024.120
	3,1-4,3	2,2	22	24F kon.		Altendorf	9826.024.121
125	3,1-4,3	2,2	20	24F kon.		Holz-Her	9826.024.125
	3,1-4,3	2,2	22	24F kon.		Panhans	9826.024.127
	4,4-5,6	3,2	20	24F kon.		SCM Gabbiani, Panhans	9826.024.128
	4,4-5,6	3,2	45	24F kon.		Giben, Homag	9826.024.129
150	4,4-5,6	3,2	45	24F kon.		Homag, Homag	9826.024.150
	4,4-5,6	3,2	20	24F kon.		Schelling	9826.024.151
	4,4-5,6	3,2	30	24W kon.		SCM Gabbiani	9826.024.152
	4,4-5,4	3,2	45	28W kon.		Homag Sawteq	9826.028.150
	4,4-5,6	3,2	30	36F kon.		Felder	9826.036.150
160	4,4-5,6	3,2	45	36F kon.	3/13/80 3/11/70	Giben	9826.036.160
	4,4-5,6	3,2	55	36F kon.	3/7/66 3/6/84	SCM Gabbiani, Macmazza	9826.036.161
	4,4-5,6	3,2	65	36W kon.	2/9/80	Nimac	9826.036.162
180	4,4-5,6	3,0	20	28F kon.	2/9/60	Anthon	9826.028.181
	4,4-5,6	3,0	30	28F kon.	MLK	Panhans	9826.028.180
	4,4-5,6	3,2	30	30F kon.	2/10/60	Holz-Her	9826.030.181
	4,4-5,6	3,2	45	36F kon.	3/13/80	Giben	9826.036.180
	4,4-5,6	3,2	45	36W kon.		Homag Sawteq	9826.036.181
	4,8-5,8	3,5	20	36F kon.	2/9/60	Anthon	9826.036.183
	4,8-5,8	3,5	45	36F kon.		Homag	9826.036.182
	4,4-5,6	3,2	50	42F kon.	3/13/80 4/13/80	Giben	9826.042.180
	4,4-5,6	3,2	20	36F kon.	2/9/110 2/11/66	Schelling	9826.036.200
	4,4-5,6	3,2	30	36F kon.	2/9/60	Scheer	9826.036.201
	4,4-5,6	3,2	45	36F kon.		Homag	9826.036.209
	4,4-5,6	3,2	45	36W kon.		Homag Sawteq	9826.136.200
	4,4-5,6	3,2	50	36W kon.	2/7/80	Masterwood, Scheer	9826.036.206
	4,4-5,6	3,2	65	36F kon.	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	9826.036.202
	4,4-5,6	3,2	80	36F kon.	2/14/110	SCM Gabbiani	9826.136.202
	4,8-5,8	3,5	45	36F kon.		Homag	9826.036.203
	4,8-5,8	3,5	65	36F kon.	2/9/110 2/9/100	Biesse Selco	9826.036.204
	5,5-6,7	3,4	20	36F kon.		Schelling	9826.036.205
	5,8-6,8	3,5	45	36F kon.		Homag	9826.036.207
	6,2-7,2	4,0	45	36F kon.		Homag	9826.036.208
	4,4-5,6	3,2	50	42F kon.	3/13/80	Giben, Smart 65	9826.042.200
215	4,4-5,6	3,2	50	42F kon.	3/15/80 3/7/80	Giben	9826.042.215
	4,8-5,8	3,5	50	42F kon.	3/7/80	Giben	9826.042.216
220	6,5-7,4	4,5	20	36F kon.		Schelling	9826.036.220
250	4,4-5,6	3,2	50	36F kon.	3/13/80	Giben 2	9826.042.250

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

9826

HW-Vorritzkreissägeblatt – Einteilige Ausführung, durch konischen Schliff einstellbar TC Scoring Circular Saw Blade - Single-piece, Adjustable via Conical Grind

PG
02

Wechselzahn, konisch

Alternate Top Bevel tooth, conical

Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen For scoring panel materials

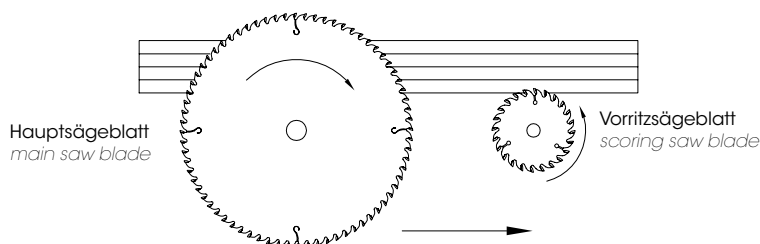
MEC

HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
300	4,4-5,6	3,2	30	36F kon.	2/9/100 2/9/110	Schelling	9826.036.300
	4,4-5,6	3,2	30	48F kon.	MLK 2/11/73	Schelling	9826.048.303
	4,4-5,6	3,2	50	48F kon.	3/15/80	Giben	9826.048.300
	4,4-5,6	3,2	65	48F kon.	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco EB	9826.048.301
	4,4-5,6	3,2	80	48W kon.	2/9/100 2/9/110	SCM Gabbiani	9826.048.304

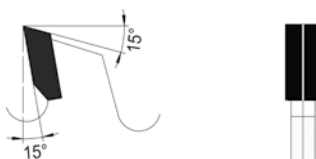
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60



9826

HW-Vorritzkreissägeblatt – Zweiteilig verstellbar mit Zwischenringen TC Scoring Circular Saw Blade - Two-piece Design Adjustable with Spacer Rings

PG
02

Flachzahn, zweiteilig

Flat Top Grind tooth, two-piece

Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen, zweiteilig verstellbar mit Zwischenringen For scoring panel materials, two-piece design adjustable with spacer rings

MEC

HW

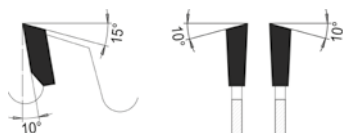
D	B	d	Z	Maschine	Art. Nr.
70	2,8-3,6	20	8F+8F	Putsch Meniconi	① 9826.008.070
80	2,8-3,6	20	10F+10F	Felder	① 9826.010.080
100	2,8-3,6	20	12F+12F	Panhans, Schelling	① 9826.012.100
	2,8-3,6	22	12F+12F	Altendorf, Striebig	① 9826.012.101
120	2,8-3,6	20	12F+12F	Holz-Her, SCM	① 9826.012.120
	2,8-3,6	22	12F+12F	Martin	9826.012.122
	2,8-3,6	22	12F+12F	Altendorf, Martin	① 9826.012.121
	2,8-3,6	50	12F+12F	Altendorf, SCM, Griggio	9826.012.123
125	2,8-3,6	20	12F+12F	Paoloni	① 9826.012.125
	2,8-3,6	22	12F+12F	Paoloni	① 9826.012.126
	2,8-3,6	50	12F+12F	Altendorf, SCM, Griggio	9826.012.124
	2,8-3,6	50	12F+12F	Panhans	9826.012.127
150	4,4-5,5	20	18W+18W	Paoloni	① 9826.018.150
180	3,0-3,8	50	18W+18W	Altendorf, SCM, Griggio	9826.012.180

① Ohne Zwischenringsatz

① without spacer set

Zwischenringsatz Spacer set

B	Art. Nr.
für Durchmesser 80-100 - for diameter 80-100	2,8-3,6 7826.080.001
für Durchmesser 120-125 - for diameter 120-125	2,8-3,6 7826.120.001



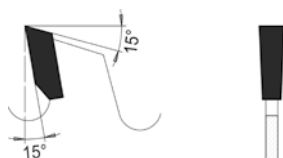
Wechselzahn

Alternate Top Bevel tooth
Postforming Ausführung, passend zum Hauptsägeblatt
Postforming design, suitable for main saw blade

MAN

HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
100	3,35	2,2	20	20W		SCM, Schelling	9826.020.103
	3,35	2,2	22	20W		Altendorf, Striebig	9826.020.102
120	3,35	2,2	20	24W		Holz-Her, SCM	9826.024.122
	3,35	2,2	22	24W		Altendorf, Martin	9826.024.123
125	3,35	2,2	20	24W		Paoloni	9826.024.130
	3,35	2,2	22	24W		Altendorf, Martin	9826.024.131
280	4,55	3,5	45	84W		Homag HPP250	9826.084.280
300	4,55	3,5	80	72W	2/14/110	Gabbiani	9826.072.302
340	5,0	3,5	45	108W	3/14/65	Homag	9826.108.340



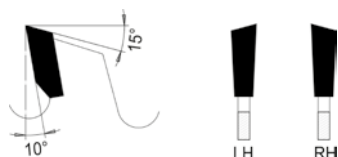
Flachzahn

Flat Top Grind tooth
Zum Nutenfräsen längs der Faser oder in Plattenwerkstoffen bei mechanischem Vorschub
For groove milling along the grain or in panel materials with mechanical feed

MAN

HW

D	B	b	d	Z	Art. Nr.
150	2,5	1,8	30	12F	8434.150.003
	3,0	2,0	30	12F	8434.150.103
	3,5	2,5	30	12F	8434.150.004
	4,0	2,8	30	12F	8434.150.104
	4,5	3,5	30	12F	8434.150.005
	5,0	3,5	30	12F	8434.150.105
	6,0	3,9	30	12F	8434.150.006
	8,0	6,0	30	12F	8434.150.008
	10,0	7,0	30	12F	8434.150.010
150	2,5	1,8	50	12F	8434.150.403
	3,0	2,0	50	12F	8434.150.503
	3,5	2,5	50	12F	8434.150.404
	4,0	2,8	50	12F	8434.150.504
	4,5	3,5	50	12F	8434.150.405
	5,0	3,5	50	12F	8434.150.505
	6,0	3,9	50	12F	8434.150.206
	8,0	6,0	50	12F	8434.150.108
	10,0	7,0	50	12F	8434.150.110
150	2,5	1,8	30	24F	8434.150.203
	3,0	2,0	30	24F	8434.150.303
	3,5	2,5	30	24F	8434.150.204
	4,0	2,8	30	24F	8434.150.304
	4,5	3,5	30	24F	8434.150.205
	5,0	3,5	30	24F	8434.150.305
	6,0	3,9	30	24F	8434.150.106
150	2,5	1,8	50	24F	8434.150.603
	3,0	2,0	50	24F	8434.150.703
	3,5	2,5	50	24F	8434.150.604
	4,0	2,8	50	24F	8434.150.704
	4,5	3,5	50	24F	8434.150.605
	5,0	3,5	50	24F	8434.150.705
	6,0	3,9	50	24F	8434.150.306



Wechselzahn

Alternate Top Bevel tooth

Zum Kappen, Kanten, Fasen und Profilieren

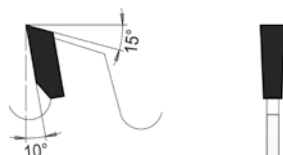
For cross-cutting, edge trimming, chamfering, and profiling

MEC**HW**

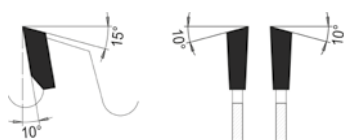
D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr. -LH	Art. Nr. -RH
80	3,2	2,2	30	12E		Bi-Matic	9839.112.080	9839.012.080
85	3,2	2,2	30	12E		Bi-Matic	9839.112.085	9839.012.085
100	2,4	1,6	22	20W		OTT		9839.020.104
	2,6	1,6	32	20E		Homag, Brandt	9839.120.100	9839.020.100
	3,2	2,2	22	20E		Griggio, Homag, Wilsmeier	9839.120.103	9839.020.103
	3,2	2,2	30	20E		Tecnoma	9839.120.102	9839.020.102
	2,6	1,6	32	30W		Homag, Brandt		9839.030.101
	2,6	2,0	32	30E		Homag	9839.130.102	9839.030.102
	3,0	2,2	32	30E		Cehisa	9839.130.100	9839.030.100
110	3,0	2,2	30	20E		Homburg	9839.120.110	9839.020.110
	3,0	2,2	32	20E		SCM, Olimpic	9839.120.111	9839.020.111
	3,2	2,5	40	20W	SML* 4+4/6-11/52	Homag		9839.020.115
	3,6	2,4	22	20W		Holz-Her		9839.020.113
	3,6	2,4	32	20E		IDM	9839.120.112	9839.020.112
	3,2	2,2	32	30E		Homag, Brandt, Cehisa	9839.130.110	9839.030.110
115	2,6	1,6	30	24W		SCM		9839.024.115
	3,2	2,2	56	30E	3/7,1/68	Biesse	9839.130.115	9839.030.115
120	3,6	2,8	40	24W	SML* 4+4/6-11/52	Homag		9839.024.120
125	3,2	2,2	22	36E		Camal	9839.136.125	9839.036.125
130	3,6	2,8	30	16+4W		Biesse		9839.020.132
	3,6	2,8	30	20+4E	SML* 4/8-13/46	Biesse	9839.120.130	9839.020.130
	3,6	2,8	45	20+4E	4/4,6/55	Biesse	9839.120.131	9839.020.131
	3,6	2,8	30	24E	SML* 4/8-13/46	Biesse	9839.124.130	9839.024.130
140	3,2	2,2	16	36E		OTT	9839.136.140	9839.036.140
	3,2	2,2	22	36W		Holz-Her		9839.036.144
	3,2	2,2	30	36E		OTT	9839.136.141	9839.036.141
	3,2	2,2	30	36W	SML* 4/8-13/46	Biesse	9839.136.142	9839.036.142
	3,6	2,4	30	36W	SML* 3+3/8-13/56	Biesse Akron		9839.036.143
150	3,8	2,5	35	24+6E	SML* 4/4-11/50	Stefani	9839.124.150	9839.024.150
160	3,5	2,2	22	36W neg.		IMA		9839.036.160
	3,2	2,2	22	48E		IMA	9839.148.160	9839.048.160
	3,2	2,2	22	48W		IMA		9839.048.161
	3,2	2,2	40	48E		Holz-Her	9839.148.162	9839.048.162
170	3,2	2,2	30	36W	4/5,5/52	Homag		9839.036.170
	3,5	2,2	30	48W	4/5,5/52	Homag	9839.148.170	9839.048.170

* Auf 10,5 mm bzw. 12,5 mm Durchmesser angesenkt

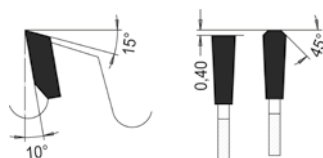
* countersunk to a diameter of 10.5 mm or 12.5 mm



Flachzahn
Flat Top Grind tooth



Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth



Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Universeller Einsatz in Holz, Holz- und Plattenwerkstoffen sowie Kunststoffen
Universal use in wood, composite woods, panel materials, and plastics

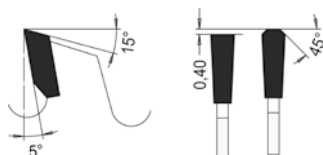
MEC

HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
90	3,5	2,2	20	24F		Robland	9831.024.090
100	3,2	2,2	30	20F		Weeke	9831.020.100
120	3,2	2,2	20	24W	3/4,5/35	SCM	9831.024.121
	3,2	2,2	30	24W	4/6/48		9831.024.120
					SML*		
	4,0	3,0	35	30W	2/6/46	Biesse, Felder	9831.030.120
					4/5,5-10/50		
125	3,2	2,2	30	36W	4+4/5,5/48	Weeke	9831.036.125
150	3,2	2,2	30	24W	4+4/6/48		9831.024.150
	3,2	2,2	30	36W	4+4/6/48		9831.036.150
180	3,2	2,2	30	30W	4/6/52	Homag, Weeke	9831.030.180
	3,2	2,2	35	30W	1/6/50	Biesse	9831.030.181
	3,2	2,2	30	36W	4/6/52	Homag, Weeke	9831.036.180
	3,2	2,2	30	42W	4/6/52	Homag, Weeke	9831.042.180
	3,2	2,2	40	42W	4+4/6/52	Benz(Flex)	9831.042.182
					SML*		
	4,0	3,0	30	42W	2/6/42	Felder	9831.042.181
					4/5,5-10/45		
	3,2	2,2	30	56W	4/6/52	Homag, Weeke	9831.056.180
	3,2	2,2	40	56W	4+4/6/52	Benz(Flex)	9831.056.181
	3,2	2,2	35	58W	1/6/50	Biesse	9831.058.180
220	2,8	2,2	30	36W	4/6,5/60	IMA	9831.036.220
240	3,2	2,2	30	54TF	4/5,5/52	Homag	9831.054.240
	3,2	2,2	40	54TF	8/5,6/52	Homag	9831.054.242
280	3,2	2,2	30	60TF	2/7/42	Homag	9831.060.280
300	3,2	2,2	50	72W	6/5,5/80	Biesse	9831.072.300
					1/6/80		

* Auf 10,2 mm Durchmesser angesenkt

* countersunk to a diameter of 10.2 mm



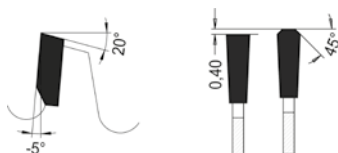
Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Trennen und Formatieren von Platten, Stangen und Profilen aus Alu und NE
Cutting and sizing aluminium and non-ferrous panels, rods, and profiles
MEC**HW**

D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
250	3,2	2,6	30	80FT	MLK	9840.080.250
	3,2	2,6	32	80FT	2/11/63	9840.080.251
300	3,2	2,6	30	72FT	MLK	9840.072.300
	3,2	2,6	30	96FT	MLK	9840.096.300
350	3,2	2,6	32	96FT	2/11/63	9840.096.301
	3,6	3,0	30	84FT	MLK	9840.084.350
350	3,6	3,0	32	84FT	2/11/63	9840.084.351
	3,6	3,0	40	84FT	2/9/55+4/12/64	9840.084.352
350	3,6	3,0	30	108FT	MLK	9840.108.350
	3,6	3,0	32	108FT	2/11/63	9840.108.351
400	3,6	3,0	30	96FT	MLK	9840.096.400
	4,0	3,2	30	120FT		9840.120.400
400	4,0	3,2	32	120FT	2/11/63	9840.120.401
	4,4	3,8	30	96FT	2/10,5/70	9840.096.420
420	4,0	3,2	30	120FT		9840.120.420
	4,0	3,2	32	96FT	MLK	9840.096.450
450	4,0	3,2	30	128FT		9840.128.450
	4,0	3,2	32	128FT	2/11/63	9840.128.451
500	4,2	3,4	30	140FT	2/10,5/70	9840.140.500
	4,2	3,4	32	140FT	2/11/63	9840.140.501
520	4,4	3,8	30	120FT	2/8/80+2/14/80	9840.120.520
550	4,2	3,4	30	110FT		9840.110.550
	4,2	3,4	30	140FT		9840.140.550
550	4,2	3,4	32	140FT	2/11/63	9840.140.551
	4,6	4,0	30	140FT		9840.140.600
600	4,6	4,0	32	140FT	2/11/63	9840.140.601
	4,6	4,0	40	140FT		9840.140.602

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60



Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Trennen und Formatieren von Platten, Stangen und Profilen aus Alu und NE
Cutting and sizing aluminium and non-ferrous panels, rods, and profiles
MAN
HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
160	2,2	1,6	20	48FT neg.	2/6/32		9842.048.160
	2,2	1,6	30	48FT neg.			9842.048.162
	1,8	1,2	20	52FT neg.		Festool TS55	9842.052.160
180	2,8	2,0	20	42FT neg.	2/6/32	Makita, Haffner	9842.042.180
	2,8	2,0	30	56FT neg.			9842.056.180
190	2,6	1,6	20	56FT neg.		Festool	9842.056.190
	2,8	2,0	30	56FT neg.	MLK		9842.056.191
200	2,8	2,0	30	84FT neg.			9842.084.200
	2,8	2,0	32	84FT neg.	2/11/63		9842.084.201
215	2,8	2,0	30	64FT neg.	MLK		9842.064.215
	2,8	2,0	30	80FT neg.	MLK		9842.080.215
250	3,2	2,6	15,87	80FT neg.			9842.080.252
	3,2	2,6	30	80FT neg.	MLK		9842.080.250
	3,2	2,6	32	80FT neg.	2/11/63		9842.080.251
260	3,2	2,2	30	80FT neg.			9842.080.260
300	3,2	2,6	30	96FT neg.	MLK		9842.096.300
	3,2	2,6	32	96FT neg.	2/11/63		9842.096.301
330	3,5	3,0	30	102FT neg.	MLK		9842.102.330
	3,5	3,0	32	102FT neg.	2/11/63		9842.102.331
350	3,6	3,0	30	84FT neg.	MLK		9842.084.350
	3,6	3,0	32	84FT neg.	2/11/63		9842.084.351
	3,6	3,0	30	108FT neg.	MLK		9842.108.350
	3,6	3,0	32	108FT neg.	4/11/63		9842.108.351
	3,6	3,0	40	108FT neg.	2/9/55 4/12/64	Eisele	9842.108.352
380	3,5	3,0	32	110FT neg.	2/11/63		9842.110.380
400	4,0	3,2	30	120FT neg.	MLK		9842.120.400
	4,0	3,2	32	120FT neg.	2/11/63		9842.120.401
	4,0	3,2	40	120FT neg.	2/9/55 4/12/64	Eisele	9842.120.402
420	3,8	3,2	30	96FT neg.	MLK		9842.096.421
	3,8	3,2	40	96FT neg.		Graule	9842.096.420
450	4,0	3,2	30	128FT neg.			9842.128.450
	4,0	3,2	32	128FT neg.	2/11/63		9842.128.451
500	4,2	3,4	30	140FT neg.	2/10,5/70		9842.140.500
	4,2	3,4	32	140FT neg.	2/11/63		9842.140.501
600	4,6	4,0	30	140FT neg.			9842.140.600

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

9843

HW-Fasesägesatz – Zum Trennen und Anfassen

TC Chamfer Saw Blade Set - For Cutting and Chamfering

PG
02

Satzwerkzeug zum Austrennen von Glasleisten und als Kappfasesatz
Tool set for cutting glazing beads and as capped chamfer set

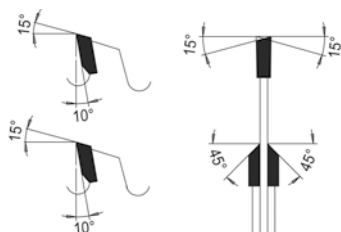
MEC

HW

D	B	b	d	Z	ML	R/L Maschine	Art. Nr.
92	3,0	2,5	30	24E		li Rotox	9843.024.092
	3,0	2,5	30	24E		re Rotox	9843.124.092
98	3,0	2,5	32	36E		li Elumatec	9843.036.098
	3,0	2,5	32	36E		re Elumatec	9843.136.098
200	2,1	1,6	32	80W		Elumatec	9843.080.200
	2,2	1,8	30	100FT neg.	MLK	Rotox	9843.100.200

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60



Wechselzahn, Zahn einseitig spitz/plan

Alternate Top Bevel tooth,
single-pointed/ single-flat tooth

9856

HW-Kreissägeblatt „DryCut“ – Für St- und NE-Materialien

TC Circular Saw Blade „DryCut“ - For Ferrous and Non-ferrous Materials

PG
02

Zum Trennen von NE-Metallen, Stahlblechen, Sandwichplatten oder stahlblechbeschichteten Verbundwerkstoffen
For cutting non-ferrous metals, steel sheets, sandwich panels, or steel sheet-coated composite materials

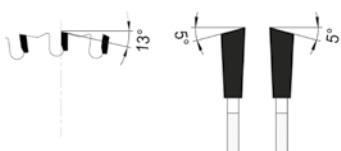
MEC

HW

D	B	b	d	Z	ML	max. RPM	Art. Nr.
160	2,2	1,8	20	30W		2800	9856.030.160
190	2,2	1,8	30	38W		2400	9856.038.190
216	2,2	1,8	30	48W	MLK	2200	9856.048.216
230	2,2	1,8	30	44W	MLK	2000	9856.044.230
250	2,2	1,8	30	48W	MLK	1800	9856.048.250
	2,2	1,8	30	60W	MLK	1800	9856.060.250
254	2,2	1,8	15,87	60W		1800	9856.060.255
	2,2	1,8	30	60W	MLK	1800	9856.060.254
270	2,2	1,8	30	60W	MLK	1700	9856.060.270
305	2,2	1,8	25,4	60W		1500	9856.060.305
	2,2	1,8	30	60W	MLK	1500	9856.060.306
	2,2	1,8	25,4	80W		1500	9856.080.305
	2,2	1,8	30	80W	MLK	1500	9856.080.306
355	2,2	1,8	25,4	90W		1500	9856.090.355
	2,2	1,8	30	90W	MLK	1500	9856.090.356

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60



Wechselzahn

Alternate Top Bevel tooth



Für stationäre Bausägen – Trennen von Holz, Heraklithplatten und Plattenwerkstoffen
Suitable for stationary construction saws for cutting wood, Heraklith boards, and panel materials

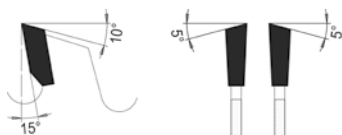
MEC

HW

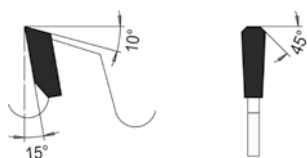
D	B	b	d	Z	ML	Art. Nr.
300	3,4	2,2	30	20T	MLK	9849.020.301
350	3,6	2,4	30	24T	MLK	9849.024.350
400	3,6	2,4	30	28T	MLK	9849.028.400
450	3,8	2,6	30	32T	MLK	9849.032.450
500	4,4	2,8	30	36T	MLK	9849.036.500
	4,4	2,8	30	36W	MLK	9849.036.501
550	4,8	3,2	30	44W	MLK	9849.044.550
600	5,2	3,8	30	48W	MLK	9849.048.600
650	5,2	3,6	30	54W	MLK	9849.054.650
700	5,6	4,0	30	60W	MLK	9849.060.700

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

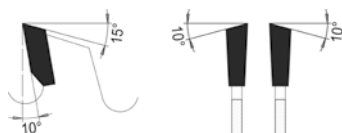


Wechselzahn

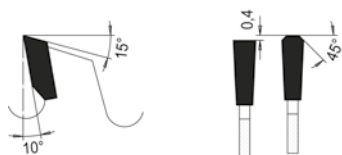
Alternate Top Bevel tooth


Trapezzahn

Trapezoidal tooth



Wechselzahn

Alternate Top Bevel tooth

Trapez-Flachzahn

Triple Chip Grind tooth
Für Holz, Holzwerkstoffe und Kunststoff
For wood, composite wood, and plastic

MEC

HW

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	Art. Nr.
120	1,8	1,2	20	24W	2/5,5/30	Maffel	9847.024.120
	1,9	1,3	20	36W	2/5,5/30		9847.036.120
	1,8	1,2	20	40TF	2/5,5/30	Maffel	9847.040.120
150	2,6	1,6	30	24W			9847.024.150
160	2,2	1,6	20	24W	2/6/32		9847.024.160
	2,6	1,6	20	24W		Festool	9847.024.162
	2,6	1,6	30	24W			9847.024.161
	1,8	1,2	20	28W		Festool	9847.028.160
	1,8	1,2	20	42W		Festool	9847.042.160
	2,2	1,6	20	48W	2/6/32		9847.048.160
	2,2	1,6	30	48W			9847.048.162
	2,6	1,6	16	48W			9847.048.161
	2,6	1,6	20	48W		Festool	9847.048.163
170	2,6	1,6	30	24W	2/7/42	Festool	9847.024.170
	2,6	1,6	30	48W	2/7/42	Festool	9847.048.170
180	2,8	1,8	20	24W			9847.024.180
	2,8	1,8	30	30W			9847.030.180
	2,8	1,8	50	30W			9847.030.181
190	2,4	1,6	30	24W	2/7/42		9847.024.190
	2,6	1,6	20	32W		Festool	9847.032.190
	2,6	1,6	30	32W			9847.032.191
	2,6	1,6	20	48W		Festool	9847.048.190
	2,6	1,6	20	48TF		Festool	9847.049.191
200	2,8	1,8	30	36W			9847.036.200
210	2,6	1,6	30	24W			9847.024.210
	2,6	1,6	30	48W	2/7/42		9847.048.210
	2,6	1,6	30	64W			9847.064.210
216	2,8	1,8	30	24W neg.			9847.024.216
	2,6	1,6	30	48W neg.			9847.048.216
	2,8	1,8	30	60W neg.			9847.060.216
	2,6	1,6	30	64W neg.			9847.064.216
	2,8	1,8	30	80W neg.			9847.080.216
225	2,8	1,8	30	24W	2/7/42		9847.024.225
	2,8	1,8	30	48W	2/7/42		9847.048.225
230	3,0	2,0	30	24W			9847.024.230
	2,8	1,8	30	34W			9847.034.230
235	3,0	2,0	30	34W			9847.034.235
	2,8	1,8	30	48W			9847.048.235
254	2,4	1,6	30	24W		Festool	9847.024.254
	2,4	1,6	30	40W		Festool	9847.040.254
	2,4	1,6	30	60W		Festool	9847.060.254
	2,4	1,6	30	80TF		Festool	9847.080.254
260	2,8	1,8	30	48W		Makita	9847.048.260
	2,8	1,8	30	60W		Makita	9847.060.260
	2,8	1,8	30	60W neg.		Festool	9847.060.261
	2,3	1,8	30	80W		Makita	9847.080.260
305	2,6	1,8	30	60W neg.			9847.060.305

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

5KNR: Bohrbild für Festool TS55

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

5KNR: drilling pattern for Festool TS55

Änderungen an Standard-Kreissägeblättern
Alterations on Standard Circular Saw Blades

Bestell-Nr. <i>Order No.</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	PG
70214-250	Standardbohrung erweitern bis D250 mm - <i>extend standard bore for diameters up to 250 mm</i>	02
70214-450	Standardbohrung erweitern D251 bis D450 mm - <i>extend standard bore for diameters from 251 mm up to 450 mm</i>	02
70214-451	Standardbohrung erweitern ab D451 mm - <i>extend standard bore for diameters from 451 mm</i>	02
70224-250	Bohrung erweitern + Keilnut bis D250 mm - <i>extend bore and keyway for diameters up to 250 mm</i>	02
70234-250	Bohrung erweitern + Doppelkeilnut bis D250 mm - <i>extend bore and double keyway for diameters up to 250 mm</i>	02
70224-450	Bohrung erweitern + Keilnut D251 bis D450 mm - <i>extend bore and keyway for diameters from 251 mm up to 450 mm</i>	02
70234-450	Bohrung erweitern + Doppelkeilnut D251 bis D450 mm - <i>extend bore and double keyway for diameters from 251 mm up to 450 mm</i>	02
70224-451	Bohrung erweitern + Keilnut ab D451 mm - <i>extend bore and keyway for diameters up to 451 mm</i>	02
70234-451	Bohrung erweitern + Doppelkeilnut ab D451 mm - <i>extend bore and double keyway for diameters up to 451 mm</i>	02
70221	Keilnut - <i>keyway</i>	02
70221-2	Doppelkeilnut - <i>double keyway</i>	02
70215-1	Mitnehmerbohrung 1 Stück - <i>drive pin hole one piece</i>	02
70215-2	Mitnehmerbohrungen 2 Stück - <i>drive pin hole two pieces</i>	02
70215-4	Mitnehmerbohrungen 4 Stück - <i>drive pin hole four pieces</i>	02
70215-8	Mitnehmerbohrungen 8 Stück - <i>drive pin hole eight pieces</i>	02
70215-12	Mitnehmerbohrungen 12 Stück - <i>drive pin hole twelve pieces</i>	02
70227-200	Schnittbreite vermindern bis D200 mm - <i>reduce cutting width for diameters up to 200 mm</i>	02
70227-400	Schnittbreite vermindern D201 mm bis D400 mm - <i>reduce cutting width for diameters from 201 mm up to 400 mm</i>	02
70227-600	Schnittbreite vermindern D401 mm bis D600 mm - <i>reduce cutting width for diameters from 401 mm up to 600 mm</i>	02
70227-601	Schnittbreite vermindern ab D601 mm - <i>reduce cutting width for diameters from 601 mm</i>	02
70228-200	Umschleifen am Zahnrückens bis D200 mm - <i>regrind tooth back for diameters up to 200 mm</i>	02
70228-400	Umschleifen am Zahnrückens D201 mm bis D400 mm - <i>regrind tooth back for diameters from 201 mm up to 400 mm</i>	02
70228-600	Umschleifen am Zahnrückens D401 mm bis D600 mm - <i>regrind tooth back for diameters from 401 mm up to 600 mm</i>	02
70228-601	Umschleifen am Zahnrückens ab D601 mm - <i>regrind tooth back for diameters from 601 mm</i>	02
76292	Zusätzliche Signierung - <i>additional engraving</i>	02

Inklusive
Senkungen
+100%
*including countersinks
plus 100%*



BW



HZ

HSS-DM05-Kaltkreissägeblatt zum Trennen von Profilen und Vollmaterial aus Stahl
HSS DM05 cold circular saw blade for cutting steel profiles and solid steel

MEC/MAN

HS

D	B	d	Pitch	Z	ML	Art. Nr.
225	2,0	32	6	120HZ	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50	0836.225.120
	2,0	40	6	120HZ	2/8,5/55 + 4/12/64	0836.225.121
	2,0	32	4	180BW	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50	0836.225.180
	2,0	40	4	180BW	2/8,5/55 + 4/12/64	0836.225.181
	2,0	32	3	220BW	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50	0836.225.220
	2,0	40	3	220BW	2/8,5/55 + 4/12/64	0836.225.221
250	2,0	32	8	100HZ	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50	0836.250.100
	2,0	40	8	100HZ	2/8,5/55 + 4/12/64	0836.250.101
	2,0	32	6	128HZ	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50	0836.250.128
	2,0	40	6	128HZ	2/8,5/55 + 4/12/64	0836.250.129
	2,0	40	4	200BW	2/8,5/55 + 4/12/64	0836.250.201
	2,0	32	4	200BW	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50	0836.250.200
275	2,5	32	8	110HZ	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50	0836.275.112
	2,5	40	8	110HZ	2/8,5/55 + 4/12/64	0836.275.113
	2,5	32	6	144HZ	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50	0836.275.142
	2,5	40	6	144HZ	2/8,5/55 + 4/12/64	0836.275.143
	2,5	32	5	180BW	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50	0836.275.182
	2,5	40	5	180BW	2/8,5/55 + 4/12/64	0836.275.183
	2,5	32	4	220BW	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50	0836.275.220
	2,5	40	4	220BW	2/8,5/55 + 4/12/64	0836.275.223
	2,5	32	3	280BW	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50	0836.275.292
	2,5	40	3	280BW	2/8,5/55 + 4/12/64	0836.275.283
300	2,5	32	8	120HZ	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50	0836.300.122
	2,5	40	8	120HZ	2/8,5/55 + 4/12/64	0836.300.123
	2,5	32	6	160HZ	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50	0836.300.162
	2,5	40	6	160HZ	2/8,5/55 + 4/12/64	0836.300.163
	2,5	32	4	220BW	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50	0836.300.222
	2,5	40	4	220BW	2/8,5/55 + 4/12/64	0836.300.223
315	2,5	32	8	120HZ	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50	0836.315.120
	3,0	40	8	120HZ	2/8,5/55 + 4/12/64	0836.315.123
	2,5	32	6	160HZ	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50	0836.315.160
	3,0	40	6	160HZ	2/8,5/55 + 4/12/64	0836.315.163
	2,5	32	4	250BW	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50	0836.315.240
	3,0	40	4	250BW	2/8,5/55 + 4/12/64	0836.315.243
350	3,0	40	10	110HZ	2/8,5/55 + 4/12/64	0836.350.114
	3,0	50	9	120HZ	4/15/80 + 4/14/85	0836.350.125
	2,5	32	8	140HZ	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50	0836.350.140
	3,0	40	8	140HZ	2/8,5/55 + 4/12/64	0836.350.144
	3,0	50	7	160HZ	4/15/80 + 4/14/85	0836.350.165
	3,0	40	6	180HZ	2/8,5/55 + 4/12/64	0836.350.184
370	3,0	50	5	220BW	4/15/80 + 4/14/85	0836.350.225
	3,0	50	9	120HZ	4/15/80 + 4/14/85	0836.370.122
	3,0	50	7	160HZ	4/15/80 + 4/14/85	0836.370.162
	3,0	50	5	220HZ	4/15/80 + 4/14/85	0836.370.222
400	3,5	40	12	100HZ	2/15/80 + 4/12/64 + 2/8,5/55	0836.400.102
	3,5	40	10	128HZ	2/15/80 + 4/12/64 + 2/8,5/55	0836.400.122
	3,5	40	8	160HZ	2/15/80 + 4/12/64 + 2/8,5/55	0836.400.162
	3,5	40	6	200HZ	2/15/80 + 4/12/64 + 2/8,5/55	0836.400.202

Bei hochlegierten Stählen empfehlen wir Ihnen die HSSE-Kobalt-Ausführung anzufragen.

For high-alloy steels, please request the HSSE cobalt version.

9051
9052

CV-Kreissägeblatt – Für Längs- und Querschnitte
CV Circular Saw Blade - For Rip-Cuts and Cross Cuts

PG
02



KV-A Wolfszahn
KV-A wolf tooth



NV-B Spitzzahn
NV-B pointed tooth

Für universellen Einsatz in trockenem oder nassem Weichholz
For universal use in dry or wet softwoods

MEC/MAN

CV

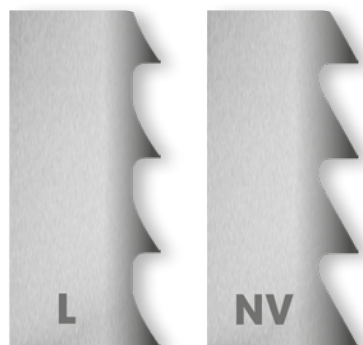
D	b	d	Z	ML	Art. Nr.
140	1,2	20	100 NV-B	2/6/32	9052.100.140
150	1,2	16	100 NV-B		9052.100.150
	1,2	20	100 NV-B	2/6/32	9052.100.151
160	1,2	16	100 NV-B		9052.100.160
	1,2	20	100 NV-B	2/6/32	9052.100.161
180	1,4	20	100 NV-B	2/6/32	9052.100.180
184	1,4	16	100 NV-B		9052.100.184
190	1,4	16	100 NV-B		9052.100.190
	1,4	20	100 NV-B	2/6/32	9052.100.191
	1,4	30	100 NV-B	2/7/42	9052.100.192
250	1,6	30	56 KV-A		9051.056.250
300	1,6	30	56 KV-A		9051.056.300
	1,6	30	80 NV-B		9052.080.300
315	1,8	30	56 KV-A		9051.056.315
	1,8	30	80 NV-B		9052.080.315
350	1,8	30	56 KV-A		9051.056.350
	1,8	30	80 NV-B	2/7/42	9052.080.350
400	2,0	30	56 KV-A	2/7/42	9051.056.400
	2,0	30	80 NV-B		9052.080.400
450	2,2	30	56 KV-A	2/7/42	9051.056.450
	2,2	30	80 NV-B	2/7/42	9052.080.450
500	2,5	30	56 KV-A		9051.056.500
	2,5	30	80 NV-B		9052.080.500
550	2,5	30	56 KV-A		9051.056.550
600	2,8	30	56 KV-A		9051.056.600
	3,2	30	80 NV-B		9052.080.600
650	3,2	30	56 KV-A		9051.056.650
700	3,2	30	56 KV-A		9051.056.700
	3,2	30	80 NV-B		9052.080.700

Grundkörper aus Chromstahl mit geschränkten Zähnen
body made of chrome steel with set teeth

0559

Bandsägeblatt für die Bearbeitung von Holz und Kunststoffen
Band Saw Blade for Machining Wood and Plastics

PG
02



- ① Für Bandsägen mit Rollendurchmesser ab 200 mm
Bei Bestellung bitte Bandlänge, Bandbreite [B] und Zahnteilung [T] angeben
- ① for band saws with a roller diameter of 200 mm or larger
please specify the band length, band width [B], and tooth pitch [T] when placing an order

Mit geschränkten, geschärften und gehärteten Zahnsitzen
With set, sharpened, and hardened tooth tips

Abmessungen in mm <i>Dimensions in mm</i>		Zähne per Zoll [T] <i>Tooth pitch per inch [T]</i>					
B	b	3	4	6	8	14	24
3	0,50			L		NV	
6	0,36			L		NV	NV
6	0,50 / 0,65		L	L		NV	NV
8	0,65		L	L		NV	NV
10	0,36 / 0,50		L	L		NV	NV
10	0,65		L	L		NV	
13	0,36 / 0,50		L	L		NV	
13	0,65	L	L	L		NV	NV
16	0,36 / 0,50		L	L			
16	0,65	L	L	L			
20	0,50 / 0,65	L	L	L			
25	0,65	L	L				
25	0,90	L	L	NV			
30	0,90	L					

0548

Bi-Metall Bandsägeblatt für die Metallbearbeitung*Bi-Metal Band Saw Blade for Metalworking*PG
02

Mit Zahnspitzen aus HSS-M42 und trägerbandlegiertem Vergütungsstahl
With tooth tips made of HSS M42 and alloyed tempered steel backing material

Abmessungen in mm Dimensions in mm		Zähne per Zoll [T] Tooth pitch per inch [T]									
B	b	2/3	3/4	4/5	4/6	5/6	5/8	6/10	8/12	10/14	
6	0,60										C
6	0,90										C
10	0,60										C
10	0,90										C
13	9,50 / 0,60								C	C	C
13	0,90										C
20	0,90				C		C	C		C	C
27	0,90	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C
34	1,10	C	C	C	C	C	C	C	C		
41	1,30	C	C	C	C		C	C			
54	1,30	C	C	C	C						
54	1,60	C	C	C		C					
67	0,60	C	C								

- ① Für die Bearbeitung von Metallen, NE-Metallen und Kunststoff
Bei Bestellung bitte Bandlänge, Bandbreite [B] und Zahnteilung [T] angeben.
- ② for machining metals, non-ferrous metals, and plastic
Please specify the band length, band width [B], and tooth pitch [T] when placing an order.

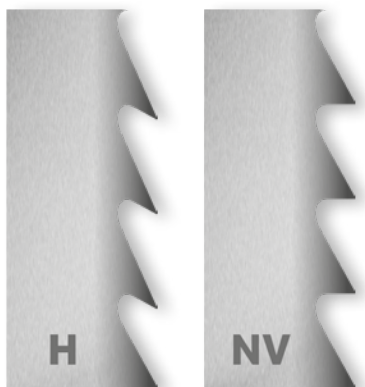
0510

Uddeholmstahl Bandsägeblatt für die Holzbearbeitung*Uddeholmsteel Band Saw Blade for wood working*PG
02

Für Längs- und Querschnitte in Massivholz
For cutting wood along and across the fibre

Abmessungen in mm Dimensions in mm		Zähne per Zoll [T] Tooth pitch per inch [T]									
B	b	4	5	6	7	8	9	10	12		
6	0,40	L									
6	0,50 / 0,60	L	L	L							
8	0,50 / 0,60	L	L	NV							
8	0,70			NV							
10	0,50 / 0,60	L	L	NV	NV						
10	0,70			NV	NV						
12	0,50 / 0,60	L	L	NV	NV						
12	0,70			NV	NV						
15	0,50 / 0,60	L		NV	NV	NV					
15	0,70 / 0,80			NV	NV	NV					
20	0,45 / 0,50 / 0,60	L		NV	NV	NV					
20	0,70 / 0,80			NV	NV	NV					
25	0,45 / 0,50			NV	NV	NV					
25	0,60 / 0,70				NV	NV	NV	NV	NV	NV	
25	0,80						NV	NV	NV		
30	0,60 / 0,70					NV	NV	NV	NV		
30	0,80						NV	NV	NV		
35	0,70 / 0,80							NV	NV		
40	0,80								NV	NV	

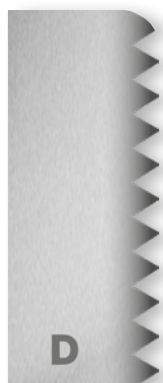
- ① Für Bandsägen mit Rollendurchmesser ab 300 mm
 Universal Qualitätssägeband mit positivem Spanwinkel und Zahnteilung bis ca. 5 mm
 Für Holz- und Holzwerkstoffe sowie Kunststoffe und Aluminium
Bei Bestellung bitte Bandlänge, Bandbreite [B] und Zahnteilung [T] angeben.
- ② for band saws with a roller diameter from 300 mm
 universal quality band saw blade with positive rake angle and tooth pitch up to approx. 5 mm
 for wood, wood-based material, plastics, and aluminium
Please specify the band length, band width [B], and tooth pitch [T] when placing an order.



Metallbandsägeblatt mit gehärteten und geschränkten Zahnspitzen und vergütetem Trägermaterial
Metal band saw blade with hardened and set tooth tips and tempered backing material

Abmessungen in mm Dimensions in mm		Zähne per Zoll [T] Tooth pitch per inch [T]								
B	b	2	3	4	6	8	10	14	18	24
6	0,65			H	H/N	N	N	N	N	N
8	0,65			H	H/N	N	N	N	N	N
10	0,65		H	H	H/N	N	N	N	N	N
13	0,65			H	H/N	N	N	N	N	N
16	0,80		H	H/N	N	N	N	N		
20	0,80			H	N	N	N	N	N	
25	0,90	H	H	H/N	N	N	N	N		N

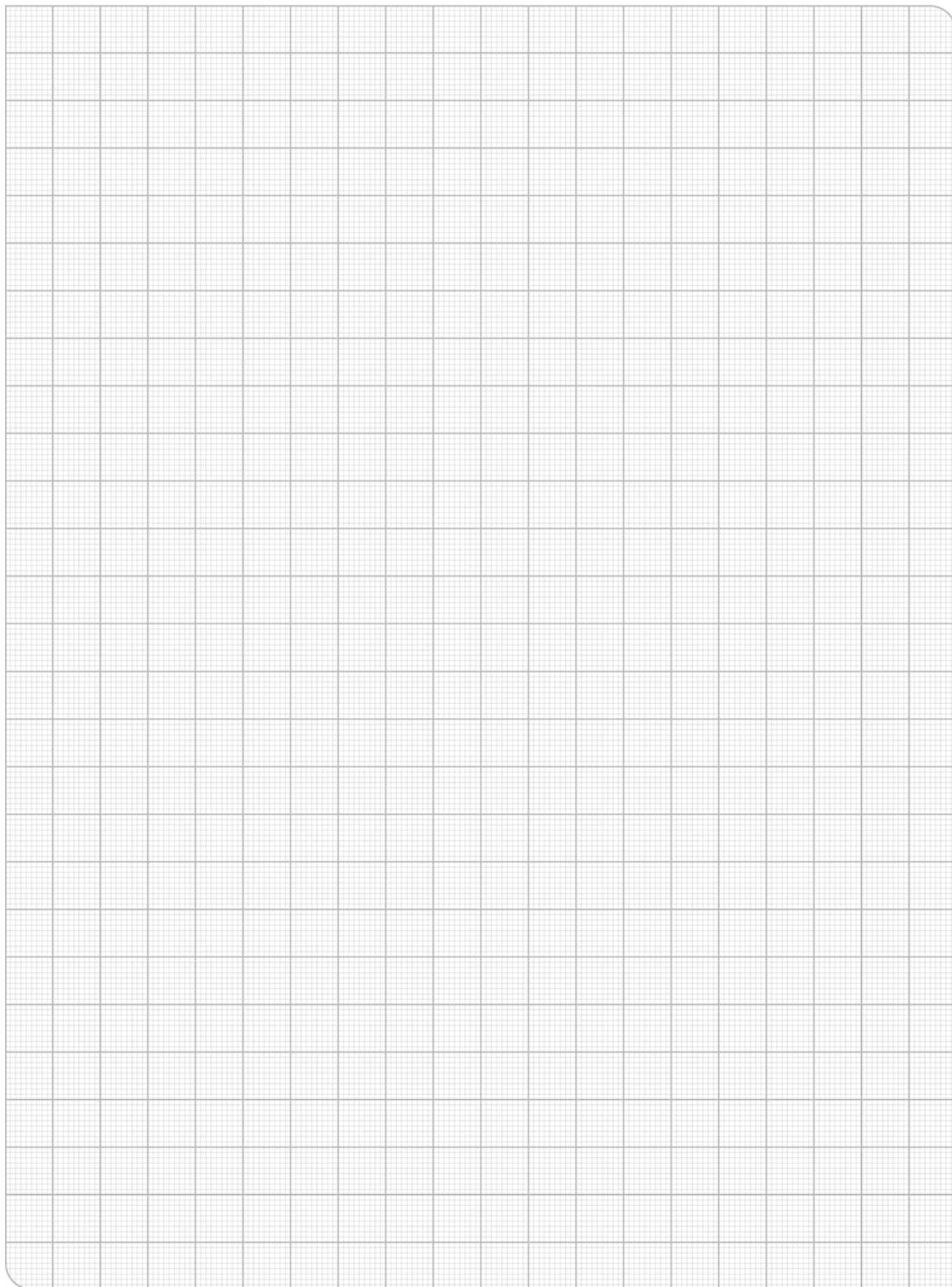
- ① Qualitätsbandsägeblatt zum Trennen von Vollmaterial, Rohren und Profilen
Bei Bestellung bitte Bandlänge, Bandbreite [B] und Zahnteilung [T] angeben.
- ① *quality band saw blade for cutting solid materials, pipes, and profiles*
Please specify the band length, band width [B], and tooth pitch [T] when placing an order.

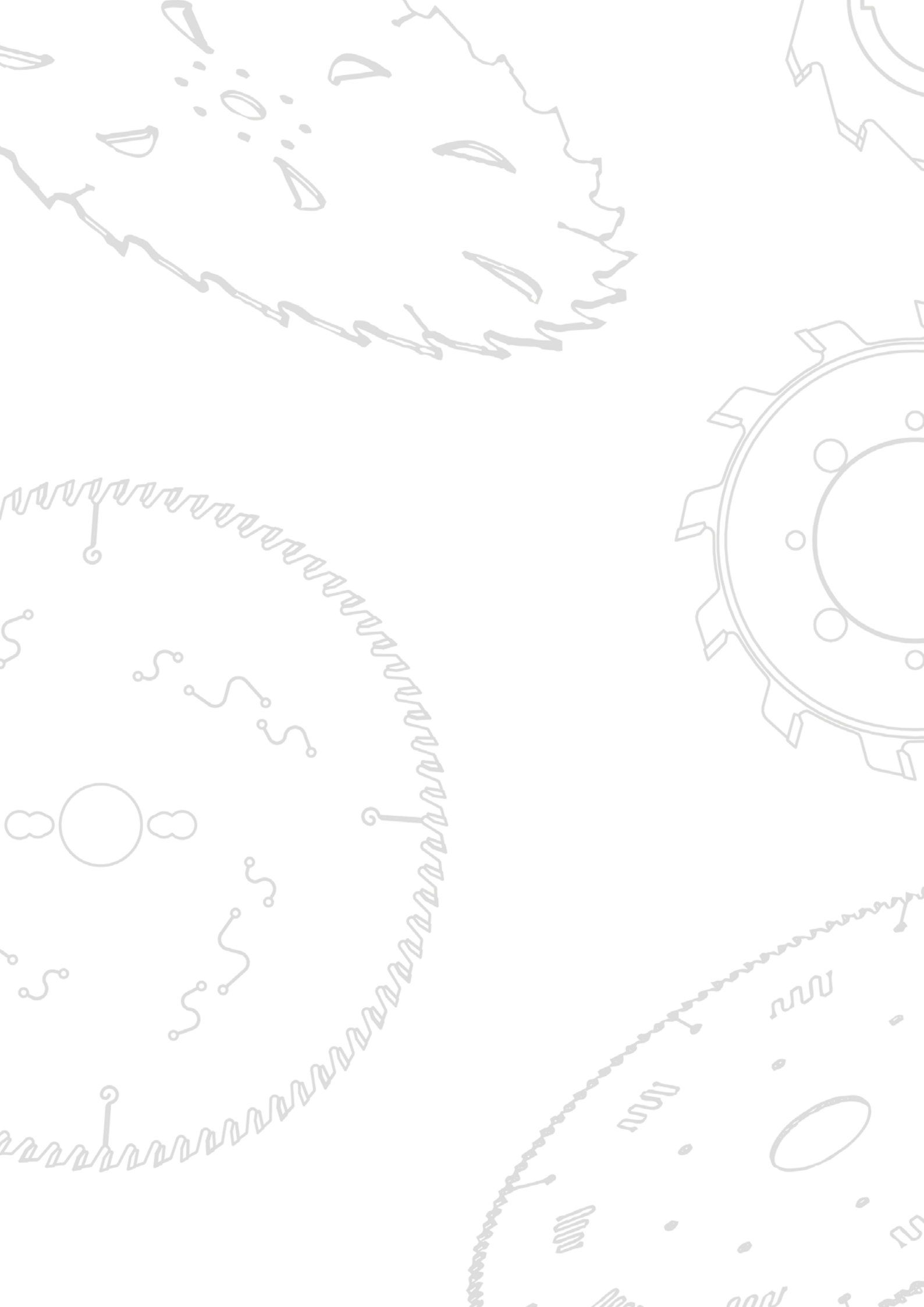


Zur Bearbeitung von Weich- und Hartschaumstoffen
For machining soft and hard foam materials

Abmessungen in mm Dimensions in mm		Zähne per Zoll [T] Tooth pitch per inch [T]	
D	b	2,5	3
10	0,45	D	D
15	0,45	D	D
20	0,45	D	D
25	0,45	D	D

- ① Für Bandsägen mit Rollendurchmesser ab 200 mm
Bei Bestellung bitte Bandlänge, Bandbreite [B] und Zahnteilung [T] angeben.
- ① *For band saws with a roller diameter of 200 mm or larger*
Please specify the band length, band width [B], and tooth pitch [T] when placing an order.

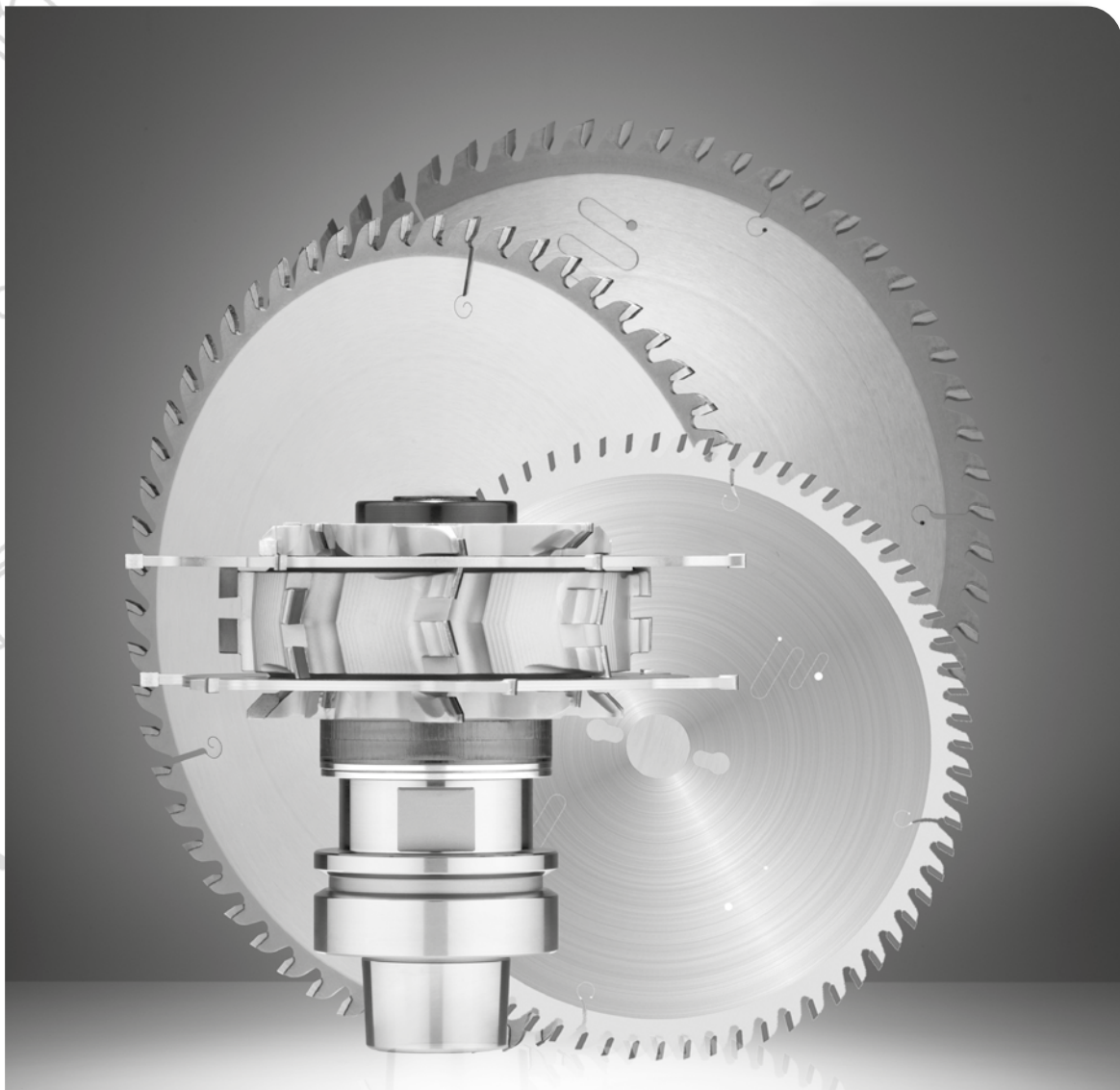




ProChipper®



tooling systems

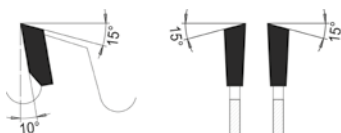


Diamant (PKD) – Kreissägeblätter
Diamond (PCD) - Circular Saw Blades

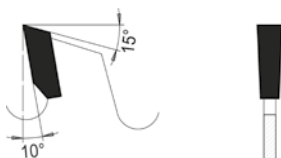
7014
7015

PKD-Universalkreissägeblatt – Für Längs- und Querschnitte
PCD Universal Saw Blade - For Rip-Cuts and Cross Cuts

PG
02



Wechselzahn
Alternate Top Bevel tooth



Flachzahn
Flat Top Grind tooth

PKD-Formatkreissägeblatt
PCD panel saw blade

MEC

DP

D	B	b	d	Z	ML	DP	Art. Nr.
180	3,2	2,2	30	36W		5 mm	7015.180.030
	3,2	2,2	30	54W		5 mm	7015.180.035
250	3,2	2,2	30	72W		4 mm	7015.250.031
303	3,2	2,2	30	48W	MLK	5 mm	7814.303.003
	3,2	2,2	30	72W	MLK	5 mm	7014.303.031
350	3,5	2,4	30	72W	MLK	4 mm	7014.350.031

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

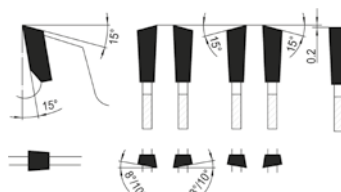
MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

- PKD-Kreissägeblatt für präzises Formatieren von Einzelplatten oder Plattenpaketen. Ideal für beschichtete Holzwerkstoffen oder Schichthölzer. Die robuste Wechselzahnausführung ermöglicht den Einsatz mit oder ohne Vorritzer.
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 4-6 Mal nachschärfbar.
- *PCD circular saw blade for precise sizing of single panels of panel packs. Ideally suited for coated wood-based materials or laminated wood. The robust Alternate Top Bevel tooth design allows use with and without a scoring blade.*
- *can be resharpened approximately 4-6 times, assuming normal wear*

7515

PKD-Vielzahnsägeblatt 5+ – Für Fertigschnitte
PCD Multi-Tooth Saw Blade 5+ - For Finished Cuts

PG
02



Für Fertigschnitte bei Leisten, Querschnitten und Plattenzuschnitten
For finished cuts on mouldings, cross cuts, and panel cuts

MEC/MAN

DP

D	B	b	d	Z	ML	DP	Art. Nr.
303	3,0	2,2	30	100 5+	MLK	5 mm	7515.303.030
	3,2	2,2	30	100 5+	MLK	5 mm	7515.303.031
350	3,2	2,2	30	100 5+	MLK	5 mm	7515.350.030

5+ Geschliffen in 5er-Zahngruppen

Kleiner Schnittdruck beim Sägen für ausrissfreie Schnittkanten

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

5+ *ground in extremely sharp five-tooth group combinations*

low cutting pressure when sawing for tear-free cutting edges

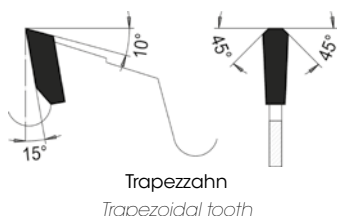
MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

GlueLiner®



5+

PRÄZISIONSAUSFÜHRUNG
precision design

7821
PKD-Formatkreissägeblatt GlueLiner® LowNoise
PCD Panel Saw Blade GlueLiner® LowNoise
**PG
02**
Geräuscharm und mit optimierter Spanabfuhr für präzise Fertigschnitte
Low-noise operation and optimised chip removal for precise finished cuts
MEC**DP**

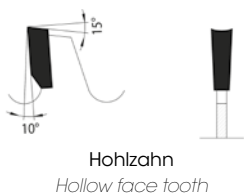
D	B	b	d	Z	ML	DP	Art. Nr.
250	2,4	1,8	30	43TR	MLK	3 mm	7821.250.043
300	2,4	1,8	30	43TR	MLK	3 mm	7821.300.043
303	2,4	1,8	30	43TR	MLK	3 mm	7821.303.043
350	2,6	2,0	30	53TR	MLK	3 mm	7821.350.053

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

Der Grundkörper von **GlueLiner® LowNoise** Kreissägeblättern Art. 7821 ist beidseitig abgesetzt, um Platz für die anfallenden Späne zu schaffen. Somit ist eine Reduzierung der Schnittbreite möglich, ohne die Stabilität zu reduzieren. Die Späne sammeln sich seitlich in den zurückgesetzten Kreisingen, dies verhindert, dass die Späne die Werkstoffkanten beschädigen. Dies sorgt für eine ausrisssfreie und perfekte Schnittkante in absoluter Feinschnittqualität. **GlueLiner® LowNoise** Kreissägeblätter bieten eine einzigartige Kombination aus perfekter Schnittqualität, äußerst geräuscharmem Betrieb und maximaler Standzeit.

The basic body of **GlueLiner® LowNoise** circular saw blades (Art. 7821) is recessed on both sides to create space for chips. This allows the cutting width to be reduced without compromising stability. The chips accumulate laterally in the recessed annular rings, which prevents the chips from damaging the material edges. This ensures a tear-free and perfect cutting edge with exact finish-cut quality. **GlueLiner® LowNoise** circular saw blades offer a unique combination of perfect cutting quality, extremely quiet operation, and maximum tool life.

7815
PKD-Formatkreissägeblatt GlueLiner® LowNoise
PCD Panel Saw Blade GlueLiner® LowNoise
**PG
02**
Geräuscharm mit Hohlschliff für hochwertige Fertigschnitte
Low-noise operation with hollow grind for premium finished cuts
MEC**DP**

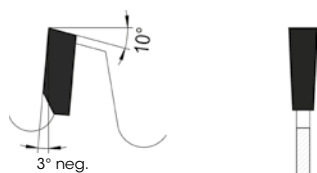
D	B	b	d	Z	ML	DP	Art. Nr.
250	2,5	2,0	30	48HZ	MLK	3 mm	7815.250.031
303	2,5	2,0	30	60HZ	MLK	3 mm	7815.303.010
315	3,0	2,2	30	48HZ	MLK	3 mm	7815.315.014
315	2,5	2,0	30	64HZ	MLK	3 mm	7815.315.012
350	2,5	2,0	30	72HZ	MLK	3 mm	7815.350.010

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

Durch Optimierung von Schnittbreite, Stammblattstärke und PKD-Bestückungshöhe ermöglichen **GlueLiner® LowNoise** Kreissägeblätter Art. 7815 die Ausführung mit kleinen Spanräumen für geräuscharmen Betrieb. Durch den Hohlschliff der PKD-Zähne hinterlassen **GlueLiner® LowNoise** Sägeblätter Schnittkanten in Fertig-schnittqualität und zeichnen sich durch geräuscharmen Betrieb bei langen Standzeiten aus.

Due to optimising cutting width, blade thickness, and the height of PCD tips, **GlueLiner® LowNoise** circular saw blades (Art. 7815) allow the use of small chip spaces for low-noise operation. Thanks to the hollow grind of the PCD teeth, **GlueLiner® LowNoise** saw blades produce cutting edges with finish-cut quality and are characterised by quiet operation and maximum service life.



Flachzahn, negativer Spanwinkel
Flat Top Grind tooth, negative
rake angle

Längs- und Querschnitte in schwer zerspanbaren, werkzeugverschleißenden Materialien
Rip-cuts and cross cuts in hard-to-machine, tool-wear-intensive materials

MAN

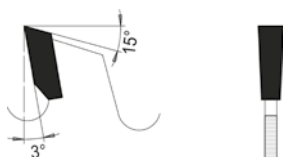
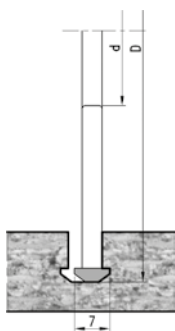
DP

D	B	b	d	Z	ML	DP	Art. Nr.
160	2,4	1,6	20/30	4F SDB		3 mm	7018.160.002
	2,4	1,6	20/30	8F SDB		3 mm	7018.160.102
	2,4	1,6	20/30	12F SDB		3 mm	7018.160.202
	2,4	1,6	20/30	16F SDB		3 mm	7018.160.302
	2,4	1,6	20/30	24F SDB		3 mm	7018.160.402
165	2,4	1,6	20	4F SDB		3 mm	7018.165.002
	2,4	1,6	20	8F SDB		3 mm	7018.165.102
185	2,4	1,6	15,87	4F SDB	1/4/39,87	3 mm	7018.185.002
	2,4	1,6	15,87	8F SDB	1/4/39,87	3 mm	7018.185.102
190	2,4	1,6	20/30	4F SDB		3 mm	7018.190.002
	2,4	1,6	20/30	8F SDB		3 mm	7018.190.102
	2,4	1,6	20/30	12F SDB		3 mm	7018.190.202
	2,4	1,6	20/30	16F SDB		3 mm	7018.190.302
	2,4	1,6	20/30	24F SDB		3 mm	7018.190.402
200	2,4	1,6	30	4F SDB		3 mm	7018.200.002
	2,4	1,6	30	8F SDB		3 mm	7018.200.102
210	2,4	1,6	30	6F SDB		3 mm	7018.210.002
	2,4	1,6	30	12F SDB		3 mm	7018.210.102
216	2,4	1,6	30	8F SDB		3 mm	7018.216.002
	2,4	1,6	30	12F SDB		3 mm	7018.216.102
	2,4	1,6	30	16F SDB		3 mm	7018.216.202
	2,4	1,6	30	24F SDB		3 mm	7018.216.302
225	2,4	1,6	30	6F SDB		3 mm	7018.225.002
	2,4	1,6	30	12F SDB		3 mm	7018.225.102
230	2,4	1,6	20/30	6F SDB		3 mm	7018.230.002
	2,4	1,6	20/30	12F SDB		3 mm	7018.230.102
235	2,4	1,6	30	6F SDB	MLK	3 mm	7018.235.002
	2,4	1,6	30	12F SDB	MLK	3 mm	7018.235.102
250	2,4	1,6	30	6F SDB	MLK	3 mm	7018.250.002
	2,4	1,6	30	12F SDB	MLK	3 mm	7018.250.102
	2,4	1,6	30	16F SDB	MLK	3 mm	7018.250.202
	2,4	1,6	30	24F SDB	MLK	3 mm	7018.250.302
	2,4	1,6	30	32F SDB	MLK	3 mm	7018.250.402
260	2,4	1,6	30	6F SDB	MLK	3 mm	7018.260.002
	2,4	1,6	30	12F SDB	MLK	3 mm	7018.260.102
	2,4	1,6	30	16F SDB	MLK	3 mm	7018.260.202
	2,4	1,6	30	24F SDB	MLK	3 mm	7018.260.302
300	2,4	1,6	30	8F SDB	MLK	3 mm	7018.300.402
	2,4	1,6	30	12F SDB	MLK	3 mm	7018.300.002
	2,4	1,6	30	20F SDB	MLK	3 mm	7018.300.102
	2,4	1,6	30	28F SDB	MLK	3 mm	7018.300.202
	2,4	1,6	30	36F SDB	MLK	3 mm	7018.300.302

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

- PKD-Handkreissägeblatt für die Formatierung abrasiver, schwer zerspanbarer Plattenwerkstoffe wie Zementfaserplatten, Gipsfaserplatten, zementgebundene Spanplatten und Laminat. Stabile Ausführung mit spandickenbegrenzendem Zahnrücken in Rundform. Ideal für Zuschnitte in Handkreissägemaschinen, auch direkt auf der Baustelle.
- Verbundwerkzeug mit Flachzahn und negativem Schnittwinkel
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 1-2 Mal nachschärfbar
- PCD hand-held circular saw blade for cutting and sizing abrasive, hard-to-machine panel materials such as cement fibreboards, gypsum fibreboards, cement-bounded chipboards, and laminate. Robust design with a round, chip-thickness-limiting tooth back. Ideal for cutting with hand-held circular saws, even directly on-site.
- composite tool with Flat Top Grind tooth and negative cutting angle
- can be resharpened approximately 1-2 times, assuming normal wear


Flachzahn
Flat Top Grind tooth

**Profilfräsausführung „P“
für Lamello® Zeta**
*Profile cutter design "P"
for Lamello® Zeta*
Längs- und Querschnitte in schwer zerspanbaren, werkzeugverschleißenden Materialien
Rip-cuts and cross cuts in hard-to-machine, tool-wear-intensive materials
MAN
DP

D	B	b	d	Z	ML	DP	Maschine	Art. Nr.
100,4	7,0	4,0	22	3P	4/4,5-8,5/36	4 mm	Lamello ZETA Top 20/21	▲ 7869.100.007
	7,0	4,0	30	3P	4/6,5-12,5/48	4 mm	Profil Lamello ZETA	▲ 7869.100.107
120	1,8	1,2	20	8 SDB		4 mm		7848.120.002
160	2,4	1,8	20	4 SDB		4 mm		7848.160.003
	1,8	1,34	20	10 SDB		4 mm		7848.160.002
	2,4	1,8	20	10 SDB		4 mm		7848.180.002
165	2,4	1,8	20	10 SDB		4 mm		7848.165.010
180	2,4	1,8	20	10 SDB		4 mm		7848.180.010
184	2,4	1,8	5/8"	10 SDB		4 mm		7848.184.003
190	2,4	1,8	30	12 SDB	MLK	4 mm		7848.190.002
210	2,6	2	30	14 SDB	MLK	4 mm		7848.190.002
216	2,6	2	30	14 neg.	MLK	4 mm		7848.216.004
	2,6	2	30	14 SDB	MLK	4 mm		7848.216.003
250	2,6	2	30	16 SDB	MLK	4 mm		7848.250.003
300	2,8	2,2	30	20 SDB	MLK	4 mm		7848.300.003

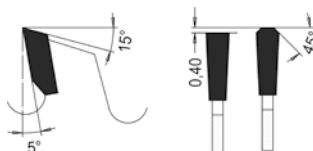
MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

▲ Zum Einfräsen des Profils von Lamello® ZETA

MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

 ▲ *for milling the profile of Lamello® ZETA*

- PKD-Handkreissägeblatt für die Formatierung abrasiver, schwer zerspanbarer Plattenwerkstoffe wie Zementfaserplatten, Gipsfaserplatten, zementgebundene Spanplatten und Laminat. Stabile Ausführung mit spandickenbegrenzendem Zahnrückens in Rundform. Ideal für Zuschnitte in Handkreissägemaschinen, auch direkt auf der Baustelle.
- Verbundwerkzeug mit Flachzahn und positivem Schnittwinkel
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 1-2 Mal nachschärfbar
- *PCD hand-held circular saw blade for cutting and sizing abrasive, hard-to-machine panel materials such as cement fibreboards, gypsum fibreboards, cement-bounded chipboards, and laminate. Robust design with a round, chip-thickness-limiting tooth back. Ideal for cutting with hand-held circular saws, even directly on-site.*
- *composite tool with Flat Top Grind tooth and positive cutting angle*
- *can be resharpened approximately 1-2 times, assuming normal wear*



Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

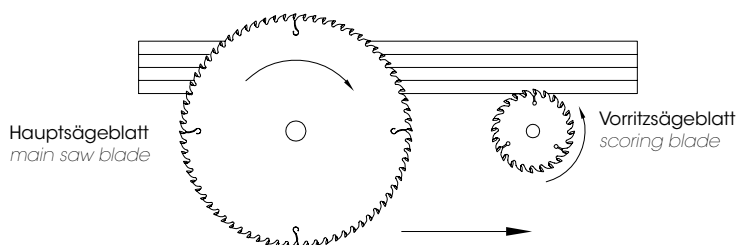
Für Schnitte in beschichteten Möbelplatten mit Vorritzer
For cuts in laminated furniture panels with a scoring blade

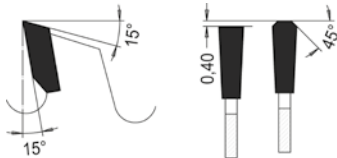
MEC**DP**

D	B	b	d	Z	ML	DP	Art. Nr.
250	3,2	2,2	30	48FT	MLK	5 mm	7821.250.003
	3,2	2,2	30	60FT	2/8/42	4 mm	7821.250.004
	3,2	2,2	30	60FT	MLK	5 mm	7821.250.103
	3,2	2,2	30	80FT	MLK	4 mm	7821.250.006
	3,2	2,2	30	80FT	MLK	5 mm	7821.250.203
300	3,2	2,2	30	72FT	MLK	4 mm	7821.300.004
	3,2	2,2	30	72FT	MLK	5 mm	7821.300.003
	3,2	2,2	30	96FT	MLK	5 mm	7821.300.303
303	3,2	2,2	30	96FT	MLK	4 mm	7821.300.006
	3,2	2,2	30	96FT	MLK	4 mm	7821.303.006
350	3,2	2,2	30	60FT	MLK	4 mm	7821.303.006
	3,2	2,2	30	72FT	MLK	5 mm	7821.303.203
	3,2	2,2	30	72FT	MLK	4 mm	7821.350.004
350	3,5	2,5	30	72FT	MLK	4 mm	7821.350.004
	3,5	2,4	30	96FT	MLK	5 mm	7821.350.030

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60



Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind toothFür Formatzuschnitte von Plattenmaterialien, einzeln oder als Paket
For sizing panel materials, individually or bundled

MEC

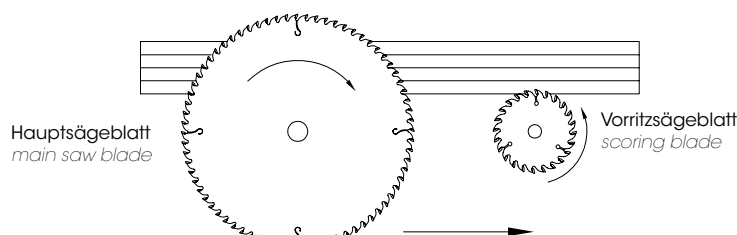
DP

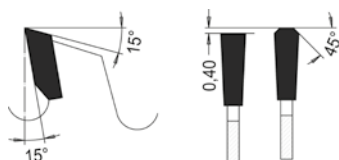
D	B	b	d	Z	ML	Maschine	DP	Art. Nr.
300	4,4	3,2	65	60FT	2/9/100 2/9/110	Selco	5 mm	7824.300.001
	4,0	3,0	80	72FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani	5 mm	7824.320.080
	4,4	3,2	30	72FT	MLK	Paoloni	5 mm	7824.300.002
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	5 mm	7824.300.006
	4,4	3,2	75	72FT		Homag	5 mm	7824.300.005
	4,4	3,2	80	72FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani	5 mm	7824.300.204
305	4,4	3,0	30	60FT			5 mm	7024.305.037
308	3,2	2,4	60	96FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	5 mm	7824.308.001
310	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100	Holzma	5 mm	7824.310.001
320	4,0	3,0	30	60FT	MLK	Mayer	5 mm	7824.320.030
	4,4	3,2	30	60FT	MLK	Mayer	5 mm	7824.320.001
	4,4	3,2	65	60FT	2/9/100 2/9/110	Selco	5 mm	7824.320.065
	4,4	3,2	80	60FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani	5 mm	7824.320.003
	4,4	3,2	65	72FT	2/9/100 2/9/110	Selco	5 mm	7824.320.066
350	4,0	3,0	75	72FT	4/10/100 4/15/105 2/7/110 2/10/120	Giben	5 mm	7824.350.075
	4,4	3,2	30	72FT	MLK	Mayer, Holz-Her, Schelling	5 mm	7824.350.005
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Holzma, Anthon	5 mm	7824.350.006

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

- Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen und Druckbalkensägen
- PKD-Kreissägeblatt zum Formatieren von Einzelplatten und Plattenpaketen auf Plattenaufteilanlagen in Kombination mit einem Vorritzkreissägeblatt. Ideal für kunststoffbeschichtete Span- und Faserwerkstoffe, Verbundmaterialien und faserverstärkter Kunststoffplatten. Die Zahnform Trapez-Flachzahn ermöglicht ausschließlich in Verbindung mit einem Vorritzsägeblatt ausrisssfreie Plattenunterseiten.
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 8-10 Mal nachschärfbar
- main saw blade for panel sizing saws and pressure beam saws
- PCD circular saw blade for sizing single panels and panel stacks on panel sizing saws, in combination with a scoring circular saw blade. Ideal for plastic-coated chipboard and fibre materials, composite materials and fibre-reinforced plastic panels. The Triple Chip Grind tooth form permits tear-free panel undersides exclusively when used in conjunction with a scoring saw blade.
- can be resharpened approximately 8-10 times, assuming normal wear





Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Für Formatzuschnitte von Plattenmaterialien, einzeln oder als Paket
For sizing panel materials, individually or bundled

MEC

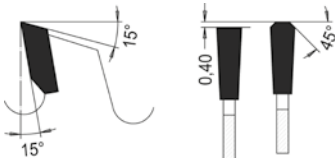
DP

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	DP	Art. Nr.
	4,4	3,2	60	72FT	4/10/100 4/15/105 2/7/110 2/10/120	Giben, Holzma Egurko	5 mm	7824.350.007
	4,4	3,2	80	72FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	Casadei, Gabbiani	5 mm	7824.350.008
	4,0	3,0	75	84FT	4/10/100 4/15/105 2/7/110 2/10/120	Holzma, Giben	5 mm	7824.350.076
	4,0	3,0	80	84FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	Casadei, Holzma	5 mm	7824.350.080
	4,4	3,2	30	84FT			5 mm	7824.350.030
380	4,4	3,2	30	72FT	MLK	Holz-Her	5 mm	7824.380.001
	4,4	3,2	50	72FT	4/13/80	Giben	5 mm	7824.380.002
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Homag	5 mm	7824.380.003
	4,4	3,2	65	72FT	2/9/100 2/9/110	Selco	5 mm	7824.380.006
	4,4	3,2	80	72FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	Gabbiani	5 mm	7824.380.007
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100	Homag	5 mm	7024.380.066
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100	Holzma	5 mm	7824.380.005
	4,6	3,2	80	72FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	SCM Gabbiani	5 mm	7824.380.008
	4,0	3,0	80	84FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	Casadei, Gabbiani	5 mm	7824.380.080
400	4,4	3,2	30	72FT	MLK	Mayer PSP100	5 mm	7824.400.005
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	Holzma, Anthon	5 mm	7824.400.001
	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105	Giben	5 mm	7824.400.104
	4,4	3,2	80	72FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	Gabbiani, Biesse Selco	5 mm	7824.400.204
	4,0	3,0	80	84FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	Casadei, Gabbiani	5 mm	7824.400.080
	4,0	3,0	75	96FT	4/10/100 4/15/105 2/7/110 2/10/120	Giben	5 mm	7824.400.075
430	4,4	3,2	75	72FT	4/10/100 4/15/105 2/7/110 2/10/120	Giben	5 mm	7824.430.001
	4,4	3,2	80	72FT	4/9/100 4/19/120 2/9/110 2/9/130 2/14/110	Gabbiani, Biesse Selco	5 mm	7824.430.002
450	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/14/95 +2/14/125	Schelling, Mayer PS2	5 mm	7824.450.001
	4,4	3,2	75	72FT	4/10/100 4/15/105 2/7/110 2/10/120	Masterwood	5 mm	7824.450.002

7024
7824

PKD-Formatkreissägeblatt – Für Plattenzuschnitte
PCD Panel Saw Blade - For Panel Cuts

PG
02



Trapez-Flachzahn
Triple Chip Grind tooth

Für Formatzuschnitte von Plattenmaterialien, einzeln oder als Paket
For sizing panel materials, individually or bundled

MEC

DP

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	DP	Art. Nr.
450	4,4	3,2	80	72FT	4/9/100	Biesse Selco	5 mm	7824.450.003
					4/19/120			
					2/9/110			
					2/9/130			
					2/14/110			
	4,8	3,5	60	72FT	2/19/120	Homag	5 mm	7824.450.062
					2/14/125			
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/125	Homag	5 mm	7824.450.105
					2/19/120			
	4,8	3,5	80	72FT	NL08	Biesse Selco	5 mm	7824.450.007
470	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105	Giben	5 mm	7824.470.004
480	4,4	3,2	30	72FT	2/13/94	Schelling	5 mm	7824.480.001
	4,8	3,5	30	72FT	2/13/94	Schelling	5 mm	7824.480.002
	4,8	3,5	60	72FT	2/11/115	Homag	5 mm	7824.480.060
	4,8	3,5	60	72FT	2/19/120			
	4,8	3,5	60	72FT		Homag	5 mm	7824.500.001
	5,8	4,0	60	72FT	2/19/120	Homag	5 mm	7824.600.007
					2/11/115			

Hauptsägeblatt für Plattenaufteilanlagen und Druckbalkensägen

☞ Soundstar

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

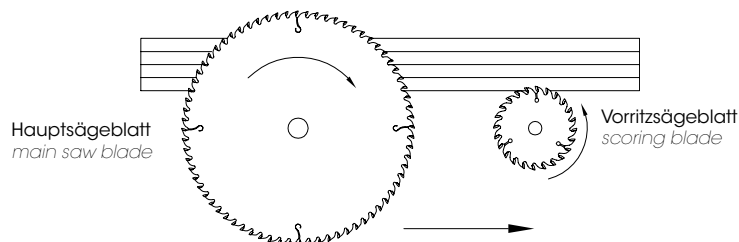
- PKD-Kreissägeblatt zum Formatieren von Einzelplatten und Plattenpaketen auf Plattenaufteilanlagen in Kombination mit einem Vorritzkreissägeblatt. Ideal für kunststoffbeschichtete Span- und Faserwerkstoffe, Verbundmaterialien und faserverstärkte Kunststoffplatten. Die Zahnform Trapez-Flachzahn ermöglicht ausschließlich in Verbindung mit einem Vorritzsägeblatt ausrisssfreie Plattenunterseiten.
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 8-10 Mal nachschärfbar

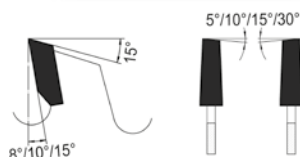
main saw blade for panel sizing saws and pressure beam saws

☞ Soundstar (multi-riveted noise reduction)

MLK: *combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60*

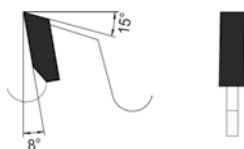
- *PCD circular saw blade for sizing single panels and panel stacks on panel sizing saws, in combination with a scoring circular saw blade. Ideal for plastic-coated chipboard and fibre materials, composite materials and fibre-reinforced plastic panels. The Triple Chip Grind tooth form permits tear-free panel undersides exclusively when used in conjunction with a scoring saw blade.*
- *can be resharpened approximately 8-10 times, assuming normal wear*





Wechselzahn, konisch

Alternate Top Bevel tooth, conical



Flachzahn, konisch

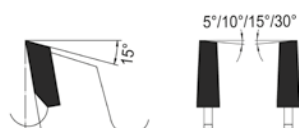
Flat Top Grind tooth, conical

Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen
For scoring panel materials

MEC

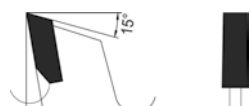
DP

D	B	b	d	Z	ML	Maschine	DP	Art. Nr.
80	2,4-2,8	1,8	20	12F kon.		Felder	4 mm	7826.080.020
100	2,4-2,8	1,8	20	16W kon.		Martin, Panhans, Schelling	4 mm	7826.100.020
	2,4-2,8	1,8	22	16W kon.		Altendorf, Panhans, Robland, SCM	4 mm	7826.100.022
120	3,2-3,8	2,8	20	18F kon.			4 mm	7826.120.403
	3,2-3,8	2,8	22	18F kon.			4 mm	7826.120.404
	2,4-2,8	1,8	20	20W kon.		Holz-Her, SCM, MAKKA	4 mm	7826.120.020
	2,4-2,8	1,8	22	20W kon.			4 mm	7826.120.022
125	3,2-3,8	2,8	20	18F kon.			4 mm	7826.125.403
	2,4-2,8	1,8	20	20W kon.		Panhans, Paoloni	4 mm	7826.125.020
	2,4-2,8	1,8	22	20W kon.		Altendorf, Martin	4 mm	7826.125.022
	3,2-3,8	2,8	20	24F kon.	2/8/42	Frama	4 mm	7826.125.404
	3,1-3,9	2,2	20	24F kon.		Panhans	5 mm	7026.125.025
	4,4-5,3	3,2	20	24F kon.		Giben, Gabbiani Panhans	5 mm	7826.125.104
	4,4-5,2	3,2	45	24F kon.		Homag	5 mm	7026.125.045
127	4,4-5,2	3,4	45	24W kon.		Giben	5 mm	7026.127.001
150	4,0-4,8	3,0	30	24F kon.		Mayer	5 mm	7826.150.002
	4,4-5,3	3,2	20	24F kon.		Schelling, Paoloni	5 mm	7826.150.001
	4,4-5,3	3,2	45	24F kon.		Homag	5 mm	7826.150.006
	3,3-4,1	2,2	45	28F kon.		Homag	5 mm	7026.150.045
	3,7-4,5	2,8	30	28F kon.		Mayer	5 mm	7026.150.030
	4,4-5,3	3,2	30	28F kon.		Mayer	5 mm	7826.150.003
	4,4-5,4	3,2	45	28F kon.		Homag	5 mm	7826.150.007
160	4,4-5,2	3,2	45	28F kon.	3/11/70	Giben	5 mm	7026.160.045
	4,4-5,2	3,2	55	36F kon.	3/7/66	SCM Gabbiani, SCM Sigma	5 mm	7026.160.055
	4,4-5,3	3,2	55	36F kon.	3/7/66	Gabbiani	5 mm	7826.160.204
	4,4-5,3	3,2	65	36F kon.	2/9/80	Nimac	5 mm	7826.160.001
180	3,3-4,1	2,2	30	28F kon.	MLK	Panhans	5 mm	7026.180.030
	3,7-4,5	2,8	30	28F kon.	MLK	Holz-Her, Panhans Schelling	5 mm	7026.180.036
	4,4-5,2	3,2	30	28F kon.	MLK	Panhans	5 mm	7026.180.017
	4,4-5,2	3,2	20	32W kon.		Anthon, Panhans Schelling	5 mm	7026.180.021
	4,4-5,2	3,2	45	32F kon.		Homag	5 mm	7026.180.044
	4,8-5,6	3,5	45	32F kon.		Homag	5 mm	7026.180.046
	3,7-4,5	2,8	45	36F kon.		Homag	5 mm	7026.180.045
	4,4-5,3	3,2	30	36F kon.	MLK	Holz-Her	5 mm	7826.180.001
	4,4-5,3	3,2	45	36F kon.		Holzma	5 mm	7826.180.104
	4,8-5,6	3,5	45	36F kon.		Holzma	5 mm	7826.180.304
	4,4-5,3	3,2	50	42F kon.	3/13/80	Giben	5 mm	7826.180.204
190	3,7-4,5	2,8	50	32F kon.	2/7/80	Giben	5 mm	7026.190.050
	4,4-5,2	3,2	50	32F kon.	2/7/80	Giben	5 mm	7026.190.052
200	4,4-5,2	3,4	20	24F kon.	2/11/66	Schelling	5 mm	7026.200.024
	3,7-4,5	2,8	65	32F kon.	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	5 mm	7026.201.065
	4,1-4,9	3,0	65	32F kon.	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	5 mm	7026.201.066
	4,4-5,2	3,4	20	32F kon.	2/11/66	Schelling	5 mm	7026.200.020
	4,4-5,2	3,5	45	32F kon.		Homag	5 mm	7026.200.051
	4,4-5,2	3,5	65	32F kon.	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	5 mm	7026.200.067
	4,4-5,2	3,2	80	32F kon.	2/14/110	Gabbiani, SCM	5 mm	7026.200.083
	4,8-5,6	3,5	45	32F kon.		Homag	5 mm	7026.200.046



Wechselzahn, konisch

Alternate Top Bevel tooth, conical



Flachzahn, konisch

Flat Top Grind tooth, conical

Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen
For scoring of panel material

MEC

DP

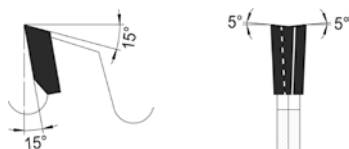
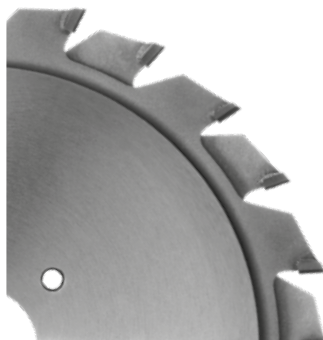
D	B	b	d	Z	ML	Maschine	DP	Art. Nr.
	4,8-5,6	3,5	65	32F kon.	2/9/100 2/9/110	Biesse Selco	5 mm	7026.200.068
	5,0-5,8	3,5	20	32F kon.	2/11/66	Schelling	5 mm	7026.200.022
	5,5-6,4	4,0	20	32F kon.	2/11/66	Schelling	5 mm	7026.200.023
	5,8-6,6	4,5	45	32F kon.		Homag	5 mm	7026.200.047
	6,2-7,0	4,2	20	32F kon.	2/11/66	Schelling	5 mm	7026.200.025
	6,2-7,0	4,2	45	32F kon.		Homag	5 mm	7026.200.048
	7,0-7,8	5,0	20	32F kon.	2/9/60	Anthon	5 mm	7026.200.027
	3,3-4,1	2,2	45	36F kon.		Homag	5 mm	7026.200.045
	3,7-4,5	2,8	20	36F kon.	2/11/66	Schelling, Panhans	5 mm	7026.200.021
	3,7-4,5	2,8	30	36F kon.	2/8,5/60	Scheer	5 mm	7026.201.030
	3,7-4,5	2,8	45	36F kon.		Homag	5 mm	7026.201.064
	4,0-4,9	3,0	45	36F kon.	2/10/60	Homag	5 mm	7826.200.001
	4,0-4,9	3,0	80	36F kon.	4/9/100 4/19/120 2/9/110 2/9/130 2/14/110	Casadei, Gabbiani	5 mm	7826.200.002
	4,4-5,2	3,5	30	36F kon.	2/8,5/60	Scheer	5 mm	7026.200.026
	4,4-5,3	3,2	20	36F kon.	2/9/110 2/11/66	Schelling FH6	5 mm	7826.200.003
	4,4-5,3	3,2	45	36F kon.		Homag	5 mm	7826.200.004
	4,4-5,3	3,2	50	36F kon.	2/7/80	Masterwood	5 mm	7826.200.005
	4,4-5,3	3,2	65	36F kon.	2/9/100 2/9/110	Selco	5 mm	7826.200.204
	4,4-5,3	3,2	80	36F kon.	2/14/110	Gabbiani	5 mm	7826.200.006
	4,8-5,6	3,5	45	36F kon.		Holzma	5 mm	7826.200.304
	4,8-5,6	3,5	65	36F kon.	2/9/100 2/9/110	Selco	5 mm	7826.200.404
	4,4-5,2	3,2	50	42F kon.	3/13/80	Giben	5 mm	7026.201.050
215	3,7-4,5	2,8	50	32F kon.	2/7/80	Giben	5 mm	7026.215.053
	4,4-5,3	3,2	50	42F kon.	2/7/80 3/15/80	Giben	5 mm	7826.215.004
	4,8-5,6	3,5	50	42F kon.	2/7/80	Giben	5 mm	7026.215.051
220	6,4-7,2	4,4	20	32F kon.		Schelling	5 mm	7026.220.020
	3,2-3,9	2,4	45	60F kon.		Homag	5 mm	7826.220.001
300	3,7-4,5	3,2	30	32F kon.	2/11/73 2/13/94	Schelling	5 mm	7026.300.033
	4,4-5,2	3,2	30	32F kon.	2/11/73 2/13/94	Schelling	5 mm	7026.300.030
	4,4-5,3	3,2	65	48F kon.	2/9/100 2/9/110	Selco	5 mm	7826.300.001

MLK: Kombi-Mitnahmebohrungen – Lochkreise: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

- PKD-Vorritzkreissägeblatt, konische Ausführung. Zum Ritzten im Gleichlauf auf Plattenaufteilanlagen mit Ritzaggregat. Für das Vorritzen von beschichteten Holzwerkstoffen und Schichthölzern.
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 4-6 Mal (DP 4 mm) / ca. 8-10 Mal (DP 5 mm) nachschärfbar

MLK: combined drive holes – bolt circles: 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60

- PCD scoring circular saw blade, conical design. For scoring with a scoring unit in synchronous rotation on panel sizing saws. To score coated wood-based materials and laminated wood.
- can be resharpened approximately 4-6 times (DP 4 mm) or 8-10 times (DP 5 mm), assuming normal wear



Beidseitig spitz
double-pointed tooth

Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen, zweiteilig verstellbar mit Zwischenringen
For scoring panel materials, two-piece design adjustable with spacer rings

MEC

DP

D	B	b	d	Z	Maschine	DP	Art. Nr.
80	2,8-3,6	4,0	20	2x10	Felder, Striebig	5 mm	7826.080.003
100	2,8-3,6	4,0	20	2x10	Panhans, Schelling	5 mm	7826.100.103
	2,5-3,4	4,4	20	2x12		3 mm	7826.100.003
	2,8-3,6	4,0	22	2x12	Altendorf, Striebig	5 mm	7826.100.203
120	2,3-3,3	6,0	50	2x12	Altendorf QS(*)	5 mm	7826.120.023
	2,5-3,4	4,0	20	2x12		3 mm	7826.120.603
	2,5-3,4	4,0	22	2x12		3 mm	7826.120.503
	2,8-3,6	4,0	20	2x12	Holz-Her, SCM	5 mm	7026.120.020
	2,8-3,6	4,0	20	2x12	Holz-Her, SCM	5 mm	7826.120.003
	2,8-3,6	4,0	22	2x12	Altendorf, Martin	5 mm	7826.120.103
125	2,8-3,8	4,0	22	2x12	Altendorf	5 mm	7026.120.002
	2,8-3,8	4,0	50	2x12	Altendorf, SCM, Griggio	5 mm	7826.120.004
	2,8-3,8	6,0	50	2x12	Altendorf QS (*)	5 mm	7026.120.050
	2,5-3,4	4,0	22	2x12		3 mm	7826.125.103
	2,8-3,6	4,0	20	2x12	Paoloni	5 mm	7826.125.003
	2,8-3,6	4,4	22	2x12	Hokubema	5 mm	7826.125.005
180	3,0-3,8	4,4	50	2x18	Altendorf, SCM, Griggio	5 mm	7826.180.050

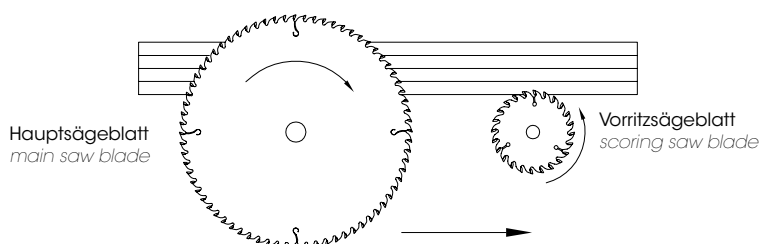
(*) Für Rasterverstellbares QuickStep-Vorritzsystem

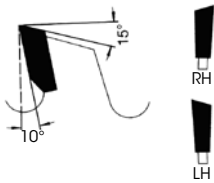
(*) for grid-adjustable QuickStep scoring system

- PKD-Vorritzkreissägeblatt, zweiteilige Ausführung zum Ritzten im Gleichlauf auf Formatkreissägen mit Ritzaggregat. Für das Vorritzen von beschichteten Holzwerkstoffen und Schichthölzern.
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 8-10 Mal nachschärfbar
- *PCD scoring circular saw blade, two-piece design. For scoring with a scoring unit in synchronous rotation on panel saws. To score coated wood-based materials and laminated wood.*
- *can be resharpened approximately 8-10 times, assuming normal wear*

Zwischenringsatz
Spacer set

	B	Art. Nr.
für Durchmesser 80-100 - for diameter 80-100	2,8-3,6	7826.080.001
für Durchmesser 120-125 - for diameter 120-125	2,8-3,6	7826.120.001



**7030
7830****PKD-Vorritzsägeblatt – Für Doppelendprofile**
*PCD Scoring Circular Saw Blade - For Edgebanding Machines***PG
02**Einseitig spitz
*single-pointed tooth***Zum Vorritzen von Plattenwerkstoffen**
*For scoring panel materials***MEC****DP**

D	B	b	d	Z	ML	DP	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
150	3,2	2,2	65	30F	6/6/90	5 mm	7830.150.001	7830.150.101
180	3,2	2,2	65	42F	2x6/5,5/90	5 mm	7830.180.001	7830.180.001
	3,2	2,2	65	42F	6/5,5/90	5 mm	7830.180.203	7830.180.303

- PKD-Ritzkreissägeblatt zur Montage auf Büchse oder Flansch für Schnellwechselsystem. Zum Ritzen im Gleichlauf auf Doppelendprofilen in Verbindung mit Zerspanern. Geeignet für die Zerspänung von Span- und Faserwerkstoffen sowie diverser Plattenmaterialien.
- Lieferbar in Ausführung Flachzahn oder in Ausführung Flachzahn einseitig spitz
- Bei normalem Verschleiß bis zu ca. 8-10 Mal nachschärfbar
- *PCD scoring circular saw blade for mounting on a bushing or flange for quick-change systems. For scoring in synchronous rotation on double-end tenoners in combination with hoggers. Suitable for machining chipboard, fibreboard, and various panel materials.*
- *available with Flat Top Grind tooth or with single-pointed Flat Top Grind tooth*
- *can be resharpened approximately 8-10 times, assuming normal wear*

7032**PKD-Zerspanersägeblatt – Für Segmentzerspaner**
*PCD Machining Saw Blade - For Segment Machining Tools***PG
02****Passend für Segmentzerspaner, angesenktes ML**
*Suitable for segment hoggers with countersunk drive hole***MEC****DP**

D	B	b	d	Z	ML	DP	Art. Nr. LH	Art. Nr. RH
250	4,0	2,8	80	36F AW	6/6,5/200 6/16/188	5 mm	7032.250.007	7032.250.008
	4,0	2,8	80	54/48F AW	6/6,5/200 6/16/188	5 mm	7032.250.009	7032.250.011
	4,0	2,8	80	66/60F AW	6/6,5/200 6/16/188	5 mm	7032.250.021	7032.250.022
	4,0	2,8	80	78/72F AW	6/6,5/200 6/16/188	5 mm	7032.250.023	7032.250.024

- PKD-Zerspanerkreissägeblatt zur Montage auf Segmentzerspanern. Zum Zerspänen im Gegenlauf auf Doppelendprofilen in Verbindung mit Vorritzsägeblättern. Geeignet für die Zerspänung von Span- und Faserwerkstoffen und diverser Plattenmaterialien.
- Lieferbar in Ausführung Flachzahn oder in Ausführung Flachzahn einseitig spitz
- *PCD machining circular saw blade for mounting on segment machining tools. For counter-rotation machining on double-end tenoners in combination with scoring saw blades. Suitable for machining chipboard, fibreboard, and various panel materials.*
- *available with Flat Top Grind tooth or with single-pointed Flat Top Grind tooth*

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
70	2,8-3,6		20	8F+8F			① 9826.008.070	100
	2,8-3,6	4,0	20	9W+9W			9026.009.070	64
78	3,0	2,0/3,0	22	4WWF	4/4,5-8,5/36		9047.004.078	68
80	2,8-3,6	4,0	20	2x10		◆	7826.080.003	126
	2,8-3,6		20	10F+10F		①	9826.010.080	100
	2,8-3,6	4,0	20	10W+10W			0026.080.20	40
	2,8-3,6	4,0	20	10W+10W			9026.010.080	64
	2,4-2,8	1,8	20	12F kon.		◆	7826.080.020	124
	3,1	2,2	20	12W			0026.080.21	39
	3,1-4,3	2,2	20	12W kon.			9826.012.080	99
	3,2	2,2	30	12E			9839.012.080	102
	3,38	2,2	20	16W			0026.080.22	39
	3,1-4,3	2,2	20	20F kon.			9026.020.080	64
85	3,2	2,2	30	12E			9839.012.085	102
	1,1	0,7	15	20W			9047.020.085	68
	1,5	1,0	15	30TF neg.			9042.030.085	66
86	2,6	1,6	12	12W			9047.012.086	68
90	3,5	2,2	20	24F			9831.024.090	103
92	3,0	2,5	30	24E 45°		LH	0043.092.30	57
	3,0	2,5	30	24E		LH	9843.024.092	106
	3,0	2,5	30	24E		RH	9843.124.092	106
	3,0	2,5	30	24E 45°		RH	0043.092.31	57
95	2,0	1,8	20	20E 45°		LH	0043.095.20	57
	2,0	1,8	20	20E 45°		RH	0043.095.21	57
98	3,0	2,5	32	36E 45°		LH	0043.098.32	57
	3,0	2,5	32	36E 45°		RH	0043.098.33	57
	3,0	2,5	32	36E		LH	9843.036.098	106
	3,0	2,5	32	36E		RH	9843.136.098	106
100	2,0	1,4	20	6F			2361.100.20	59
	3,0	2,0	20	6F			2361.100.21	59
	3,97	2,8	22	6WWF		①	9047.006.100	68
	4,0	3,0	20	6F			2361.100.22	59
	4,0	2,6	22	6W		①	9047.006.102	68
	4,0	3,0/4,0	22	6WWF	4/4,5-8,5/36		9047.006.101	68
	5,0	3,5	20	6F			2361.100.23	59
	6,0	4,0	20	6F			2361.100.24	59
	8,0	6,0	20	6F			2361.100.26	59
	10,0	7,0	20	6F			2361.100.27	59
	3,97	2,8	22	9WWF		①	9047.009.100	68
	2,8-3,6	4,0	20	2x10		◆	7826.100.103	126
	2,4	1,6	22	12W	2/4/30		0039.100.23	45
	2,5-3,4	4,4	20	2x12		◆	7826.100.003	126
	2,6	1,6	12	12F			0047.012.100	68
	2,6	1,6	12	12W			9047.012.100	68
	2,8-3,6	4,0	20	12W+12W			0026.100.20	40
	2,8-3,6		20	12F+12F			9826.012.100	100
	2,8-3,6	4,0	20	12W+12W			9026.012.100	64
	2,8-3,6	4,0	22	12W+12W			9026.012.101	64
	2,8-3,6	4,0	22	12W+12W			0026.100.01	40
	2,8-3,6		22	12F+12F		①	9826.012.101	100
	2,8-3,6	4,0	22	2x12		◆	7826.100.203	126
	2,4-2,8	1,8	20	16W kon.		◆	7826.100.020	124
	2,4-2,8	1,8	22	16W kon.		◆	7826.100.022	124
	2,4	1,6	22	20W			9839.020.104	102
	2,4	1,6	22	20W	2/4,5/30 + 4/5,0-8,2/36		9048.020.100	79
	2,4	1,6	22	20W			9839.020.104	104
	2,6	1,6	32	20E		LH	9839.120.100	104
	2,6	1,6	32	20E		RH	9839.020.100	102
	3,0-4,0	2,6	20	20F kon.			0026.100.21	36
	3,1-4,3	2,2	20	20F kon.			9026.020.100	64

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	3,1-4,3	2,2	20	20W kon.			9826.020.100	99
	3,1-4,3	2,2	22	20F kon.			9026.020.101	64
	3,1-4,3	2,2	22	20W kon.			9826.020.101	99
	3,2	2,2	22	20E			9839.120.103	104
	3,2	2,2	22	20E			9839.020.103	102
	3,2	2,2	30	20E		LH	9839.120.102	104
	3,2	2,2	30	20E		RH	9839.020.102	102
	3,2	2,2	30	20F			9831.020.100	103
	3,2	2,2	32	20E			0039.100.21	45
	3,2	2,2	32	20E			0039.100.22	45
	3,2	2,2	32	20E	4/5,5/52		0039.100.01	45
	3,2	2,2	32	20E	4/5,5/52		0039.100.02	45
	3,35	2,2	20	20W			9826.020.103	101
	3,35	2,2	22	20W			9826.020.102	101
	2,6	1,6	12	30W			0047.030.100	68
	2,6	1,6	12	30W			9047.030.100	68
	2,6	1,6	32	30W			9839.030.101	102
	2,6	1,6	32	30W			0039.100.32	45
	2,6	2,0	32	30E		LH	9839.130.102	104
	2,6	2,0	32	30E		RH	9839.030.102	102
	3,0	2,2	32	30E		LH	9839.130.100	104
	3,0	2,2	32	30E		RH	9839.030.100	102
	3,6	2,4	32	30E			0039.100.03	45
	3,6	2,4	32	30E			0039.100.04	45
	4,0	2,8	30	30 5+			0515.100.30	22
	5,0	4,0	30	30 5+			0515.100.31	22
100,4	7,0	4,0	22	3P	4/4,5-8,5/36	◆▲	7869.100.007	119
	7,0	4,0	30	3P	4/6,5-12,5/48	◆▲	7869.100.107	119
100,9	7,0	3,0/4,0	22	3T	4/4,5-8,5/36	▲	9047.003.101	68
103	2,1	1,6	32	24E 45°		LH	0043.103.32	57
	2,1	1,6	32	24E 45°		RH	0043.103.33	57
105	2,6	1,6	20	30W			0047.030.105	68
	2,6	1,6	20	30W			9047.030.105	68
	2,6	1,6	22	30W			0047.030.106	68
	2,6	1,6	22	30W			9047.030.106	68
110	2,8-3,6	4,0	20	12W+12W			0026.110.20	40
	3,0	2,2	30	20E		LH	9839.120.110	104
	3,0	2,2	30	20E		RH	9839.020.110	102
	3,0	2,2	32	20E			9839.120.111	104
	3,0	2,2	32	20E			9839.020.111	102
	3,2	2,5	40	20E	SML* 4/5,5/52 oben gegen UZ		0039.110.43	45
	3,2	2,5	40	20E	SML* 4/5,5/52 oben im UZ		0039.110.44	45
	3,2	2,5	40	20W	SML* 4+4/6-11/52		9839.020.115	102
	3,6	2,4	22	20W			9839.020.113	102
	3,6	2,4	32	20E		LH	9839.120.112	104
	3,6	2,4	32	20E		RH	9839.020.112	102
	3,6	2,5	22	20W			0039.110.22	45
	3,6	2,4	32	20W			0039.110.42	45
	3,2	2,2	32	30E		LH	9839.130.110	104
	3,2	2,2	32	30E		RH	9839.030.110	102
115	2,6	1,6	30	24W			9839.024.115	102
	4,1-5,1	3,0	45	24W kon. neg			9826.024.115	99
	3,2	2,2	56	30E	3/7,1/68	LH	9839.130.115	104
	3,2	2,2	56	30E	3/7,1/68	RH	9839.030.115	102
120	1,8	1,2	20	8 SDB		◆	7848.120.002	119
	1,8	1,2	20	12W			9047.012.120	68
	2,3-3,3	6,0	50	2x12			7826.120.023	126
	2,5-3,4	4,0	20	2x12		◆	7826.120.603	126
	2,5-3,4	4,0	22	2x12		◆	7826.120.503	126
	2,6	1,6	20	12F	3 SML* 4,5/35 oben im UZ		0039.122.31	46

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	2,6	1,6	20	12F			0047.012.120	68
	2,6	1,6	30	12F			0039.122.30	46
	2,8-3,8		15	12W+12W			0036.120.15	42
	2,8-3,6	4,0	20	12W+12W			0026.120.03	40
	2,8-3,6	4,0	20	12W+12W			9026.012.120	64
	2,8-3,6		20	12F+12F			① 9826.012.120	100
	2,8-3,6	4,0	22	12W+12W	4/5,2/39 4/5,2/55		0026.120.22	40
	2,8-3,6	4,0	22	12W+12W			9026.012.121	64
	2,8-3,6		22	12F+12F			9826.012.122	100
	2,8-3,6		22	12F+12F			① 9826.012.121	100
	2,8-3,6	4,0	20	2x12			💎 7026.120.020	126
	2,8-3,6	4,0	20	2x12			💎 7826.120.003	126
	2,8-3,6	4,0	22	2x12			💎 7826.120.103	126
	2,8-3,6		50	12F+12F			9826.012.123	100
	2,8-3,8		20 DPF	12W+12W			0036.120.20	42
	2,8-3,8	4,0	22	12W+12W			9026.012.122	64
	2,8-3,8	4,0	22	2x12			7026.120.002	126
	2,8-3,8	4,4	22	12W+12W	2/4,5/42 2/4,8/39		0026.120.06	40
	2,8-3,8	4,0	22	12W+12W			0026.120.02	40
	2,8-3,8		20	12W+12W			0036.121.20	42
	2,8-3,8	4,0	50	12W+12W			9026.012.123	64
	2,8-3,8	4,0	50	2x12			💎 7826.120.004	126
	2,8-3,8	4,4	50	12W+12W			0026.120.04	40
	2,8-3,8	6,0	50	12W+12W	4/4,5/60 4/8/60		0026.120.50	40
	2,8-3,8	6,0	50	2x12			💎 7026.120.050	126
	3,2-3,8	2,8	20	18F kon.			💎 7826.120.403	124
	3,2-3,8	2,8	22	18F kon.			💎 7826.120.404	124
	2,4-2,8	1,8	20	20W kon.			💎 7826.120.020	124
	2,4-2,8	1,8	22	20W kon.			💎 7826.120.022	124
	3,2	2,2	32	20W			0039.120.32	45
	3,35	2,2	20	20W	Postforming		9026.020.120	64
	1,8	1,2	20	24W			9047.024.120	68
	1,8	1,2	20	24W	2/5,5/30		9847.024.120	108
	3,2	2,2	20	24W	3/4,5/35		9831.024.121	103
	3,2	2,2	30	24W	4/6/48		9831.024.120	103
	3,35	2,2	20	24W			9826.024.122	101
	3,35	2,2	22	24W			9826.024.123	101
	3,0-3,8	2,6	20	24F kon.			0026.120.21	36
	3,1-4,3	2,2	20	24F kon.			9026.024.120	64
	3,1-4,3	2,8	20	24F kon.			0026.120.20	36
	3,1-4,3	2,2	20	24W kon.neg			9826.024.120	99
	3,1-4,3	2,2	22	24F kon.			9826.024.121	99
	3,6	2,8	40	24W	SML* 4/6/52 im UZ 4/6/52 gegen UZ		0039.120.40	45
	3,6	2,8	40	24W	SML* 4+4/6-11/52		9839.024.120	102
	1,8	1,2	20	30W/Fa			9056.030.120	82
	2,6	1,6	20	30W	3 SML* 4,5/35 oben im UZ		0039.122.33	45
	2,6	1,6	20	30W			0047.030.120	68
	2,6	1,6	20	30W			9047.030.120	68
	2,6	1,6	30	30W			0039.122.32	46
	4,0	3,0	35	30W	SML* 2/6/46 4/5,5-10/50		9831.030.120	103
	1,8	1,2	20	34TF neg.			9042.034.121	66
	2,8	2,0	20	34TF neg.			9042.034.120	66
	3,1-4,3	2,2	22	35F kon.			9026.035.121	64
	4,0	2,8	20	35 5+			0515.120.20	22
	5,0	4,0	20	35 5+			0515.120.21	22
	1,9	1,3	20	36W	2/5,5/30		9847.036.120	108

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
125	3,6	2,8	40	36W	SML* 4/6/52 im UZ 4/6/52 gegen UZ		0039.120.41	45
	1,8	1,2	20	40FT			9047.040.120	68
	1,8	1,2	20	40TF	2/5,5/30		9847.040.120	108
	1,5	1,0	30	12F			2360.125.01	58
	1,5	1,0	30	12F SDB			2361.125.01	59
	1,8	1,2	30	12F SDB			2361.125.03	59
	2,0	1,4	30	12F SDB			2361.125.05	59
	2,0	1,4	30	12F			2360.125.05	58
	2,5	1,4	30	12F			2360.125.09	58
	2,5	1,4	30	12F SDB			2361.125.09	59
	2,5-3,4	4,0	22	2x12			 7826.125.103	126
	2,6	1,6	12,75	12W	2/6,5/76		9047.012.125	68
	2,6	1,6	12,75	12F			0047.012.125	68
	2,6	1,6	20	12W	2/6/32		9047.012.126	68
	2,6	1,6	30	12F	4 SML* 4,5/48 oben im UZ		0039.127.31	46
	3,0	2,0	30	12F SDB			2361.125.11	59
	2,8-3,6	4,0	20	12W+12W			0026.125.20	40
	2,8-3,6	4,0	20	12W+12W			9026.012.125	64
	2,8-3,6	4,0	20	2x12			 7826.125.003	126
	2,8-3,6		20	12F+12F			 9826.012.125	100
	2,8-3,6	4,0	22	12W+12W			0026.125.22	40
	2,8-3,6	4,0	22	12W+12W			9026.012.126	64
	2,8-3,6		22	12F+12F			 9826.012.126	100
	2,8-3,6	4,4	22	2x12			 7826.125.005	126
	2,8-3,6		50	12F+12F			9826.012.124	100
	2,8-3,6		50	12F+12F			9826.012.127	100
	2,8-3,8		22	12W+12W			0036.125.22	42
	2,8-3,8	6,0	50	12W+12W	4/4,5/60 4/8/60		0026.125.50	40
	3,0	2,0	30	12F			2360.125.11	58
	3,5	2,4	30	12F			2360.125.13	58
	3,5	2,4	30	12F SDB			2361.125.13	59
	4,0	3,0	30	12F			2360.125.15	58
	4,0	3,0	30	12F SDB			2361.125.15	59
	4,5	3,0	30	12F			2360.125.17	58
	4,5	3,0	30	12F SDB			2361.125.17	59
	5,0	3,5	30	12F			2360.125.19	58
	5,0	3,5	30	12F SDB			2361.125.19	59
	6,0	4,0	30	12F			2360.125.21	58
	6,0	4,0	30	12F SDB			2361.125.21	59
	3,2-3,8	2,8	20	18F kon.			 7826.125.403	124
	2,4-2,8	1,8	20	20W kon.			 7826.125.020	124
	2,4-2,8	1,8	22	20W kon.			 7826.125.022	124
	3,0-3,8	2,6	20	24F kon.			0026.125.21	36
	3,0-3,8	2,6	22	24F kon.			0026.125.24	36
	3,1-4,3	2,2	20	24F kon.			9026.024.125	64
	3,1-4,3	2,2	20	24F kon.			9826.024.125	99
	3,1-4,3	2,2	22	24F kon.			9026.024.126	64
	3,1-4,3	2,8	20	24F kon.			0026.125.03	36
	3,1-4,3	2,8	22	24F kon.			0026.125.01	36
	3,1-4,3	2,2	22	24F kon.			9826.024.127	99
	3,1-3,9	2,2	20	24F kon.			 7026.125.025	124
	3,2-3,8	2,8	20	24F kon.	2/8/42		 7826.125.404	124
	3,35	2,2	20	24W			9826.024.130	101
	3,35	2,2	22	24W			9826.024.131	101
	3,35	2,4	22	24W10°			0026.125.23	39
	4,4-5,2	3,2	20	24F kon.			0026.125.25	36
	4,4-5,2	3,2	45	24F kon.			0026.125.26	36
	4,4-5,2	3,2	45	24F kon.			 7026.125.045	124
	4,4-5,3	3,2	20	24F kon.			 7826.125.104	124

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	4,4-5,6	3,2	20	24F kon.			9826.024.128	99
	4,4-5,6	3,4	20	24F kon.			0026.125.02	36
	4,4-5,6	3,2	45	24F kon.			9826.024.129	99
	4,4-5,6	3,4	45	24F kon.			0026.125.45	36
	2,6	1,6	12,75	30W	2/6,5/76		9047.030.125	68
	2,6	1,6	20	30W			0047.030.127	68
	2,6	1,6	20	30W	2/6/32		9047.030.126	68
	2,6	1,6	30	30W	4 SML* 4,5/48 oben im UZ		0039.127.33	46
	4,0	2,8	20	35 5+	4 SML*4,5-8,0/35 im UZ oben 4 SML*4,5-8,0/35 gegen UZ oben		0515.125.20	22
	4,0	2,8	30	35 5+	4 SML*5,5/52 im UZ oben 4 SML*5,5/52 gegen UZ oben		0515.125.30	22
	5,0	4,0	30	35 5+	4 SML*5,5/52 im UZ oben 4 SML*5,5/52 gegen UZ oben		0515.125.31	22
	2,4	1,6	30	36W	SML* 4/6/48 im UZ 4/6/48 gegen UZ		0039.125.30	45
	3,2	2,0	30	36W	SML* 4/6/48 im UZ 4/6/48 gegen UZ		0039.127.34	45
	3,2	2,0	30	36W	8 SML* 5,3/48 oben im UZ 8 SML* 5,3/48 oben gegen UZ		0039.127.35	46
	3,2	2,2	22	36E		LH	9839.136.125	104
	3,2	2,2	22	36E		RH	9839.036.125	102
	3,2	2,2	30	36W	4+4/5,5/48		9831.036.125	103
127	3,8-4,6	2,8	45	24F kon.			0026.127.05	36
	3,8-5,0	2,8	45	24F kon.			0026.127.03	36
	4,0-4,8	2,8	45	24F kon.			0026.127.45	36
	4,4-5,2	3,2	45	24F kon.			0026.127.46	36
	4,0-5,2	3,4	45	24F kon.			0026.127.04	36
	4,4-5,2	3,4	45	24W kon.		◆	7026.127.001	124
	4,4-5,6	3,4	45	24F kon.			0026.127.02	36
130	3,6	2,8	30	16+4W			9839.020.132	102
	3,6	2,8	30	20+4E	SML* 4/8-13/46	LH	9839.120.130	104
	3,6	2,8	30	20+4E	SML* 4/8-13/46	RH	9839.020.130	102
	3,6	2,8	45	20+4E	4/4,6/55	LH	9839.120.131	104
	3,6	2,8	45	20+4E	4/4,6/55	RH	9839.020.131	102
	2,6	1,6	16	24W			9047.024.130	68
	2,6	1,6	20	24W			9047.024.131	68
	3,6	2,8	30	24E	SML* 4/8-13/46	LH	9839.124.130	104
	3,6	2,8	30	24E	SML* 4/8-13/46	RH	9839.024.130	102
	2,6	1,6	16	36W			9047.036.130	68
132	2,6	1,6	20	12F			0047.012.133	68
	2,6	1,6	20	12W			9047.012.132	68
	2,6	1,6	20	30W			0047.030.134	68
134	2,6	1,6	20	24W			9047.024.134	68
	2,6	1,6	20	36W			9047.036.134	68
136	1,5	1,1	10	16W			9047.016.136	68
	1,5	1,0	20	16W			9047.016.137	68
	1,5	1,1	10	24W			9047.024.136	68
	1,5	1,0	20	24W			9047.024.137	68
	1,5	1,2	20	30W/Fa			9056.030.136	82
	1,5	1,0	20	36FT neg.			9054.036.136	81
	1,5	1,0	20	40TF neg.	2/6/32		9042.040.137	66
	2,8	2,0	20	40TF neg.	2/6/32		9042.040.136	66
140	1,5	1,6	12,75	12W	2/6,5/88		9047.012.140	68
	1,5	1,0	30	12F			2360.140.01	58
	1,8	1,2	30	12F			2360.140.03	58
	2,0	1,4	30	12F			2360.140.05	58
	2,0	1,4	30	12F SDB			2361.140.05	59
	2,4	1,4	20	12W	2/6/32		9047.012.143	68
	2,5	1,4	30	12F			2360.140.09	58
	2,5	1,4	30	12F SDB			2361.140.09	59
	2,6	1,6	20	12W	2/6/32		9047.012.142	68

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	2,8-3,8	4,0	36	12W+12W	3/9/55 3/4,2/55 2/6,2/51		0026.140.36	40
	2,8-3,8	4,0	36	12W+12W			9026.012.140	64
	3,0	2,0	30	12F			2360.140.11	58
	3,0	2,0	30	12F SDB			2361.140.11	59
	3,5	2,4	30	12F			2360.140.13	58
	3,5	2,4	30	12F SDB			2361.140.13	59
	4,0	3,0	30	12F			2360.140.15	58
	4,0	3,0	30	12F SDB			2361.140.15	59
	4,5	3,0	30	12F SDB			2361.140.16	59
	5,0	3,5	30	12F			2360.140.17	58
	5,0	3,5	30	12F SDB			2361.140.17	59
	6,0	4,0	30	12F			2360.140.19	58
	6,0	4,0	30	12F SDB			2361.140.19	59
	7,0	6,0	30	12F			2360.140.21	58
	8,0	6,0	30	12F			2360.140.23	58
	8,0	6,0	30	12F SDB			2361.140.23	59
	10,0	7,0	30	12F			2360.140.27	58
	10,0	7,0	30	12F SDB			2361.140.27	59
	1,8	1,3	20	24W	2/6/32		9047.024.140	68
	2,6	1,6	12,75	24W	2/6,5/88		9047.024.143	68
	2,6	1,6	20	24W	2/6/32		9047.024.141	68
	4,4-5,6	3,4	45	28W kon.			0026.140.45	36
	2,6	1,6	20	30W	2/6/32		9047.030.140	68
	1,8	1,3	20	36W	2/6/32		9047.036.040	70
	1,8	1,3	20	36W	2/6/32		9047.036.141	68
	2,6	1,6	12,75	36W	2/6,5/88		9047.036.140	68
	3,2	2,2	16	36W			0039.140.16	45
	3,2	2,2	16	36E		LH	9839.136.140	104
	3,2	2,2	16	36E		RH	9839.036.140	102
	3,2	2,2	22	36W			9839.036.144	102
	3,2	2,2	30	36E		LH	9839.136.141	104
	3,2	2,2	30	36E		RH	9839.036.141	102
	3,2	2,2	30	36W	SML* 4/8-13/46	LH	9839.136.142	104
	3,2	2,2	30	36W	SML* 4/8-13/46	RH	9839.036.142	102
	3,6	2,4	30	36W	SML* 3+3/8-13/56		9839.036.143	102
	1,8	1,3	20	42TF neg.	2/6/32		9042.042.140	66
	1,8	1,3	20	42W	2/6/32		9047.042.140	68
		1,2	20	100 NV-B	2/6/32		9052.100.140	111
150	2,4	1,6	22	12W	2/4,5/30 + 4/5,0-8,2/36		9048.012.150	79
	2,5	1,8	30	12F			8434.150.003	101
	2,5	1,8	50	12F			8434.150.403	101
	2,6	1,6	13	12F			0047.012.150	69
	2,6	1,6	16	12W			9047.012.150	69
	2,6	1,6	20	12F			0047.012.149	69
	2,6	1,6	30	12W	2/7/42		9047.012.151	69
	3,0	2,0	30	12F			8434.150.103	101
	3,0	2,0	50	12F			8434.150.503	101
	3,5	2,5	30	12F			8434.150.004	101
	3,5	2,5	50	12F			8434.150.404	101
	4,0	2,8	30	12F			8434.150.104	101
	4,0	2,8	50	12F			8434.150.504	103
	4,0	3,0	30	12F			2360.150.15	58
	4,5	3,5	30	12F			8434.150.005	101
	4,5	3,5	50	12F			8434.150.405	101
	5,0	3,5	30	12F			8434.150.105	101
	5,0	3,5	30	12F			2360.150.17	58
	5,0	3,5	50	12F			8434.150.505	101
	6,0	3,9	30	12F			8434.150.006	101
	6,0	4,0	30	12F			2360.150.19	58

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	6,0	3,9	50	12F			8434.150.206	101
	8,0	6,0	30	12F			8434.150.008	101
	8,0	6,0	50	12F			8434.150.108	101
	10,0	7,0	30	12F			8434.150.010	101
	10,0	7,0	50	12F			8434.150.110	101
	2,4	1,8	25,4	16T	2/4,5/36 + 2/4,5/40		9048.016.150	79
	2,2	1,8	25,4	18W/Fa	2/4,5/36 + 2/4,5/40		9048.018.150	79
	2,6	1,6	20	18W	2/6/32		9047.018.150	69
	3,0	2,0	30	18F			2360.150.01	58
	4,0	3,0	30	18F			2360.150.03	58
	4,4-5,5		20	18W+18W		①	9826.018.150	100
	5,0	3,5	30	18F			2360.150.05	58
	6,0	4,0	30	18F			2360.150.07	58
	8,0	6,0	30	18F			2360.150.09	58
	2,4	1,6	22	24W	2/4,5/30 + 4/5,0-8,2/36		9048.024.150	79
	2,5	1,8	30	24F			8434.150.203	101
	2,5	1,8	50	24F			8434.150.603	101
	2,6	1,6	30	24W			9847.024.150	108
	3,0	2,0	30	24F			8434.150.303	101
	3,0	2,0	50	24F			8434.150.703	101
	3,2	2,2	30	24W			0014.150.30	20
	3,2	2,2	30	24W	4 SML* 6,5/48 m.A.		0039.152.32	47
	3,2	2,2	30	24W	6 SML 5,5/60		8039.153.30	49
	3,2	2,2	30	24W			9814.024.150	90
	3,2	2,2	30	24W	4+4/6/48		9831.024.150	103
	3,5	2,5	30	24F			8434.150.204	101
	3,5	2,5	50	24F			8434.150.604	101
	4,0	2,8	30	24F			8434.150.304	101
	4,0	2,8	50	24F			8434.150.704	101
	4,0-4,8	3,0	30	24F kon.		◆	7826.150.002	124
	4,4-5,3	3,2	20	24F kon.		◆	7826.150.001	124
	4,4-5,3	3,2	45	24F kon.		◆	7826.150.006	124
	4,5	3,5	30	24F			8434.150.205	101
	4,5	3,5	50	24F			8434.150.605	101
	5,0	3,5	30	24F			8434.150.305	101
	5,0	3,5	50	24F			8434.150.705	101
	6,0	3,9	30	24F			8434.150.106	101
	6,0	3,9	50	24F			8434.150.306	101
	3,8	2,5	35	24+6E	SML* 4/4-11/50	LH	9839.124.150	104
	3,8	2,5	35	24+6E	SML* 4/4-11/50	RH	9839.124.050	104
	4,4-5,6	3,2	45	24F kon.			9826.024.150	99
	4,4-5,6	3,2	20	24F kon.			9826.024.151	99
	4,4-5,6	3,2	30	24W kon.			9826.024.152	99
	2,0	1,6	22	26F	2/4,5/30 + 4/5,0-8,2/36		9048.026.150	79
	3,0-4,0	2,6	30	28F kon.			0026.150.30	36
	3,2-4,0	2,6	30	28F kon.			0026.150.33	36
	3,2-4,0	2,6	45	28F kon.			0026.150.47	36
	3,3-4,1	2,2	30	28F kon.			0026.150.32	37
	3,3-4,1	2,2	45	28F kon.			0026.150.46	37
	3,3-4,1	2,2	45	28F kon.		◆	7026.150.045	124
	3,6-4,4	2,6	30	28F kon.			0026.150.34	37
	3,7-4,5	2,8	30	28F kon.			0026.151.30	37
	3,7-4,5	2,8	30	28F kon.		◆	7026.150.030	124
	4,4-5,2	3,2	30	28F kon.			0026.150.35	37
	4,4-5,3	3,2	30	28F kon.		◆	7826.150.003	124
	4,4-5,4	3,2	45	28F kon.		◆	7826.150.007	124
	4,4-5,6	3,4	30	28F kon.			0026.150.06	37
	4,4-5,6	3,4	30	28W kon.			0026.150.31	37
	4,4-5,2	3,2	45	28F kon.			0026.150.48	37
	4,4-5,4	3,2	45	28W kon.			9826.028.150	99

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	4,4-5,2	3,4	45	28F kon.			0026.150.45	38
	2,0	1,6	20	30W/Fa	2/6/32		9056.030.150	82
	2,6	1,6	16	30W			9047.030.150	69
	2,6	1,6	20	30W	2/6/32		9047.030.151	69
	2,6	1,6	20	30W			0047.030.149	69
	2,6	1,6	30	30W			0047.030.151	69
	2,6	1,6	30	30W	2/7/42		9047.030.152	69
	3,2	2,2	30	30F			0030.150.30	42
	3,2	2,2	30	30W	4 SML* 6,5/48 m.A.		0039.182.33	47
	3,2	2,2	65	30F	6/6/90	◆	7830.150.101	127
	2,2	1,8	25,4	36W/Fa	2/4,5/36 + 2/4,5/40		9048.036.150	79
	3,2	2,2	30	36W			0014.150.33	20
	3,2	2,2	30	36W	4 SML* 6,5/48 m.A.		0039.152.33	47
	3,2	2,2	30	36W	6 SML 5,5/60		8039.153.31	49
	3,2	2,2	30	36W			9814.036.150	90
	3,2	2,2	30	36W	4+4/6/48		9831.036.150	103
	3,5	2,4	20	36E			0039.150.08	45
	3,5	2,4	20	36E			0039.150.09	45
	4,4-5,6	3,2	30	36F kon.			9826.036.150	99
	2,0	1,6	20	42FT neg.			9054.042.150	81
	2,8	2,0	20	42TF neg.	2/6/32		9042.042.150	66
	3,2	2,2	30	42W	4 SML* 6,5/48 m.A.		0039.182.35	47
	2,0	1,4	30	48W	MLK		9816.048.150	91
	2,0	1,4	70	48W	3/10/86		9816.048.151	91
	2,6	1,6	16	48W			9047.048.150	69
	2,6	1,6	20	48W	2/6/32		9047.048.151	69
	2,6	1,6	30	48W	2/7/42		9047.048.152	69
	3,2	2,2	30	48W	MLK		0015.150.30	21
	3,2	2,2	30	48F			0030.150.31	42
	3,2	2,2	30	48W	4 SML* 6,5/48 m.A.		0039.152.34	47
	3,2	2,2	30	48W		①	9814.048.150	90
	3,5	2,4	22	48W			0039.150.41	45
	3,2	2,2	30	54W	4 SML* 6,5/48 m.A.		0039.182.32	47
	2,2	1,6	30	60W			0017.150.30	23
		1,2	16	100 NV-B			9052.100.150	111
		1,2	20	100 NV-B	2/6/32		9052.100.151	111
160	2,4	1,6	20/30	4F SDB		◆	7018.160.002	118
	2,4	1,8	20	4 SDB		◆	7848.160.003	119
	2,4	1,6	20/30	8F SDB		◆	7018.160.102	118
	1,8	1,34	20	10 SDB		◆	7848.160.002	119
	2,4	1,8	20	10 SDB		◆	7848.180.002	119
	1,5	1,0	20	12W	2/6/32		9047.012.167	69
	1,8	1,2	20	12W	2/6/32		9047.012.164	69
	2,2	1,8	20	12W	2/6/32		9047.012.161	69
	2,4	1,6	20/30	12F SDB		◆	7018.160.202	118
	2,6	1,6	16	12W	2/6/33		9047.012.160	69
	2,6	1,6	20	12W	2/6/32		9047.012.162	69
	2,6	1,6	20	12F			0047.012.157	69
	2,6	1,6	30	12F	4 SML* 5,5/52 oben im UZ		0039.162.30	46
	2,6	1,6	30	12W	2/7/42		9047.012.163	69
	2,6	1,6	30	12F			0047.012.159	69
	2,6	1,6	20	12T	2/6/32		9050.012.161	80
	2,6	1,6	30	12T	2/7/42		9050.012.160	80
	2,0	1,2	20	14W	2/6/32		9047.014.160	69
	1,6	1,1	20	16F/Fa	2/6/32		9047.016.161	69
	1,8	1,2	20	16W	2/6/32		9047.016.160	69
	2,4	1,6	20/30	16F SDB		◆	7018.160.302	118
	1,8	1,2	20	18W	2/6/32		9047.018.160	69
	2,2	1,6	20	18W	2/6/32		9047.018.161	69
	1,5	1,0	20	24W	2/6/32		9047.124.160	69

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	1,8	1,2	20	24W	2/6/32		9047.024.161	69
	2,0	1,2	20	24W	2/6/32		9047.024.164	69
	2,2	1,6	20	24W	2/6/32		9847.024.160	108
	2,4	1,6	20/30	24F SDB		◆	7018.160.402	118
	2,6	1,6	16	24W	2/6/33		9047.024.160	69
	2,6	1,6	20	24W	2/6/32		0047.024.159	69
	2,6	1,6	20	24W	2/6/32		9047.024.162	69
	2,6	1,6	20	24W			9847.024.162	108
	2,6	1,6	30	24W	2/7/42		9047.024.163	69
	2,6	1,6	30	24W			9847.024.161	108
	1,8	1,2	20	28W	2/6/32		9047.028.161	69
	1,8	1,2	20	28W	5KNR		9847.028.160	108
	2,2	1,8	20	28W	2/6/32		9047.028.160	69
	3,0-3,8	2,6	20	28F kon.			0026.160.20	37
	4,4-5,2	3,2	45	28F kon.	3/11/70	◆	7026.160.045	124
	4,4-5,6	3,2	30	28F kon.			0026.160.33	37
	4,4-5,6	3,2	45	28F kon.	3/11/70		0026.160.45	37
	2,0	1,6	20	30W/Fa	2/6/32		9056.030.160	82
	2,2	1,8	20	30W			9856.030.160	107
	2,6	1,6	30	30W	4 SML* 5,5/52 oben im UZ		0039.162.31	46
	2,6	1,6	20	30W	2/6/32		9047.030.160	69
	2,6	1,6	20	30W			0047.030.157	69
	1,8	1,2	20	32W	2/6/32		9047.032.160	69
	3,1-4,0	2,6	20	32F kon.			0026.160.21	37
	2,8	2,0	20	34HDF			0025.160.20	41
	2,8	1,8	20	34HD	2/6/32		9025.034.160	63
	4,0	2,8	30	35 5+			0515.160.30	22
	5,0	4,0	30	35 5+			0515.160.31	22
	1,5	1,0	20	36W	2/6/32		9047.036.163	69
	2,6	1,6	16	36W	2/6/33		9047.036.160	69
	2,6	1,6	20	36W	2/6/32		9047.036.161	69
	2,6	1,6	30	36W	2/7/42		9047.036.162	69
	3,5	2,2	22	36W neg.			9839.036.160	102
	3,5	2,5	22	36W	4/5,5/52		0039.161.22	45
	3,6-4,4	2,6	45	36F kon.			0026.180.48	37
	3,7-4,5	2,8	45	36F kon.			0026.180.47	37
	4,4-5,2	3,2	20	36F kon.			0026.180.21	37
	4,4-5,2	3,2	30	36F kon.			0026.180.37	37
	4,4-5,2	3,2	55	36F kon.	3/7/66		0026.160.56	37
	4,4-5,2	3,2	55	36F kon.	3/7/66	◆	7026.160.055	124
	4,4-5,3	3,2	55	36F kon.	3/7/66	◆	7826.160.204	124
	4,4-5,3	3,2	65	36F kon.	2/9/80	◆	7826.160.001	124
	4,4-5,6	3,2	45	36F kon.	3/13/80 3/11/70		9826.036.160	99
	4,4-5,6	3,2	55	36F kon.	3/7/66 3/6/84		9826.036.161	99
	4,4-5,6	3,4	55	36F kon.	3/7/66		0026.160.55	37
	4,4-5,6	3,2	65	36W kon.	2/9/80		9826.036.162	99
	1,8	1,2	20	42W	5KNR		9847.042.160	108
	1,8	1,2	20	42WD	2/6/32		9047.042.160	69
	2,0	1,6	20	42FT neg.	2/6/32		9054.042.160	81
	2,8	2,0	20	42TF neg.	2/6/32		9042.042.160	66
	1,5	1,0	20	48W	2/6/32		9047.148.161	69
	1,5	2,4	16	48W	1/6/33	①	0017.161.16	23
	1,8	1,2	20	48FT	2/6/32		9047.048.161	69
	1,8	1,2	20	48W	2/6/32		9047.048.169	69
	2,2	1,6	20	48FT	2/6/32		9047.148.160	69
	2,2	1,6	20	48W	2/6/32		9847.048.160	108
	2,2	1,8	20	48W	2/6/32		9047.048.162	69
	2,2	1,6	20	48FT neg.	2/6/32		9842.048.160	105
	2,2	1,6	30	48FT neg.			9842.048.162	105

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	2,2	1,6	30	48W			9847.048.162	108
	2,6	1,6	16	48W	2/6/33		9047.048.160	69
	2,6	1,6	16	48W			9847.048.161	108
	2,6	1,6	20	48W	2/6/32		0047.048.159	69
	2,6	1,6	20	48W	2/6/32		9047.048.163	69
	2,6	1,6	20	48TF neg.			9821.048.160	93
	2,6	1,6	20	48W			9847.048.163	108
	2,6	1,6	30	48W	2/7/42		9047.048.164	69
	2,6	1,6	30	48W	4 SML* 5,5/52 oben im UZ		0039.162.32	46
	3,2	2,2	20	48W			0039.160.20	45
	3,2	2,2	22	48E			0039.160.22	45
	3,2	2,2	22	48E			0039.160.23	45
	3,2	2,2	22	48W			0039.161.23	45
	3,2	2,2	22	48W			9839.048.161	102
	3,2	2,2	22	48E			9839.148.160	104
	3,2	2,2	22	48E			9839.048.160	102
	3,2	2,2	40	48E		LH	9839.148.162	104
	3,2	2,2	40	48E		RH	9839.048.162	102
	1,8	1,2	20	52F/FA neg.	2/6/32		9042.052.161	66
	1,8	1,2	20	52FT	2/6/32		9047.052.160	69
	1,8	1,2	20	52FT neg.			9842.052.160	105
	2,2	1,6	20	52TF neg.	2/6/32		9042.052.160	66
	2,0	1,2	20	54W	2/6/32		9047.054.160	69
	2,4	1,6	20	54WF-WAW	2/6/32		9518.054.160	62
	1,8	1,2	20	56FT	2/6/32		9047.056.160	69
	2,8	2,0	20	56TF neg.	2/6/32		9042.056.160	66
	2,8	2,0	30	56FT neg.			9842.056.180	105
	1,2	0,8	30	60W			9047.060.160	69
	2,2	1,6	20	60FT	2/6/32		0042.160.20	54
	2,2	1,6	16	64W	1/6/33		0017.160.16	23
		1,2	16	100 NV-B			9052.100.160	111
		1,2	20	100 NV-B	2/6/32		9052.100.161	111
162	1,8	1,2	20	30W/Fa	2/6/32		9056.030.162	82
	1,8	1,2	20	48W	2/6/32		9047.148.162	69
	1,8	1,2	20	48FT			9047.148.163	70
	1,8	1,2	20	52TF neg.	2/6/32		9042.052.162	66
165	2,4	1,6	20	4F SDB		◆	7018.165.002	118
	2,4	1,6	20	8F SDB		◆	7018.165.102	118
	2,4	1,8	20	10 SDB		◆	7848.165.010	119
	1,5	1,0	20	12W			9047.012.168	70
	2,4	1,4	20	12W			9047.012.166	70
	2,6	1,6	16	12W	2/6/33		9047.012.165	70
	2,6	1,6	16	12F			0047.012.165	70
	2,0	1,1	20	14W			9047.014.165	70
	1,8	1,3	20	20W			9047.020.165	70
	1,5	1,1	10	24W			9047.024.165	70
	1,5	1,0	20	24W			9047.024.167	70
	2,0	1,1	20	24W	2/6/32		9047.124.165	70
	2,4	1,4	20	24W			9047.024.168	70
	2,6	1,6	16	24W	2/6/33		9047.024.166	70
	2,6	1,6	30	24W	2/6/33		9047.224.165	70
	1,5	1,2	20	30W/Fa			9056.030.165	82
	2,6	1,6	16	30W	2/6/33		9047.030.165	70
	2,6	1,6	20	30W			0047.030.166	70
	2,6	1,6	20	30W			9047.030.166	70
	1,8	1,2	20	32W			9047.032.168	70
	1,8	1,3	20	32W			9047.032.165	70
	1,5	1,0	20	36W			9047.036.165	70
	2,6	1,6	30	36W			9047.036.166	70
	1,6	1,2	20	40W/Fa			9056.040.165	82

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	1,5	1,0	20	42TF neg.	2/6/32		9042.042.165	66
	2,0	1,6	20	42FT neg.			9054.042.165	81
	1,5	1,1	10	48W			9047.048.165	70
	1,5	1,0	20	48W			9047.148.165	70
	1,8	1,3	20	48W			9047.048.166	70
	1,8	1,3	20	48FT			9047.148.166	70
	2,3	1,8	20	48W			9047.048.167	70
	2,4	1,4	20	48W			9047.048.168	70
	2,6	1,6	30	48W			9047.148.164	70
	2,6	1,6	30	52TF neg.	2/7/42		9042.052.165	66
	1,5	1,0	20	54TF neg.	2/6/32		9042.054.165	66
	2,0	1,1	20	54W	2/6/32		9047.054.165	70
	1,8	1,2	20	56W			9047.056.168	70
	1,8	1,3	20	56TF neg.	2/6/32		9042.056.165	66
	1,9	1,4	20	64W neg.			9018.064.165	61
168	1,8	1,2	20	16W			9047.016.168	70
	1,8	1,2	20	24W			9047.024.169	70
	2,0	1,6	20	30W/Fa			9056.030.168	82
	1,8	1,2	20	54TF neg.			9042.054.168	66
170	2,6	1,6	30	12F			0047.012.169	70
	2,6	1,6	30	12W	2/7/42		9047.012.170	70
	4,5	3,5	20	16+4	6/M6/40		9803.020.170	86
	2,4	1,8	25,4	18T	2/4,5/36 + 2/4,5/40		9048.018.170	79
	2,2	1,8	25,4	20W/Fa	2/4,5/36 + 2/4,5/40		9048.020.170	79
	2,6	1,6	30	24W	2/7/42		0047.024.171	70
	2,6	1,6	30	24W	2/7/42		9047.024.170	70
	2,6	1,6	30	24W	2/7/42		9847.024.170	108
	2,6	1,6	30	30W	2/7/42		9047.030.170	70
	2,6	1,6	30	30W			0047.030.169	70
	3,2	2,2	30	36W	4/5,5/52		9839.036.170	102
	2,6	1,6	30	48W	2/7/42		0047.048.171	70
	2,6	1,6	30	48W	2/7/42		9047.048.170	70
	2,6	1,6	30	48W	2/7/42		9847.048.170	108
	2,80	2,20	30	48FT	2/7/42		0040.170.30	50
	3,2	2,2	40	48E		LH	9839.148.162	104
	3,2	2,2	40	48E		RH	9839.048.162	104
	3,5	2,2	30	48W	4/5,5/52	LH	9839.148.170	104
	3,5	2,2	30	48W	4/5,5/52	RH	9839.048.170	102
175	4,6-5,8	3,5	45	28F kon.			0026.175.45	37
	2,1	1,6	20	68W			0043.175.20	57
180	2,4	1,8	20	10 SDB			 7848.180.010	119
	2,4	1,6	22	12W	2/4,5/30 + 4/5,0-8,2/36		9048.012.180	79
	2,8	1,8	30	12F	4 SML* 5,5/52 oben im UZ		0039.182.31	46
	2,8	1,8	20	12W	2/6/32		9047.012.181	70
	2,8	1,8	30	12W	2/7/42		9047.012.180	70
	2,8	1,8	30	12F	4 SML* 6,5/48 m.A.		0039.182.30	47
	2,8-3,8	4,0	36	12W+12W			9026.012.140	66
	4,0	3,0	30	12F			2360.180.01	58
	4,0	3,0	30	12F SDB			2361.180.01	59
	5,0	3,5	30	12F			2360.180.03	58
	5,0	3,5	30	12F SDB			2361.180.03	59
	6,0	4,0	30	12F			2360.180.05	58
	6,0	4,0	30	12F SDB			2361.180.05	59
	8,0	6,0	30	12F			2360.180.07	58
	8,0	6,0	30	12F SDB			2361.180.07	59
	10,0	7,0	30	12F			2360.180.09	58
	10,0	7,0	30	12F SDB			2361.180.09	59
	2,0	1,4	20	14W			9047.014.180	70
	2,8-3,8	4,4	50	18W+18W	4/6/62		0026.180.51	40
	2,8-3,8	4,4	50	18W+18W			9026.018.180	64

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	3,0-3,8		50	18W+18W			9826.012.180	100
	3,0-3,8	4,4	50	2x18			7826.180.050	126
	1,6	1,1	30	20F			9805.020.180	87
	1,6	1,1	40	20F			9805.020.181	87
	4,4-5,6	3,2	45	20W+20W			0026.180.13	40
	1,0	0,8	30	24F			8005.180.010	14
	2,0	1,4	20	24W			9047.024.182	70
	2,4	1,6	22	24W	2/4,5/30 + 4/5,0-8,2/36		9048.024.180	79
	2,4	1,8	22	24T	2/4,5/30 + 4/4,6-8,2/36		9048.024.181	79
	2,8	1,8	16	24W	1/6/33		0047.012.182	70
	2,8	1,8	16	24W	1/6/33		0047.024.180	70
	2,8	1,8	16	24W	2/6/33		9047.024.180	70
	2,8	1,8	20	24W	2/6/32		0047.024.181	70
	2,8	1,8	20	24W	2/6/32		9047.124.180	70
	2,8	1,8	20	24W			9847.024.180	108
	2,8	1,8	30	24W			0047.024.182	70
	2,8	1,8	30	24W	2/7/42		9047.024.181	70
	3,2-4,0	2,6	30	28F kon.	MLK		0026.180.33	37
	3,3-4,1	2,2	30	28F kon.	MLK		0026.180.32	37
	3,3-4,1	2,2	30	28F kon.	MLK		7026.180.030	124
	3,6-4,4	2,6	30	28F kon.	MLK		0026.180.35	37
	3,7-4,5	2,8	30	28F kon.			0026.180.36	37
	3,7-4,5	2,8	30	28F kon.	MLK		7026.180.036	124
	4,4-5,2	3,2	30	28F kon.	MLK		7026.180.017	124
	4,4-5,2	3,4	20	28F kon.	2/9/60		0026.180.20	37
	4,4-5,6	3,0	20	28F kon.	2/9/60		9826.028.181	99
	4,4-5,6	3,0	30	28F kon.	MLK		9826.028.180	99
	4,4-5,6	3,4	30	28F kon.			0026.180.30	37
	2,0	1,2	30	30W	2/7/42		9047.030.183	70
	2,4	1,8	30	30W	MLK		0013.180.30	19
	2,8	1,8	16	30W	2/6/33		9047.030.180	70
	2,8	1,8	20	30W			0047.030.182	70
	2,8	1,8	20	30W	2/9/32		9047.030.181	70
	2,8	1,8	30	30W			0047.030.183	70
	2,8	1,8	30	30W	2/4/42		9047.030.182	70
	2,8	1,8	30	30W			9847.030.180	108
	2,8	1,8	50	30W			9847.030.181	108
	3,2	2,2	30	30W	MLK		0014.180.30	20
	3,2	2,2	30	30F			0030.180.34	42
	3,2	2,2	30	30W	4 SML* 5,5/52 oben im UZ		0039.182.34	46
	3,2	2,2	30	30W	6 SML 5,5/60		8039.183.30	49
	3,2	2,2	30	30W			9814.030.180	90
	3,2	2,2	30	30W	4/6/52		9831.030.180	103
	3,2	2,2	50	30F	3/22/80 3/6/80		0030.180.51	42
	3,2	2,2	35	30W	1/6/50		9831.030.181	103
	4,4-5,6	3,2	30	30F kon.	2/10/60		9826.030.181	99
	4,4-5,2	3,2	20	32W kon.			7026.180.021	124
	4,4-5,2	3,2	45	32F kon.			7026.180.044	124
	4,8-5,6	3,5	45	32F kon.			7026.180.046	124
	2,0	1,6	30	34W/Fa	2/7/42		9056.034.180	82
	2,8	1,8	16	36HDF	1/6/33		0025.180.16	41
	3,2	2,2	30	36W	4/6/52		9831.036.180	103
	3,2	2,2	30	36W			7015.180.030	116
	3,7-4,5	2,8	45	36F kon.			7026.180.045	124
	4,4-5,3	3,2	30	36F kon.	MLK		7826.180.001	124
	4,4-5,3	3,2	45	36F kon.			7826.180.104	124
	4,4-5,6	3,2	45	36F kon.			0026.180.45	37
	4,4-5,6	3,2	45	36F kon.	3/13/80		9826.036.180	99
	4,4-5,6	3,2	45	36W kon.			9826.036.181	99

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	4,55	3,5	30	36W5°			0026.180.31	39
	4,8-5,6	3,5	45	36F kon.			7826.180.304	124
	4,8-5,8	3,5	20	36F kon.	2/9/60		9826.036.183	99
	4,8-5,8	3,5	45	36F kon.			0026.181.45	39
	4,8-5,8	3,5	45	36W kon.			0026.180.46	37
	4,8-5,8	3,5	45	36F kon.			9826.036.182	99
	5,8-6,8	4,0	20	36F kon.			0026.182.20	37
	6,8-7,8	5,0	20	36F kon.			0026.180.34	37
	2,8	1,8	20	42W	2/6/32		9047.042.180	71
	2,8	2,0	20	42FT	2/6/32		9842.042.180	105
	2,8	2,2	30	42FT	2/7/42		0042.180.31	56
	3,2	2,2	30	42W	MLK		0014.180.33	20
	3,2	2,2	30	42F			0030.180.33	42
	3,2	2,2	30	42W	4 SML* 5,5/52 oben im UZ		0039.182.36	46
	3,2	2,2	30	42W	6 SML 5,5/60		8039.183.31	49
	3,2	2,2	30	42W			9814.042.180	90
	3,2	2,2	30	42W	4/6/52		9831.042.180	103
	3,2	2,2	40	42W	4+4/6/52		9831.042.182	103
	3,2	2,2	50	42F	3/22/80 3/6/80	①	0030.180.50	42
	3,2	2,2	65	42F	2x6/5,5/90	💎	7830.180.001	127
	3,2	2,2	65	42F	6/5,5/90	💎	7830.180.303	127
	3,2-4,0	2,6	16	42F kon.	2/6/33		0026.180.17	37
	3,2-4,3	2,8	16	42F kon.	2/6/33		0026.180.16	37
	3,3	2,8	20	42FT	2/6/32		0042.180.21	56
	4,0	3,0	30	42W	SML* 2/6/42 4/5,5-10/45		9831.042.181	103
	4,4-5,2	3,2	50	42F kon.	3/13/80		0026.180.52	37
	4,4-5,3	3,2	50	42F kon.	3/13/80	💎	7826.180.204	124
	4,4-5,6	3,2	50	42F kon.	3/13/80 4/13/80		9826.042.180	99
	4,4-5,6	3,4	50	42F kon.	3/13/80		0026.180.50	37
	2,8	2,0	20	48TF neg.	2/6/32		9042.048.180	66
	2,8	2,0	30	48TF neg.	2/7/42		9042.048.181	66
	1,5	2,4	16	54W	1/6/33	①	0017.181.16	23
	1,5	2,4	30	54W	MLK		0017.181.30	23
	2,0	1,4	20	54W			9047.054.182	73
	2,0	1,6	30	54FT neg.			9054.054.180	81
	2,4	1,8	30	54W			0016.180.30	21
	2,8	1,8	16	54W	1/6/33		0047.054.180	71
	2,8	1,8	16	54W	2/9/33		9047.054.180	71
	2,8	1,8	20	54W	2/9/32		0047.054.181	71
	2,8	1,8	20	54W	2/6/32		9047.054.181	71
	3,2	2,2	30	54W	MLK		0015.180.30	21
	3,2	2,2	30	54F			0030.180.31	42
	3,2	2,2	30	54W		💎	7015.180.035	116
	3,2	2,2	30	54W	SML* 4/5,5/52 oben im UZ		0039.180.30	45
	3,2	2,2	30	54W	4 SML* 5,5/52 oben im UZ		0039.180.37	46
	3,2	2,2	30	54W	6 SML 5,5/60		8015.180.062	49
	3,2	2,2	50	54F	3/22/80 3/6/80		0030.180.52	42
	2,0	1,2	30	56W	2/7/42		9047.056.180	71
	2,0	1,4	30	56W	MLK		9816.056.180	91
	3,2	2,2	30	56W		①	9814.056.180	90
	3,2	2,2	30	56W	4/6/52		9831.056.180	103
	3,2	2,2	40	56W	4+4/6/52		9831.056.181	103
	3,2	2,2	35	58W	1/6/50		9831.058.180	103
	1,2	0,8	30	60W			9047.060.180	71
	2,20	1,60	20	60FT	2/6/32		0040.180.20	50
	3,0	2,2	30	60 5+			0515.180.30	22
	3,0	2,2	30	60W 5+	6 SML 5,5/60		8039.183.36	49

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
184	2,2	1,6	16	72W	1/6/33		0017.180.16	23
		1,4	20	100 NV-B	2/6/32		9052.100.180	111
	2,4	1,8	5/8"	10 SDB		◆	7848.184.003	119
	2,6	1,6	20	18W			9047.018.184	71
	1,6	1,0	20	24W			9047.024.186	71
	1,8	1,2	20	24W			9047.024.184	71
	2,6	1,6	20	30W			9047.030.185	71
	2,8	1,8	16	30W			9047.030.184	71
	1,6	1,0	20	48W			9047.048.187	71
	2,6	1,6	16	48W			9047.048.184	71
185	2,6	1,6	20	48W			9047.048.186	71
	1,8	1,2	20	54TF neg.			9042.054.184	66
	2,4	1,4	20	56W			9047.056.185	71
		1,4	16	100 NV-B			9052.100.184	111
	2,4	1,6	15,87	4F SDB	1/4/39,87	◆	7018.185.002	118
	2,4	1,6	15,87	8F SDB	1/4/39,87	◆	7018.185.102	118
	1,8	1,2	20	16W			9047.016.185	71
	2,4	1,4	20	16W			9047.016.186	71
	2,4	1,4	20	24W			9047.024.185	71
	1,8	1,2	20	32W			9047.032.185	71
190	2,4	1,4	20	32W			9047.032.186	71
	2,0	1,6	20	34W/Fa			9056.034.185	82
	2,4	1,4	20	54TF neg.			9042.054.185	66
	2,4	1,6	20/30	4F SDB		◆	7018.190.002	118
	2,4	1,6	20/30	8F SDB		◆	7018.190.102	118
	2,2	1,4	30	12W	2/7/42		9047.012.192	71
	2,4	1,6	20/30	12F SDB		◆	7018.190.202	118
	2,4	1,8	30	12 SDB	MLK	◆	7848.190.002	119
	2,8	1,8	30	14T	2/7/42		9050.014.190	80
	2,4	1,6	20/30	16F SDB		◆	7018.190.302	118
	2,6	1,8	Fast Fix	16W			9047.016.193	71
	2,8	1,8	16	16W	2/6/32		9047.016.190	71
	2,8	1,8	20	16W	2/6/32		9047.016.191	71
	2,8	1,8	30	16W	2/7/42		9047.016.192	71
	2,8	1,8	30	16F			0047.016.192	71
	1,5	1,0	30	18W	2/7/42		9047.018.190	71
	1,7	1,1	30	18W	2/7/42		9047.018.191	71
	1,5	1,0	30	24W	2/7/42		9047.024.196	71
	1,8	1,1	30	24W	2/7/42		9047.024.195	71
	2,0	1,4	30	24W	2/7/42		9047.024.194	71
	2,4	1,6	20/30	24F SDB		◆	7018.190.402	118
	2,4	1,6	30	24W	2/7/42		9847.024.190	108
	2,5	1,8	30	24W	2/7/42		9047.024.192	71
	2,8	1,8	16	24W	2/7/44		9047.024.190	71
	2,8	1,8	20	24W	2/7/45		9047.024.191	71
	2,8	1,8	20	24W	2/6/32		0047.024.191	71
	2,8	1,8	30	24W	2/7/43		0047.024.192	71
	2,8	1,8	30	24W	2/7/46		9047.024.193	71
	2,8	1,8	16	30W	2/6/32		9047.030.190	71
	2,8	1,8	20	30W	2/6/32		9047.030.191	71
	2,8	1,8	30	30W			0047.030.192	71
	2,8	1,8	30	30W	2/7/42		9047.030.192	71
	2,6	1,6	30	32W			9847.032.191	108
	2,6	1,8	Fast Fix	32W			9047.032.191	71
	2,8	1,8	30	32W	2/7/42		9047.032.190	71
	3,7-4,5	2,8	50	32F kon.	2/7/80	◆	7026.190.050	124
	4,0-5,2	2,8	50	32W kon.	2/7/80		0026.190.50	37
	4,4-5,2	3,2	50	32F kon.	2/7/80	◆	7026.190.052	124
	2,0	1,2	30	36W	2/7/42		0026.190.51	37
	3,6-4,4	2,6	50	36F kon.	2/7/80		0026.190.53	37

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	2,0	1,2	30	36W	2/7/42		9047.036.190	71
	4,4-5,6	3,2	50	36F kon.	2/7/80		0026.190.52	37
	2,2	1,8	30	38W			9856.038.190	106
	2,0	1,6	30	38W/Fa	2/7/42		9056.038.190	82
	2,8	1,8	30	38HD	2/7/42		9025.038.190	63
	2,0	1,4	20	40W neg.			9018.040.190	61
	2,0	1,4	30	40W	2/7/42		9047.040.190	71
	1,5	1,0	30	48W	2/7/42		9047.048.194	71
	2,0	1,6	30	48W/Fa	2/7/42		9056.048.190	82
	2,4	1,8	Fast Fix	48W			9047.048.193	71
	2,6	1,6	20	48W			9847.048.190	110
	2,8	1,8	16	48W	2/6/32		9047.048.192	71
	2,8	1,8	20	48W	2/6/33		0047.048.190	71
	2,8	1,8	20	48W	2/6/32		9047.048.190	71
	2,8	1,8	30	48W	2/7/42		0047.048.191	71
	2,8	1,8	30	48W	2/7/42		9047.048.191	68
	2,0	1,1	30	54W	2/7/42		9047.054.190	71
	2,0	1,6	20	54FT neg.	2/6/32		9054.054.190	81
	2,0	1,6	30	54FT neg.	2/6/32		9054.054.191	81
	2,6	1,8	30	54FT	2/7/42		9047.054.191	72
	2,6	1,8	Fast Fix	54			9047.054.192	72
	2,8	2,0	20	54TF neg.	2/6/32		9042.054.190	66
	2,8	2,0	30	54TF neg.	2/7/42		9042.054.191	66
	2,6	1,6	20	56FT neg.			9842.056.190	105
	2,8	1,8	16	56W	2/6/32		9047.056.190	72
	2,8	1,8	30	56W	2/7/42		9047.056.191	72
	2,8	2,0	30	56FT neg.	MLK		9842.056.191	105
	2,6	1,6	30	58TF neg.			9821.058.190	93
	2,6	2,0	20	58TF neg.			9042.058.190	66
	1,5	1,0	30	60W	2/7/42		9047.060.190	72
	2,0	1,4	20	60W neg.			9018.060.190	63
	2,4	1,6	30	60WF-WAW	2/7/42		9518.060.190	62
	2,8	2,2	30	68TF neg.	2/7/42		9042.068.190	66
		1,4	16	100 NV-B			9052.100.190	111
		1,4	20	100 NV-B	2/6/32		9052.100.191	111
		1,4	30	100 NV-B	2/7/42		9052.100.192	111
200	2,4	1,6	30	4F SDB		◆	7018.200.002	118
	4,0	2,5	30	4F SDB			2359.200.30	59
	2,4	1,6	30	8F SDB		◆	7018.200.102	118
	2,4	1,6	22	12W	4/5,0-8,2/36		9048.012.200	79
	2,4	1,6	29	12W			9048.012.201	79
	2,4	1,6	30	16F+2i			0004.200.30	13
	2,6	1,6	40	16F+2a			9804.016.200	86
	2,6	1,6	40	24F+3a			9804.024.200	86
	2,8	1,8	16	16W	2/7/42		9047.016.200	72
	2,8	1,8	30	16W	2/7/42		9047.016.201	72
	2,8	1,8	30	16F			0047.016.203	72
	2,8	1,8	30	16F	4 SML* 5,5/52 oben im UZ		0039.202.32	46
	2,8	1,8	30	16F	4 SML* 6,5/48 m.A.		0039.202.31	47
	2,2	1,6	22	24T	4/5,0-8,2/36		9048.024.200	79
	2,2	1,6	29	24T			9048.024.203	79
	2,4	1,6	22	24W	4/5,0-8,2/36		9048.024.201	79
	2,4	1,8	22	24T	4/4,6-8,2/36		9048.024.202	79
	2,8	1,8	30	24W			0047.024.202	72
	2,8	1,8	16	24W	2/7/42		9047.024.200	72
	2,8	1,8	30	24W	2/7/42		9047.024.201	72
	4,0	3,0	30	24F			0005.200.31	15
	4,4-5,2	3,4	20	24F kon.	2/11/66	◆	7026.200.024	124
	4,4-5,6	3,4	20	24F kon.	2/11/66		0026.200.22	39
	1,5	1,1	50	27F			8805.200.051	87

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	1,2	0,8	50	28F			0005.200.50	14
	1,5	1,1/2,2	60	28F			① 0005.200.62	14
	2,8	1,8	30	30W			0047.030.204	72
	2,8	1,8	15	30W	2/7/42		9047.030.200	72
	2,8	1,8	20	30W	2/7/42		9047.030.201	72
	2,8	1,8	30	30W	2/7/42		9047.030.202	72
	3,8	3,2	60	30TF	3/9/74		8809.200.006	16
	2,2	1,8	22	32FT neg.			9048.032.200	79
	2,2	1,8	29	32FT neg.			9048.032.201	79
	3,7-4,5	2,8	65	32F kon.	2/9/100 2/9/110		0026.201.65	37
	3,7-4,5	2,8	65	32F kon.	2/9/100 2/9/110	💎	7026.201.065	124
	4,1-4,9	3,0	65	32F kon.	2/9/100 2/9/110	💎	7026.201.066	124
	4,4-5,2	3,4	20	32F kon.	2/11/66	💎	7026.200.020	124
	4,4-5,2	3,5	45	32F kon.		💎	7026.200.051	124
	4,4-5,2	3,5	65	32F kon.	2/9/100 2/9/110	💎	7026.200.067	124
	4,4-5,2	3,2	80	32F kon.	2/14/110	💎	7026.200.083	124
	4,8-5,6	3,5	45	32F kon.		💎	7026.200.046	124
	4,8-5,6	3,5	65	32F kon.	2/9/100 2/9/110	💎	7026.200.068	125
	5,0-5,8	3,5	20	32F kon.	2/11/66	💎	7026.200.022	125
	5,5-6,4	4,0	20	32F kon.	2/11/66	💎	7026.200.023	125
	5,8-6,6	4,5	45	32F kon.		💎	7026.200.047	125
	6,2-7,0	4,2	20	32F kon.	2/11/66	💎	7026.200.025	125
	6,2-7,0	4,2	45	32F kon.		💎	7026.200.048	125
	7,0-7,8	5,0	20	32F kon.	2/9/60	💎	7026.200.027	125
	8,0	6,0	40	32F			0043.200.41	57
	2,0	1,4	30	34W	MLK		0013.200.31	19
	2,4	1,8	30	36W	MLK		0013.200.30	19
	2,8	1,8	30	36HDF	MLK		0025.200.30	41
	2,8	1,8	30	36W			9847.036.200	108
	3,2	2,2	30	36W	MLK		0014.200.30	20
	3,2	2,2	30	36F			0030.200.30	42
	3,2	2,2	30	36W	4 SML* 5,5/52 oben im UZ		0039.202.35	46
	3,2	2,2	30	36W	4 SML* 6,5/48 m.A.		0039.202.34	47
	3,2	2,2	30	36W	6 SML 5,5/60		8014.200.030	49
	3,2	2,2	30	36W	MLK		9814.036.200	90
	3,2-4,0	2,6	45	36F kon.			0026.200.48	37
	3,3-4,1	2,2	45	36F kon.			0026.201.45	37
	3,3-4,1	2,2	45	36F kon.			7026.200.045	125
	3,6-4,4	2,6	20	36F kon.	2/11/66		0026.200.21	37
	3,6-4,4	2,6	30	36F kon.	2/8,5/60		0026.200.35	37
	3,6-4,4	2,6	45	36F kon.			0026.201.47	37
	3,6-4,4	2,6	65	36F kon.	2/9/100 2/9/110		0026.200.68	37
	3,7-4,5	2,8	20	36F kon.	2/11/66		0026.200.25	37
	3,7-4,5	2,8	20	36F kon.	2/11/66	💎	7026.200.021	125
	3,7-4,5	2,8	30	36F kon.	2/8,5/60		0026.201.30	37
	3,7-4,5	2,8	30	36F kon.	2/8,5/60	💎	7026.201.030	125
	3,7-4,5	2,8	45	36F kon.			0026.201.46	38
	3,7-4,5	2,8	45	36F kon.		💎	7026.201.064	125
	4,0-4,8	2,8	65	36F kon.	2/9/100 2/9/110		0026.200.69	38
	4,0-4,9	3,0	45	36F kon.	2/10/60	💎	7826.200.001	125
	4,0-4,9	3,0	80	36F kon.	4/9/100 4/19/120 2/9/110 2/9/130 2/14/110	💎	7826.200.002	125

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	4,1-5,3	3,0	65	36F kon.	2/9/100 2/9/110		0026.201.66	38
	4,4-5,2	3,2	20	36F kon.	2/11/66		0026.200.28	38
	4,4-5,2	3,2	45	36F kon.			0026.200.51	38
	4,4-5,2	3,5	30	36F kon.	2/8,5/60	◆	7026.200.026	125
	4,4-5,3	3,2	20	36F kon.	2/9/110 2/11/66	◆	7826.200.003	125
	4,4-5,3	3,2	45	36F kon.		◆	7826.200.004	125
	4,4-5,3	3,2	50	36F kon.	2/7/80	◆	7826.200.005	125
	4,4-5,3	3,2	65	36F kon.	2/9/100 2/9/110	◆	7826.200.204	125
	4,4-5,3	3,2	80	36F kon.	2/14/110	◆	7826.200.006	125
	4,4-5,6	3,2	20	36F kon.	2/9/110 2/11/66		9826.036.200	99
	4,4-5,6	3,2	30	36F kon.	2/9/60		9826.036.201	99
	4,4-5,6	3,2	30	36F kon.	2/8,5/60		0026.200.30	38
	4,4-5,6	3,2	45	36F kon.			9826.036.209	99
	4,4-5,6	3,2	45	36W kon.			9826.136.200	99
	4,4-5,6	3,2	50	36W kon.	2/7/80		9826.036.206	99
	4,4-5,6	3,2	65	36F kon.	2/9/100 2/9/110		0026.200.65	38
	4,4-5,6	3,2	65	36W kon.	2/9/100 2/9/110		0026.200.67	38
	4,4-5,6	3,2	65	36F kon.	2/9/100 2/9/110		9826.036.202	99
	4,4-5,6	3,2	80	36F kon.	2/14/110		0026.200.80	38
	4,4-5,6	3,2	80	36F kon.	2/14/110		9826.136.202	99
	4,4-5,6	3,4	20	36F kon.	2/11/66		0026.200.34	38
	4,4-5,6	3,4	20	36W kon.	2/11/66		0026.200.26	38
	4,6-5,6	3,5	45	36W30° kon.			0026.200.38	38
	4,8-5,6	3,5	20	36F kon.	2/11/66		0026.200.29	38
	4,8-5,6	3,5	45	36F kon.		◆	7826.200.304	125
	4,8-5,6	3,5	65	36F kon.	2/9/100 2/9/110	◆	7826.200.404	125
	4,8-5,8	3,5	30	36F kon.	2/8,5/60		0026.200.32	38
	4,8-5,8	3,5	45	36F kon.			0026.200.45	38
	4,8-5,8	3,5	45	36W kon.			0026.200.49	38
	4,8-5,8	3,5	45	36F kon.			9826.036.203	99
	4,8-5,8	3,5	65	36F kon.	2/9/100 2/9/110		0026.200.66	37
	4,8-5,8	3,5	65	36F kon.	2/9/110 2/9/100		9826.036.204	99
	5,0-5,8	3,5	20	36F kon.	2/11/66		0026.200.20	38
	5,5-6,6	3,8	20	36F kon.	2/11/66		0026.200.23	38
	5,5-6,3	4,0	20	36F kon.	2/11/66		0026.201.20	38
	5,5-6,7	3,4	20	36F kon.			9826.036.205	99
	5,8-6,6	4,0	45	36F kon.			0026.201.48	38
	5,8-6,8	3,5	45	36F kon.			9826.036.207	99
	5,9-6,9	3,5	45	36F kon.			0026.200.47	38
	6,2-7,2	4,0	45	36F kon.			9826.036.208	99
	6,2-7,2	4,2	20	36F kon.	2/11/66		0026.200.24	38
	6,2-7,2	4,2	45	36F kon.			0026.200.46	38
	6,8-7,8	4,2	20	36F kon.	2/9/60		8026.200.020	38
	7,0-8,0	4,2	20	36W kon.	2/9/60		8026.200.051	38
	7,0-8,0	5,0	20	36F kon.	2/9/60		0026.200.27	38
	2,0	1,6	30	40W/Fa	2/7/42		9056.040.200	82
	2,8	1,8	30	40HD	2/7/42		9025.040.200	63
	4,4-5,2	3,2	50	42F kon.	3/13/80	◆	7026.201.050	125
	4,4-5,6	3,2	50	42F kon.	3/13/80		0026.201.50	38
	4,4-5,6	3,2	50	42F kon.	3/13/80		9826.042.200	99
	4,0	2,8	80	44/40F	4 SML 6/140	LH	0032.201.40	44
	4,0	2,8	80	44/40F	4 SML 6/140	RH	0032.202.40	44

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	2,8	1,8	16	48W	1/6/33		0047.048.200	72
	2,8	1,8	16	48W	2/7/42		9047.048.200	72
	2,8	1,8	30	48W	2/7/42		9047.048.201	72
	3,2	2,2	30	48W	4 SML* 6,5/48 m.A.		0039.202.36	47
	3,2	2,2	30	48W	MLK		0014.200.31	20
	3,2	2,2	30	48F			0030.200.31	42
	3,2	2,2	30	48W	6 SML 5,5/60		8014.200.032	49
	3,2	2,2	30	48W	MLK		9814.048.200	90
	3,2	2,2	30	48W	4 SML* 5,5/52 oben im UZ		0039.202.37	46
	3,3	2,8	30	48FT			0042.200.31	56
	2,0	1,6	30	54FT neg.			9054.054.200	81
	2,8	2,2	20	54TF	2/6/32		9040.054.200	65
	2,8	2,0	30	54TF neg.	2/7/42		9042.054.200	66
	3,3	2,8	30	54FT	2/7/42		0040.200.30	50
	1,2	0,8	30	60W			9047.060.200	72
	1,5	2,4	30	60W			0017.201.30	23
	2,2	1,6	20	60FT	2/6/32		0040.200.21	50
	2,2	1,8	20	60W			0043.200.20	57
	2,4	1,8	30	60W		⊙	0016.200.30	21
	3,2	2,2	30	60W	4 SML* 5,5/52 oben im UZ		0039.200.31	46
	3,2	2,2	30	60W	MLK		0015.200.30	21
	3,2	2,2	30	60F			0030.200.33	42
	3,2	2,2	30	60W	4/5,5/52		0039.200.30	45
	3,2	2,2	30	60W	4 SML* 6,5/48 m.A.		0039.202.38	47
	3,2	2,2	30	60W	MLK	①	9814.060.200	90
	3,2	2,2	30	60W	MLK	①	9814.060.200	92
	3,2	2,2	30	60TF	MLK		9821.060.200	93
	3,2	2,2	50	60F	3/22/80 3/6/80	①	0030.200.53	42
	3,2-4,0	2,6	30	60F kon.			0026.200.33	38
	3,2-4,3	2,8	30	60F kon.			0026.200.31	38
	3,3	2,8	30	60FT	2/7/42		0042.200.30	56
	4,0	2,8	80	60F	4 SML 6/140	LH	0032.221.41	44
	3,2	2,2	30	60W	6 SML 5,5/60		8039.203.32	49
	2,0	1,6	30	64W	MLK		9816.064.200	91
	2,8	1,8	16	64W	2/7/42		9047.064.200	72
	2,8	1,8	30	64W	2/7/42		9047.064.201	72
	4,0	2,8	80	64/60F	4 SML 6/140	LH	0032.203.40	44
	4,0	2,8	80	64/60F	4 SML 6/140	RH	0032.204.40	44
	3,0	2,2	30	65 5+			0515.200.30	22
	3,0	2,2	30	65W 5+	6 SML 5,5/60		8515.200.012	49
	2,8	2,2	20	72FT	2/6/32		0040.200.20	50
	2,8	2,2	20	72TF	2/6/32		9040.072.200	65
	2,2	1,6	30	80W			0017.200.30	23
	2,1	1,6	32	80W	MLK		0043.200.32	57
	2,1	1,6	32	80W			9843.080.200	106
	2,8	2,0	30	84FT neg.			9842.084.200	105
	2,8	2,0	32	84FT neg.	2/11/63		9842.084.201	105
	2,2	1,8	30	100TF neg.	MLK		0043.200.30	57
205	4,0	2,8	80	44F	4 SML 6/140	LH	0032.201.01	43
	4,0	2,8	80	44F	4 SML 6/140	RH	0032.202.01	43
	4,0	2,8	80	44F			0032.202.00	44
	4,0	2,8	80	60F	4 SML 6/140	LH	0032.203.01	43
	4,0	2,8	80	60F	4 SML 6/140	RH	0032.204.01	43
	4,0	2,8	80	60F			0032.204.00	44
210	2,4	1,6	30	6F SDB		💎	7018.210.002	118
	2,4	1,6	30	12F SDB		💎	7018.210.102	118
	2,6	2	30	14 SDB	MLK	💎	7848.210.003	121
	2,8	1,8	30	14T	2/7/42		9050.014.210	80
	2,8	1,8	30	16F			0047.016.209	72

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	2,8	1,8	30	16F	2/7/42		9047.016.210	72
	2,6	1,8	30	18W	2/7/42		9047.018.210	72
	2,6	1,6	30	24W			9847.024.210	108
	2,8	1,8	30	24W	2/7/42		0047.024.211	72
	2,8	1,8	30	24W	2/7/42		9047.024.210	72
	2,8	2,0	30	24W neg.			9018.024.210	61
	3,4	2,4	60	24F+2a		2/14,5x5,5	0004.210.60	10
	2,8	1,8	30	30W			0047.030.209	72
	2,8	1,8	16	30W	2/7/42		9047.030.210	72
	2,8	1,8	30	30W	2/7/42		9047.030.211	72
	2,4	1,8	30	36W	2/7/42		9047.036.210	72
	2,0	1,6	30	40W/Fa	2/7/42		9056.040.210	82
	2,8	2,0	30	40W neg.			9018.040.210	61
	4,0	2,8	80	44F			0032.212.00	44
	2,3	1,8	30	48W neg.			9018.048.210	61
	2,6	1,6	30	48W	2/7/42		9847.048.210	108
	2,8	1,8	30	48W	2/7/42		0047.048.211	72
	2,8	1,8	30	48W	2/7/42		9047.048.210	72
	3,0	2,0	30	48W	2/7/42		0047.048.215	72
	3,0	2,0	30	48W	2/7/42		9047.048.215	72
	2,4	1,8	30	52W	2/7/42		9047.052.210	72
	2,0	1,6	30	54FT neg.	2/7/42		9054.054.210	81
	2,8	2,0	30	54TF neg.	2/7/42		9042.054.210	66
	2,4	1,8	30	60FT	2/7/42		9047.060.210	72
	2,8	2,2	30	60FT	2/7/42		0042.210.30	56
	2,8	2,0	30	60W neg.			9018.060.210	61
	4,0	2,8	80	60F			0032.214.00	44
	2,6	1,6	30	64W			9847.064.210	108
	2,8	1,8	30	64W	2/7/42		9047.064.210	72
	2,1	1,8	30	72TF neg.	2/7/42		9042.072.210	66
215	3,0	2,0	30	24W	2/7/42		9047.024.215	72
	3,0	2,0	30	30W			0047.030.215	72
	3,7-4,5	2,8	50	32F kon.	2/7/80		0026.215.53	38
	3,7-4,5	2,8	50	32F kon.	2/7/80	◆	7026.215.053	125
	3,6-4,4	2,6	50	36F kon.	2/7/80		0026.215.54	38
	4,4-5,3	3,2	50	42F kon.	2/7/80 3/15/80	◆	7826.215.004	125
	4,4-5,6	3,2	50	42F kon.	3/15/80 3/7/80		9826.042.215	99
	4,4-5,6	3,2	50	42F kon.	2/7/80 3/15/80		0026.215.50	38
	4,8-5,6	3,5	50	42F kon.	2/7/80	◆	7026.215.051	125
	4,8-5,8	3,5	50	42F kon.	2/7/80		0026.215.51	38
	4,8-5,8	3,5	50	42F kon.	3/7/80		9826.042.216	99
	2,8	2,0	30	64FT neg.	MLK		9842.064.215	105
	2,8	2,0	30	80FT neg.	MLK		9842.080.215	105
216	2,4	1,6	30	8F SDB		◆	7018.216.002	118
	2,4	1,6	30	12F SDB		◆	7018.216.102	118
	2,6	2	30	14 neg	MLK	◆	7848.216.004	119
	2,6	2	30	14 SDB	MLK	◆	7848.216.003	119
	2,4	1,6	30	16F SDB		◆	7018.216.202	120
	2,6	1,6	30	22W			9047.022.216	72
	1,7	1,2	30	24W			9047.024.216	72
	2,4	1,6	30	24F SDB			7018.216.302	118
	2,8	1,8	30	24W neg			9847.024.216	108
	2,8	2,0	30	24W neg.			9018.024.216	61
	2,6	1,6	30	34W			9047.034.216	72
	2,3	1,8	30	36W neg.			9018.036.216	61
	2,0	1,6	30	40W/Fa	2/7/42		9056.040.216	82
	1,7	1,2	30	48W			9047.048.216	72
	2,3	1,8	30	48W neg.			9018.048.217	61

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	2,2	1,8	30	48W	MLK		9856.048.216	106
	2,6	1,6	30	48W neg.			9847.048.216	108
	2,8	2,0	30	48W neg.			9018.048.216	61
	2,8	2,0	30	48TF neg.	2/7/42		9042.048.216	66
	2,0	1,6	30	54W/Fa	2/7/42		9056.054.216	82
	2,6	1,6	30	54W			9047.054.216	72
	2,0	1,6	20	60FT neg.	2/7/42		9054.060.216	81
	2,8	1,8	30	60W neg.			9847.060.216	108
	2,8	2,0	30	60TF neg.	2/7/42		9042.060.216	66
	3,0	2,4	30	60FT	2/7/42		0042.216.30	56
	2,3	1,8	30	64TF neg.	2/7/42		9042.064.216	66
	2,6	1,6	30	64W neg.			9847.064.216	108
	2,6	1,8	30	64TF neg.	2/7/42		9042.064.217	66
	2,8	2,0	30	72WF-WAW	2/7/42		9518.072.216	62
	2,2	1,6	30	80FT	2/7/42		0042.216.29	54
	2,8	1,8	30	80W neg.			9847.080.216	108
	2,8	2,0	30	80TF neg.	2/7/42		9042.080.216	66
	3,0	2,4	30	80FT	2/7/42		0042.216.31	54
220	3,0	2,0	30	24W	2/7/42		9047.024.220	72
	3,0	2,0	30	24W			0047.024.221	72
	1,0	0,8	30	28F			8005.220.037	14
	1,1	0,9	40	28F			8005.220.143	14
	3,6	2,4	30	28W			0005.220.30	15
	3,0	2,0	30	30W			0047.030.221	72
	3,0	2,0	30	30W	2/7/42		9047.030.220	72
	6,4-7,2	4,4	20	32F kon.			7026.220.020	125
	1,4	1,0	50	33FW			0005.220.50	14
	1,4	1,0	60	33FW			0005.220.60	14
	1,4	1,0	65	33FW			0005.220.65	14
	2,8	2,2	30	36W	4/6,5/60		9831.036.220	103
	3,2	2,2	30	36W	MLK		0014.220.30	20
	3,2	2,2	30	36W	4 SML* 6,5/60 oben im UZ		0039.222.30	46
	6,4-7,4	4,4	20	36F kon.			0026.220.20	38
	6,5-7,4	4,5	20	36F kon.			9826.036.220	99
	3,2	2,2	30	40W	MLK		0014.220.31	20
	3,2	2,2	30	40HD	MLK		0027.220.30	40
	3,2	2,2	30	40HDF	MLK		0025.220.30	41
	3,2	2,2	30	42HDF	MLK		9825.042.220	93
	3,2	2,2	30	44HD	MLK		9025.044.220	63
	3,2	2,2	30	44HD neg.	MLK		9027.044.220	63
	3,0	2,0	30	48W	2/7/42		9047.048.220	72
	3,2	2,2	30	48HDF	MLK		0025.220.31	41
	4,55	3,6	20	48W AW	2/9/62		0026.220.21	39
	2,0	1,6	30	54W/Fa	2/7/42		9056.054.220	82
	2,8	2,0	30	54TF neg.	MLK		9042.054.220	66
	2,3	1,8	30	60W neg.			9018.060.217	61
	2,8	2,0	30	60W neg.			9018.060.216	61
	3,2-3,9	2,4	45	60F kon.			7826.220.001	125
	3,2-4,0	2,6	45	60F kon.			0026.220.47	38
	3,3-4,1	2,4	45	60F kon.			0026.220.46	38
	4,0	2,8	80	60F	4 SML 6/140	RH	0032.222.41	44
	3,0	2,0	30	64W	2/7/42		9047.064.220	72
	3,2	2,2	30	64W	MLK		0015.220.30	21
	3,2	2,2	30	64FT	MLK	⊙	0021.220.30	25
	3,2	2,2	30	64W	4 SML* 6,5/60 oben im UZ		0039.222.31	46
	3,2	2,2	30	64FT	MLK		9021.064.220	62
	3,2	2,2	30	64TF	MLK		9821.064.220	93
	3,0	2,2	30	70 5+			0515.220.30	22
	3,3	2,8	30	72FT	MLK		0042.220.30	54
	2,8	2,0	30	80W neg.			9018.080.210	61

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
225	2,8	2,0	30	80W neg.			9018.080.216	61
	2,2	1,6	30	88W			0017.220.30	23
	2,4	1,6	30	6F SDB			7018.225.002	118
	2,4	1,6	30	12F SDB			7018.225.102	118
	2,6	1,8	30	18W	2/7/42		9047.018.225	72
	2,0	1,4	30-80	20F+2α			0004.225.30	10
	2,0	1,4	70	20F+2α		2/20x5	0004.225.70	10
	2,8	2,0	30-80	20F+2α			0004.225.31	10
	2,8	2,0	70	20F+2α		2/20x5	0004.225.71	10
	2,8	1,8	30	24W	2/7/42		9847.024.225	108
	3,0	2,0	30	24W	2/7/42		0047.024.225	72
	3,0	2,0	30	24W	2/7/42		9047.024.225	72
	1,7	1,2	60	28TZ			0005.225.60	14
	4,0	3,0	30	28F			0005.225.30	15
	4,0	3,0	30-80	28F+2α			0004.225.72	10
	3,0	2,0	30	30W			0047.030.225	72
	3,0	2,0	30	30W	2/7/42		9047.030.225	72
	3,8	3,2	60	30TF	3/9/74		8809.225.006	16
	2,5	1,8	30	32W	2/7/42		9047.032.225	72
	3,0	2,0	16	40W			0047.040.230	73
	2,2	1,6	30	48W			9047.048.232	73
	2,5	1,8	30	48W	2/7/42		9047.048.225	73
	2,8	1,8	30	48W	2/7/42		9847.048.225	108
	3,0	2,0	30	48W	2/7/42		0047.048.225	75
	3,0	2,0	30	48W	2/7/42		9047.148.225	73
	2,0	1,6	30	54W/Fa	2/7/42		9056.054.225	82
	2,5	1,8	30	56FT	2/7/42		9047.056.225	73
	2,0	1,6	30	60FT neg.	2/7/42		9054.060.225	81
	2,8	2,0	30	60TF neg.	MLK		9042.060.225	66
	3,0	2,0	30	60W	2/7/42		0047.060.225	73
	2,6	1,8	30	64FT	2/7/42		9047.064.225	73
	2,5	1,8	30	68TF neg.	MLK		9042.068.225	66
	2,6	2,0	30	68TF neg.	MLK		9042.068.226	66
	2,0		32	120HZ	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50		0836.225.120	110
	2,0		40	120HZ	2/8,5/55 + 4/12/64		0836.225.121	110
	2,0		32	180BW	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50		0836.225.180	110
	2,0		40	180BW	2/8,5/55 + 4/12/64		0836.225.181	110
	2,0		32	220BW	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50		0836.225.220	110
	2,0		40	220BW	2/8,5/55 + 4/12/64		0836.225.221	110
230	2,4	1,6	20/30	6F SDB			7018.230.002	118
	2,4	1,6	20/30	12F SDB			7018.230.102	118
	2,5	1,8	30	12W	2/7/42		9047.012.230	73
	2,5	1,8	30	18W	2/7/42		9047.018.230	73
	2,5	1,8	30	24W	2/7/42		9047.124.230	73
	3,0	2,0	16	24W	2/7/42		9047.024.230	73
	3,0	2,0	30	24W			0047.024.231	73
	3,0	2,0	30	24W	2/7/42		9047.224.230	75
	3,0	2,0	30	24W			9847.024.230	108
	3,0	2,0	16	30W			0047.030.230	73
	3,0	2,0	30	30W	2/7/42		9047.030.230	73
	2,8	1,8	30	34W			9847.034.230	108
	3,2	2,2	30	40W	MLK		0014.230.30	20
	2,0	1,6	25,4	44W/Fa			9056.044.231	82
	2,0	1,6	30	44W/Fa	MLK		9056.044.230	82
	2,2	1,6	30	48W			9047.048.232	75
	2,2	1,8	30	44W	MLK		9856.044.230	106
	2,5	1,8	30	48W	2/7/42		9047.048.231	73
	3,0	2,0	16	48W	2/7/42		9047.048.230	73
	3,0	2,0	30	48W	2/7/42		9047.148.230	73
	3,0	2,6	30	52+6	6/5,5/50		9803.058.230	84

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	4,5	3,5	20	52+6	6/5,5/50		9803.058.231	84
	2,6	1,8	30	56W	2/7/42		9047.056.230	73
	2,0	1,6	30	60FT neg.	2/7/42		9054.060.230	81
	2,8	2,0	30	64TF neg.	MLK		9042.064.230	66
	3,0	2,0	30	64W	2/7/42		9047.064.230	73
	3,2	2,2	30	64W	MLK		0015.230.30	21
	2,5	2,0	30	76TF neg.	MLK		9042.076.230	66
235	2,4	1,6	30	6F SDB	MLK		 7018.235.002	118
	2,4	1,6	30	12F SDB	MLK		 7018.235.102	118
	3,0	2,0	30	16T	2/7/42		9050.016.235	80
	3,0	2,0	25	24W	2/7/42		9047.024.235	73
	3,0	2,0	30	24W			0047.024.236	73
	3,0	2,0	30	24W	2/7/42		9047.124.235	73
	3,0	2,0	30	30W			0047.030.236	73
	3,0	2,0	30	30W	2/7/42		9047.030.235	73
	3,0	2,0	30	34W			9847.034.235	108
	2,0	1,6	30	44W/Fa	2/7/42		9056.044.235	82
	2,8	1,8	30	48W			9847.048.235	108
	3,0	2,0	30	48W	2/7/42		9047.048.235	73
	2,0	1,6	30	60FT neg.	2/7/42		9054.060.235	81
	2,8	2,0	30	64TF neg.	MLK		9042.064.235	66
237	2,5	1,8	30	12W			9047.012.237	73
	2,5	1,8	30	24W			9047.024.237	73
	2,0	1,6	30	44W/Fa			9056.044.237	82
	2,5	1,8	30	56W			9047.056.237	73
	2,5	1,8	30	64TF neg.			9042.064.237	66
240	3,0	2,0	30	24W			0047.024.240	73
	3,0	2,0	30	24W	2/7/42		9047.024.240	73
	3,0	2,0	30	30W	4 SML* 5,5/52 oben im UZ		0039.242.31	46
	3,0	2,0	30	30W			0047.030.240	73
	3,0	2,0	30	30W	2/7/42		9047.030.240	73
	2,2	1,8	30	44W/Fa	MLK		9056.044.240	82
	3,2	2,2	30	54FT	2/6/42		 0021.240.30	25
	3,2	2,2	30	54FT	4 SML* 5,5/52 oben im UZ		0039.242.30	46
	3,2	2,2	30	54TF	4/5,5/52		9831.054.240	103
	3,2	2,2	40	54TF	8/5,6/52		9831.054.242	103
	3,6	2,2	30	54W	SML* 4/5,5/52 oben im UZ		0039.240.30	45
	3,6	2,2	30	54W	4 SML* 5,5/52 oben im UZ		0039.240.31	46
	3,0	2,0	30	56W	2/7/42		0047.056.240	73
	3,0	2,0	30	56W	2/7/42		9047.056.240	73
	2,0	1,6	30	60FT neg.			9054.060.240	81
	2,8	2,0	30	64TF neg.	MLK		9042.064.240	66
	3,0	2,2	30	75 5+	4 SML*5,5/52 im UZ oben 4 SML*5,5/52 gegen UZ oben		0515.240.30	22
	3,0	2,2	30	75W 5+	8 SML* 5,5/52 im UZ oben 8 SML* 5,5/52 gegen UZ oben		0515.240.30	46
	3,0	2,2	40	75W 5+	8 SML* 5,5/52 oben im UZ		0515.240.40	46
	3,0	2,2	40	75 5+	8 SML* 5,5/52 oben im UZ		0515.240.40	22
245	3,8	3,2	60	40 TF	3/9/74		8809.245.001	16
250	4,0	3,0	30	4F SDB			2359.250.30	59
	6,0	4,5	30	4F SDB			2359.250.31	59
	2,4	1,6	30	6F SDB	MLK		 7018.250.002	118
	2,4	1,6	30	12F SDB	MLK		 7018.250.102	118
	3,2	2,2	30	12 SDB	MLK		9008.012.250	60
	2,4	1,6	30	16F SDB	MLK		 7018.250.202	118
	2,6	2	30	16 SDB	MLK		 7848.250.003	119
	2,8	2,0	30-86	16F+2a			0004.250.31	10
	2,8	2,0	70	16F+2a		4/21x6	9804.016.250	85
	3,2	2,2	30	16F+2a			9804.016.251	85
	3,2	2,2	30	16F+2a			9804.016.251	87
	3,2	2,2	70	16F+2a		4/21x6	9804.016.252	85

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	3,4	2,2	30-86	16F+2α			0004.250.30	10
	2,8	2,0	70	18F SDB		2/20x5	0005.252.70	14
	3,4	2,2	30-86	18F+2α			0004.256.30	10
	4,4	2,8	30	18F+3i SDB			0004.253.30	13
	4,4	2,8	30	18F SDB			0007.250.30	17
	2,8	2,0	60	20F+2α			0004.250.60	10
	2,8	2,0	70	20F+2i+2α		4/21x6	9804.020.251	85
	3,2	2,2	30	20T	MLK		9050.020.250	80
	3,2	2,2	30	20F+2i+2α			9804.020.253	85
	3,2	2,2	30	20W+2i+2α			9804.020.250	85
	3,2	2,2	70	20F+2i+2α		4/21x6	9804.020.254	85
	3,2	2,2	70	20W+2i+2α		4/21x6	9804.020.255	85
	3,2	2,2	80	20W+2i+2α		2/13x5, 2/21x6	9804.020.252	85
	3,2	2,2	30	20F	MLK		9805.020.250	87
	3,6	2,4	75	20F+2α		2/16,5x5,5	0004.250.75	10
	5,6	3,8	30	20F			9802.020.250	83
	5,6	3,8	70	20F		4/21x6	9802.020.251	83
	1,8	1,2	60	24WS SDB			0005.250.60	14
	2,0	1,4	40	24T+3i		2/10x5,5	0004.250.40	13
	2,4	1,6	30	24F			0005.250.32	14
	2,4	1,6	30	24F SDB	MLK		7018.250.302	118
	2,4	1,6	70	24F		2/20x5	0005.250.72	14
	2,8	1,8	30	24W	MLK		9047.024.250	73
	2,8	2,0	70	24F		2/20x5	0005.250.91	14
	3,2	2,2	30	24F+2α			0004.254.30	10
	3,2	2,2	30	24W SDB	MLK		9010.024.250	60
	3,2	2,2	30	24W neg.	MLK		9018.024.251	61
	3,2	2,2	30	24W	MLK		9047.024.251	73
	3,2	2,2	30	25W SDB	2/7/42		0047.024.251	73
	3,2	2,2	30	24W SDB	MLK		9810.024.250	88
	3,2	2,2	30	24W	MLK		9812.024.250	89
	3,2	2,2	60	24F+2α			0004.254.60	10
	3,4	2,2	30	24F			0005.250.30	15
	3,6	2,4	75	24F+2α		2/16,5x5,5	0004.251.75	10
	3,2	2,2	30	24W SDB	MLK		0010.250.30	18
	4,0	3,0	40	24F+2α		2/10x5,5	0004.250.42	10
	6,0	4,4	40	24F+2α		2/10x5,6	0004.250.43	10
	1,8	1,3	80	28F		2/21x6	9805.028.250	87
	3,0	2,0	30-80	28F+2α SDB			0004.250.03	10
	2,0	1,4	80	30F+2α SDB		2/20x5	0004.250.02	10
	2,6	1,6	40	30F+3α			9804.030.250	86
	2,6	1,8	80	30F+2α SDB		2/20x5	0004.250.80	10
	3,2	2,2	20	30W	MLK		9047.030.250	73
	3,2	2,2	30	30W			0047.030.252	73
	3,2	2,2	30	30W	MLK		9047.030.251	73
	3,4	2,8	60	30 TF	3/9/74		8809.250.007	16
	2,4	1,6	30	32F SDB	MLK		7018.250.402	118
	2,0	1,4	60	35F			8809.250.006	14
	3,8	3,2	60	35 TF	3/9/74		8809.250.035	16
	3,8	3,2	60	35 TF	3/9/74		8809.250.014	16
	4,2	2,8	60	35 TF	3/9/74		8809.250.048	16
	1,6	1,2	40	36FW			0005.250.01	14
	3,2	2,2	30	36W neg.	MLK		9801.036.300	83
	3,2	2,2	30	36W	MLK		9812.036.250	89
	4,0	2,8	80	36F AW	6/6,5/200 6/16/188		7032.250.008	127
	4,4-5,6	3,2	50	36F kon.	3/13/80		9826.042.250	99
	2,7	2,0	30	40W	MLK		0013.250.30	19
	2,8	1,8	30	40W	MLK		9047.040.251	73
	3,2	2,2	20	40W			0047.040.250	73

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	3,2	2,2	20	40W	MLK		9047.040.250	73
	3,2	2,2	30	40W	MLK		0012.250.30	18
	3,2	2,2	30	40W	MLK		9012.040.250	60
	3,2	2,2	30	40W neg.			9801.040.250	83
	3,2	2,2	30	40W	MLK		9814.040.250	90
	3,2	2,2	30	40 W neg.			9818.250.040	92
	3,2	2,2	35	40W	MLK		9814.040.251	90
	3,8	3,2	60	40 TF	3/9/74		8809.250.014	16
	8,0	6,0	30	40F			0043.250.30	57
	8,0	6,0	40	40F			0043.250.40	57
	2,1	1,4	30	42W	MLK		0013.250.31	19
	2,4	1,8	30	43TR	MLK		 7821.250.043	117
	2,2	1,8	30	48W/Fa	MLK		9056.048.250	82
	2,2	1,8	30	48W	MLK		9856.048.250	106
	2,5	2,0	30	48HZ	MLK		 7815.250.031	117
	3,0	2,6	75	48 TF		16,5x5,5	8809.250.048	16
	3,2	2,2	20	48W neg.			0018.250.21	23
	3,2	2,2	20	48W neg.	MLK		9018.048.250	61
	3,2	2,2	30	48W	MLK		0014.250.30	20
	3,2	2,2	30	48HD	MLK		 0027.250.30	40
	3,2	2,2	30	48HDF	MLK		0025.250.30	41
	3,2	2,2	30	48HDF	MLK		 0025.250.33	41
	3,2	2,2	30	48HFT	MLK		0225.250.30	41
	3,2	2,2	30	48W			0039.252.31	46
	3,2	2,2	30	48W	8 SML 5,5/90		0039.252.30	48
	3,2	2,2	30	48W	6 SML 5,5/60		8014.250.009	49
	3,2	2,2	30	48W	MLK		9014.048.250	60
	3,2	2,2	30	48W neg.	MLK		9018.048.251	61
	3,2	2,2	30	48HD	MLK		9025.048.250	63
	3,2	2,2	30	48HD neg.	MLK		9027.048.250	63
	3,2	2,2	30	48W	MLK		9814.048.250	90
	3,2	2,2	30	48HDF	MLK		9825.048.250	93
	3,2	2,2	30	48FT	MLK		 7821.250.003	120
	3,2	2,2	35	48W	1/6/50		0039.252.36	46
	3,3	2,6	32	52+8			9803.060.250	84
	4,5	3,5	30	52+8	6/5,5/50		9803.060.252	84
	4,5	3,5	20	52+8	6/5,5/50		9803.060.251	84
	3,2	2,5	30	54TF neg.	MLK		9042.054.250	66
	3,3	2,8	30	54FT	MLK		0042.250.31	56
	4,0	2,8	80	54/48F	4 SML 6/140	LH	0032.250.08	44
	4,0	2,8	80	54/48F	4 SML 6/140	RH	0032.250.09	44
	4,0	2,8	80	54/48F AW	6/6,5/200 6/16/188		 7032.250.011	127
		1,6	30	56 KV-A			9051.056.250	111
	2,2	1,8	30	60W/Fa	MLK		9056.060.250	82
	2,8	1,8	30	60W	MLK		9047.060.250	73
	2,2	1,8	30	60W	MLK		9856.060.250	106
	3,2	2,2	30	60W	MLK		0014.250.31	20
	3,2	2,2	30	60W neg.			0018.250.35	23
	3,2	2,2	30	60W	MLK		0039.252.33	46
	3,2	2,2	30	60W	6 SML 5,5/60		8814.250.160	49
	3,2	2,2	30	60W	MLK		9014.060.250	60
	3,2	2,2	30	60W neg.	MLK		9018.060.250	61
	3,2	2,2	30	60FT	MLK		9021.060.250	62
	3,2	2,2	30	60W	MLK		9814.060.250	90
	3,2	2,2	30	60TF	MLK		9821.060.250	93
	3,2	2,2	30	60TF neg.	MLK		9821.060.251	93
	3,2	2,2	30	60FT	2/8/42		 7821.250.004	120
	3,2	2,2	30	60FT	MLK		 7821.250.103	120
	3,2	2,2	30	60W	8 SML 5,5/90		0039.252.32	48

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	3,2	2,2	35	60W	1/6/50		0039.252.37	46
	3,3	2,8	30	60FT	MLK		0042.250.29	56
	4,2	2,8	55	60TF			9824.060.250	95
	3,2	2,5	30	66TF	MLK		9040.066.250	65
	3,3	2,8	30	66FT	MLK	⊙	0040.250.30	50
	4,0	2,8	80	66/60F AW	6/6,5/200 6/16/188	💎	7032.250.022	127
	2,8	1,8	30	68FT	MLK		9047.068.250	73
	3,2	2,2	30	72W		💎	7015.250.031	116
	3,2	2,2	30	78FFT	MLK	①	0221.250.30	25
	4,0	2,8	80	78/72F	4 SML 6/140	LH	0032.251.80	44
	4,0	2,8	80	78/72F	4 SML 6/140	RH	0032.250.80	44
	4,0	2,8	80	78/72F AW	6/6,5/200 6/16/188	💎	7032.250.024	127
	4,0	2,8	100	78/72F	4 SML 6/140	LH	0032.251.10	44
	4,0	2,8	100	78/72F	4 SML 6/140	RH	0032.250.10	44
	1,5	2,4	30	80W			0017.251.30	23
	2,0	1,6	30	80FT neg.	MLK		9054.080.250	81
	2,0	1,6	30	80W	MLK		9816.080.250	91
	2,1	1,4	30	80W	MLK		0013.250.32	19
	2,4	1,8	30	80W	MLK	⊙	0016.250.29	21
	2,5	1,8	30	80W	MLK		9816.080.251	91
	2,7	2,0	30	80W	MLK	⊙	0016.250.30	21
	2,8	2,0	30	80FT			0020.250.30	24
	2,8	2,2	30	80FT	MLK		0042.250.34	54
	2,8	2,2	30	80TF neg.	MLK		9042.080.250	66
	2,8	2,2	30	80 W neg.	MLK		9818.350.080	92
	3,0	2,2	30	80 5+	MLK		0515.250.30	22
	3,0	2,2	30	80W 5+	6 SML 5,5/60		8515.250.011	49
	3,2	2,2	30	80W	MLK		0015.250.30	21
	3,2	2,2	30	80W	MLK	☞	0115.250.30	21
	3,2	2,2	30	80W neg.			0018.250.34	23
	3,2	2,2	30	80W	MLK		0039.252.35	46
	3,2	2,2	30	80W	8 SML 5,5/90		0039.252.34	48
	3,2	2,2	30	80FT	MLK	⊙	0021.250.31	25
	3,2	2,2	30	80W	MLK		9015.080.250	60
	3,2	2,2	30	80W neg.	MLK		9018.080.250	61
	3,2	2,2	30	80FT	MLK		9021.080.250	62
	3,2	2,2	30	80W	MLK	①	9814.080.250	90
	3,2	2,2	30	80W	MLK	①	9814.080.250	92
	3,2	2,2	30	80W40°	MLK		9815.080.250	91
	3,2	2,2	30	80FT	MLK		9820.080.250	92
	3,2	2,2	30	80TF+	MLK	①	9821.080.251	93
	3,2	2,2	30	80TF neg.+	MLK	①	9821.080.252	93
	3,2	2,2	30	80TF neg.	MLK		9821.080.253	93
	3,2	2,2	30	80TF	MLK		9821.080.250	93
	3,2	2,2	30	80FT	MLK	💎	7821.250.006	120
	3,2	2,2	30	80FT	MLK	💎	7821.250.203	120
	3,2	2,2	35	80W	1/6/50		0039.252.38	46
	3,2	2,2	35	80W	1/6/50		0039.252.38	48
	3,2	2,5	30	80TF	MLK		9040.080.250	65
	3,2	2,5	30	80TF neg.	MLK		9042.080.251	66
	3,2	2,6	15,87	80FT neg.			9842.080.252	105
	3,2	2,6	30	80FT	MLK		9840.080.250	104
	3,2	2,6	32	80FT	2/11/63		9840.080.251	104
	3,2	2,6	32	80FT neg.	2/11/63		9842.080.251	105
	3,3	2,8	30	80FT	MLK		0040.250.35	50
	3,3	2,8	30	80FT	MLK	☞	0042.250.30	54
	3,3	2,8	30	80FT	MLK		0142.250.30	54
	3,2	2,6	30	80FT neg.	MLK		9842.080.250	105

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	3,3	2,8	32	80FT	MLK		0042.250.32	54
	2,8	2,0	30	84WF-WAW	MLK		9518.084.250	62
	3,3	2,8	30	96FT	MLK		0042.250.28	54
	2,2	1,8	30	100W neg.			0018.250.30	23
	2,2	1,8	30	100FT	MLK		0042.250.27	54
	2,4	1,8	30	100FT	MLK		0040.250.31	50
	2,0		32	100HZ	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50		0836.250.100	110
	2,0		40	100HZ	2/8,5/55 + 4/12/64		0836.250.101	110
	2,1	1,6	30	120TF neg.	MLK		0043.250.31	57
	2,2	1,6	30	120W	MLK		0017.300.30	23
	2,2	1,6	30	120W		☞	0117.300.30	23
	2,0	32	6	128HZ	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50		0836.250.128	110
	2,0	40	6	128HZ	2/8,5/55 + 4/12/64		0836.250.129	110
	2,2	1,8	32	130F neg.			0018.250.33	23
	2,0		40	200BW	2/8,5/55 + 4/12/64		0836.250.201	110
	2,0		32	200BW	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50		0836.250.200	110
254	2,6	1,8	30	22W	MLK		9047.022.254	73
	2,4	1,6	30	24W			9847.024.254	108
	2,4	1,8	30	24W	MLK		9047.024.254	73
	2,8	2,0	30	24W neg.	MLK		9018.024.254	61
	2,6	1,8	30	32W	MLK		9047.032.254	73
	2,4	1,6	30	40W			9847.040.254	108
	2,4	1,8	30	40W	MLK		9047.040.254	73
	3,0	2,0	30	42FT	MLK	☉	0021.254.30	25
	2,8	2,0	30	48W neg.	MLK		9018.048.254	61
	2,6	1,8	30	54W	MLK		9047.054.254	73
	2,2	1,8	15,87	60W			9856.060.255	106
	2,2	1,8	30	60W	MLK		9856.060.254	106
	2,3	1,8	30	60W neg.			9018.060.255	61
	2,4	1,6	30	60W			9847.060.254	108
	2,4	1,8	30	60W	MLK		9047.060.254	73
	2,8	2,0	30	60W neg.	MLK		9018.060.254	61
	2,4	1,6	30	80TF			9847.080.254	108
	2,4	1,8	30	80TF neg.	MLK		9042.080.255	66
	2,4	1,8	30	80FT	MLK		9047.080.254	73
	2,4	1,8	30	80FT	MLK		9047.080.254	75
	2,8	2,0	30	80W neg.	MLK		9018.080.254	61
	3,2	2,5	30	80TF neg.	MLK		9042.080.254	66
	2,2	1,8	25,4	48W/Fa			9056.048.255	82
	4,0	2,8	80	48F	4 SML 6/140	LH	0032.251.02	43
	4,0	2,8	80	48F	4 SML 6/140	RH	0032.252.02	43
	4,0	2,8	80	48F	4 SML 6/140	LH	0032.255.01	43
	4,0	2,8	80	48F	4 SML 6/140	RH	0032.255.02	43
	4,0	2,8	80	48F			0032.252.00	43
	4,0	2,8	80	48F			0032.252.00	46
	4,0	2,8	100	54/48F	4 SML 6/140	LH	0032.255.41	44
	4,0	2,8	100	54/48F	4 SML 6/140	RH	0032.256.41	44
	2,2	1,8	25,4	60W/Fa			9056.060.255	82
	3,2	2,2	30	60F			0030.255.31	42
	4,0	2,8	80	60/54F	4 SML 6/140	LH	0032.257.41	44
	4,0	2,8	80	60/54F	4 SML 6/140	RH	0032.258.41	44
	4,0	2,8	80	60F	4 SML 6/140	LH	0032.253.02	43
	4,0	2,8	80	60F	4 SML 6/140	RH	0032.254.02	43
	4,0	2,8	80	60F			0032.254.00	43
	4,0	2,8	80	60F	4 SML 6/140	LH	0032.255.03	43
	4,0	2,8	80	60F	4 SML 6/140	RH	0032.255.03	43
	3,0	2,2	30	80 5+	MLK		0515.255.30	22
260	2,4	1,6	30	6F SDB	MLK	💎	7018.260.002	118
	2,4	1,6	30	12F SDB	MLK	💎	7018.260.102	118
	2,4	1,6	30	16F SDB	MLK	💎	7018.260.202	118

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	3,4	2,2	30-80	20F+2α			0004.260.30	10
	2,4	1,6	30	24F SDB	MLK		7018.260.302	118
	2,5	1,8	30	24W neg.	MLK		9018.024.260	61
	3,0	2,0	30	24W			0047.024.260	73
	3,0	2,0	30	24W	MLK		9047.024.261	74
	3,6	2,4	30	28F			0005.260.30	15
	2,3	1,8	30	40W neg.	MLK		9018.040.260	61
	3,2	2,2	30	42W	MLK		9047.042.260	74
	2,15	1,6	30	45W neg.			9018.045.260	61
	2,5	1,8	30	48W neg.	MLK		9018.048.260	61
	2,8	1,8	30	48W			9847.048.260	108
	4,0	2,8	80	48F			0032.266.00	44
	2,3	1,8	30	60W neg.	MLK		9018.060.261	61
	2,5	1,8	30	60W neg.	MLK		9018.060.260	61
	2,8	1,8	30	60W			9847.060.260	108
	2,8	1,8	30	60W neg.			9847.060.261	108
	4,0	2,8	80	60F			0032.268.00	44
	2,5	1,8	30	64TF neg.	MLK		9042.064.260	68
	2,5	1,8	30	64W/Fa	MLK		9056.064.260	82
	3,2	2,5	30	64TF neg.	MLK		9042.064.261	66
	2,4	1,8	30	68TF neg.	MLK		9042.068.260	66
	4,0	2,8	80	72F			0032.260.10	44
	2,3	1,8	30	80W			9847.080.260	108
	2,5	1,8	30	80W neg.	MLK		9018.080.260	61
	3,2	2,2	30	80FT neg.			9842.080.260	105
	3,2	2,5	30	80TF neg.	MLK		9042.080.260	66
	2,8	2,0	30	90WF-WAW	MLK		9518.090.260	62
270	3,2	2,2	30	24W	MLK		9047.024.270	74
	3,0	2,0	30	48W			0047.048.270	74
	3,0	2,0	30	48W	MLK		9047.048.270	74
	2,2	1,8	30	60W	MLK		9856.060.270	106
	3,2	2,2	30	60W	MLK		9047.060.270	74
	2,2	1,8	30	72W/Fa	MLK		9056.072.270	82
	3,2	2,5	30	80TF neg.	MLK		9042.080.270	67
	2,2	1,8	30	84FT neg.	MLK		9054.084.270	81
275	3,2	2,2	20	48W	MLK		9814.048.275	90
	3,2	2,2	20	72W	MLK		9814.072.275	90
	3,3	2,8	40	72FT	2/9/55 4/12/64		0040.275.40	50
	3,2	2,5	40	88TF neg.	2/9/55 4/12/64		9042.088.275	67
	3,3	2,8	40	88FT	2/9/55 4/12/64		0042.275.39	54
	2,5		32	110HZ	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50		0836.275.112	110
	2,5		40	110HZ	2/8,5/55 + 4/12/64		0836.275.113	110
	2,5		32	144HZ	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50		0836.275.142	110
	2,5		40	144HZ	2/8,5/55 + 4/12/64		0836.275.143	110
	2,5		32	180BW	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50		0836.275.182	110
	2,5		40	180BW	2/8,5/55 + 4/12/64		0836.275.183	110
	2,5		32	220BW	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50		0836.275.220	110
	2,5		40	220BW	2/8,5/55 + 4/12/64		0836.275.223	110
	2,5		32	280BW	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50		0836.275.292	110
	2,5		40	280BW	2/8,5/55 + 4/12/64		0836.275.283	110
280	3,4	2,2	80	20F+2α		2/13x5	0004.280.80	10
	3,2	2,2	30	28W			0047.028.280	76
	3,2	2,2	30	28W	MLK		9047.028.280	74
	2,4	1,8	80	36F			0005.280.60	14
	3,2	2,2	30	48W	2/7/42		0047.048.280	74

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	3,2	2,2	30	48W	MLK		9047.048.280	74
	3,2	2,2	30	48W	8 SML 5,5/90		0039.282.30	48
	4,55	3,6	20	48W AW	2/9/62		0026.220.21	41
	3,2	2,2	30	60W			0047.060.280	74
	3,2	2,2	30	60FT	MLK		0021.280.30	25
	3,2	2,2	30	60FT	MLK+2/13/94		0024.280.60	28
	3,2	2,2	30	60FT	MLK+2/13/94	⌘	2024.280.30	33
	3,2	2,2	30	60W	8 SML 5,5/90		0039.282.31	48
	3,2	2,2	30	60W	MLK		9047.060.280	74
	3,2	2,2	30	60TF	MLK		9824.060.280	95
	3,2	2,2	30	60TF	2/7/42		9831.060.280	103
	3,4	2,4	45	60W			0026.280.49	39
	2,2	1,8	30	72W/Fa	MLK		9056.072.280	82
	4,4-5,2	3,2	45	72F kon.			0026.280.48	38
	4,4-5,2	3,2	45	72W kon.			0026.280.47	38
	4,8-5,8	3,5	45	72W kon.			0026.280.46	38
	3,2	2,2	30	80W	MLK		9047.080.280	74
	3,2	2,2	30	80W	8 SML 5,5/90		0039.282.32	48
	3,2	2,5	30	80TF neg.	MLK		9042.080.280	67
	3,3	2,8	30	80FT	MLK		0042.280.30	54
	2,2	1,8	30	84FT neg.	MLK		9054.084.280	81
	4,55	3,5	45	84W			9826.084.280	101
	5,0	3,5	45	84W30°			0026.280.45	39
	3,2	2,6	30	96FT	MLK		0040.280.30	50
290	4,2	3,0	55	60TF			9824.060.290	95
295	7,2	6,2/7,2	30	18F			0005.295.30	15
	8,0	7,0	80	18F			0005.295.31	15
300	5,0	4,0	30	4F SDB			2359.300.30	59
	6,0	4,5	30	4F SDB			2359.300.31	59
	2,4	1,6	30	8F SDB	MLK	💎	7018.300.402	118
	2,4	1,6	30	12F SDB	MLK	💎	7018.300.002	118
	3,4	2,2	30	12F SDB	MLK		9810.012.300	88
	3,2	2,2	30	14 SDB	MLK		9008.014.300	60
	3,7	2,5	30	14W+2i+2α			9804.014.301	85
	3,7	2,5	70	14W+2i+2α		4/21x6	9804.014.300	85
	8,0	6,0	40	16F			0043.300.41	57
	3,4	2,2	30	18F+3i SDB			9804.018.300	86
	3,4	2,2	70	18F+2α		2/20x5	0004.301.70	10
	3,4	2,2	30-96	18F+2α			0004.304.30	10
	3,4	2,2	70	18F+3α		2/20x5	0004.300.70	10
	3,4	2,2	30-96	18F+3α			0004.300.30	10
	2,4	1,6	30	20F SDB	MLK	💎	7018.300.102	118
	2,8	2,0	30	20F+2i+2α			9804.020.305	85
	2,8	2,0	70	20F+2i+2α		4/21x6	9804.020.300	85
	2,8	2,2	30	20 SDB	MLK	💎	7848.300.003	119
	3,2	2,2	30	20F+2i+2α			9804.020.301	85
	3,2	2,2	30	20F SDB	MLK		0008.300.30	17
	3,2	2,2	70	20F+2i+2α		4/21x6	9804.020.302	85
	3,2	2,2	80	20F+2i+2α		2/21x6 2/14x10	9804.020.303	85
	3,4	2,2	30	20F SDB		⌘	0005.302.30	15
	3,4	2,2	30	20T	MLK		9050.020.300	80
	3,4	2,2	30	20T	MLK		9849.020.301	107
	3,4	2,2	70	20F SDB		2/20x5 ⌘	0005.302.70	15
	3,4	2,2	80	20F+2i+2α			0004.302.80	11
	3,4	2,2	80	20F+2i+2α		2/18,5x3,5	9804.020.304	85
	4,0	2,8	75	20F+2i+2α		2/16,5x5,5	0004.300.75	11
	4,0	2,8	30-100	20F+2i+2α			0004.306.00	11
	4,4	2,8	30	20F+4i SDB			0004.303.30	13
	4,4	2,8	70	20F+4i SDB		2/20x5	0004.303.70	13

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
4,4	2,8	75	20F+4i SDB			2/17x6	0004.303.75	13
4,4	2,8	30-86	20F SDB				0007.300.30	17
4,4	2,8	86	20F+4i SDB			1/18x7	0004.303.86	13
4,4	3,0	30	20F+2i+2α				9804.020.304	87
4,4	3,0	70	20F+2i+2α	4/21x6			9804.020.305	87
3,4	2,2	70	22F+2α			2/20x5	0004.307.70	10
3,4	2,2	30-96	22F+2α				0004.307.30	10
3,2	2,2	30	24W+2i+2α				9804.024.300	85
3,2	2,2	30	24F	MLK			9805.024.300	87
3,2	2,2	70	24W+2i+2α			4/21x6	9804.024.301	85
3,2	2,2	70	24F+2i+2α			4/21x6	9804.024.303	85
3,2	2,2	80	24W+2i+2α			2/13x5 2/21x6	9804.024.302	85
3,4	2,2	30	24W+3i	MLK			0004.301.30	12
3,4	2,2	30	24SDB	MLK			9049.024.300	79
5,6	3,8	30	24F				9802.024.300	83
5,6	3,8	70	24F			4/21x6	9802.024.301	83
5,6	3,8	80	24F				9802.024.302	83
2,4	1,6	60	27T+3i				0004.300.60	13
2,4	1,6	30	28F SDB	MLK			7018.300.202	118
2,7	1,8	70	28W			2/21x6	9812.028.301	89
2,8	2,0	30	28F				0005.300.31	14
2,8	2,0	70	28F			2/20x5	0005.300.91	14
3,2	2,2	30	28W SDB	MLK			0010.300.30	18
3,2	2,2	30	28W SDB	MLK			9010.028.300	60
3,2	2,2	30	28W SDB	MLK			9810.028.300	88
3,2	2,2	30	28W	MLK			9812.028.300	89
3,4	2,2	30	28F				0005.300.30	15
3,4	2,2	70	28F			2/20x5	0005.300.70	15
3,4	2,2	80	28F	MLR			8505.300.080	15
3,4	2,2	80	28F			2/20x5	0005.300.81	15
3,4	2,2	80	28F	MLR			0005.300.80	15
3,4	2,2	80	28F	MLR			0005.300.84	15
3,4	2,2	80	28F	MLR			9805.028.300	87
4,0	2,8	80	28TF	MLR			9805.028.301	87
4,4	2,8	30	28F				0005.300.32	15
3,2	2,2	30	30W				0047.030.300	74
3,2	2,2	30	30W	MLK			9047.030.300	74
3,7-4,5	3,2	30	32F kon.	2/11/73 2/13/94			7026.300.033	125
3,7-4,5	3,2	30	32F kon.	2/11/73 2/13/94			7026.300.033	127
4,4-5,2	3,2	30	32F kon.	2/11/73 2/13/94			7026.300.030	125
2,8	2,2	80	35 TF	MLR			8809.300.010	16
2,4	1,6	30	36F SDB	MLK			7018.300.302	118
3,2	2,2	30	36W				0005.301.30	15
3,2	2,2	30	36W	MLK			0012.300.29	18
3,2	2,2	30	36W	MLK			0014.300.33	20
3,2	2,2	30	36W	8 SML 5,5/90			0039.302.30	48
3,2	2,2	30	36W	MLK			9012.036.300	60
3,2	2,2	30	36W	MLK			9812.036.302	89
3,2	2,2	30	36W	MLK			9814.036.300	90
3,2	2,2	30	36 W neg.	MLK			9818.300.036	92
3,2	2,2	70	36W			2/21x6	9812.036.300	89
3,2	2,2	80	36W			2/18,5x7	9812.036.301	89
3,8	2,6	80	36F	MLR			0005.300.82	15
3,8	2,6	80	36GL	MLR			8005.300.082	15
3,6-4,4	2,6	30	36F kon.	2/11/73 2/13/94			0026.300.35	38
3,7-4,5	2,8	30	36F kon.	2/11/73 2/13/94			0026.300.33	38

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	4,4	3,0	80	36F	8/6,6/95 2/13/100 6SML5,5/240	2/18,5x3,5	8805.300.084	87
	4,4-5,2	3,2	30	36F kon.	2/11/73 2/13/94		0026.300.30	38
	4,4-5,6	3,2	30	36F kon.	2/9/100 2/9/110		9826.036.300	100
	2,4	1,8	30	43TR	MLK		 7821.300.043	117
	2,7	2,0	30	48W	MLK		0013.300.30	19
	2,8	1,8	80	48TF	MLR		9805.048.300	87
	3,2	2,2	30	48W	MLK		0012.300.30	18
	3,2	2,2	30	48W neg.	MLK		9801.048.300	83
	3,2	2,2	30	48W	MLK		9012.048.300	60
	3,2	2,2	30	48W	MLK		9814.048.300	90
	3,2	2,2	35	48W			9814.048.301	90
	3,7-4,5	2,8	65	48W kon.	2/9/100 2/9/110		0026.300.70	38
	4,1-4,9	3,0	65	48W kon.	2/9/100 2/9/110		0026.300.71	38
	4,4	3,2	30	48W	MLK		9823.048.300	94
	4,4-5,2	3,2	30	48W kon.	2/11/73		0026.300.32	38
	4,4-5,2	3,2	50	48F kon.	3/15/80		0026.300.51	38
	4,4-5,3	3,2	65	48F kon.	2/9/100 2/9/110		 7826.300.001	125
	4,4-5,6	3,2	30	48F kon.	MLK 2/11/73		9826.048.303	100
	4,4-5,6	3,5	50	48F kon.	3/15/80		0026.300.50	38
	4,4-5,6	3,2	50	48F kon.	3/15/80		9826.048.300	100
	4,4-5,6	3,2	65	48W kon.	2/9/100 2/9/110		0026.300.69	39
	4,4-5,6	3,2	65	48F kon.	2/9/100 2/9/110		9826.048.301	100
	4,4-5,6	3,2	80	48W kon.	2/9/100 2/9/110		9826.048.304	100
	4,8-5,6	3,5	65	48W kon.	2/9/100 2/9/110		0026.300.67	39
	3,2	2,2	30	54W	MLK		0014.300.30	20
	3,2	2,2	30	54W	8 SML 5,5/90		0039.302.31	48
		1,6	30	56 KV-A			9051.056.300	113
	3,2	2,2	30	60FT	MLK		 2024.300.31	33
	3,2	2,2	30	60W	MLK		9014.060.300	60
	3,2	2,2	30	60W	MLK		9814.060.300	90
	3,2	2,2	60	60FT	2/14/100		 2024.300.60	32
	3,6	3,0	30	60FT	MLK		0042.300.31	56
	4,4	3,0	30	60FFT	2/10/60		0224.300.30	27
	4,4	3,0	30	60TF	2/10/60		9824.060.300	95
	4,4	3,0	30	60TF+	2/10/60		 9824.060.303	95
	4,4	3,2	30	60FT	MLK+2/13/94		0024.300.31	28
	4,4	3,2	30	60FT+	MLK+2/13/94		0024.300.32	28
	4,4	3,2	30	60FT	MLK+2/13/94		 2024.300.30	33
	4,4	3,2	60	60FT+	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125		0024.300.61	28
	4,4	3,2	60	60FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125		 2024.300.61	33
	4,4	3,2	65	60FT	2/9/110		0024.300.65	28
	4,4	3,2	65	60FT	2/9/110		 2024.300.65	33
	4,4	3,2	65	60TF	2/9/100 2/9/110		9824.060.301	95
	4,4	3,2	65	60FT	2/9/100 2/9/110		 7824.300.001	121
	4,4	3,2	75	60FT	2/9/110		0024.300.76	28
	4,4	3,2	75	60FT	2/9/110		 2024.300.75	33

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	4,4	3,2	80	60FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110		0024.300.80	28
	4,4	3,2	80	60FT	2/8,5/100 2/7/110 2/14/110	⌘	2024.300.80	33
	4,4	3,2	80	60TF	2/14/110 4/9/100		9824.060.302	97
	4,4	3,2	80	60TF+	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	①	9824.060.304	95
	3,2	2,2	30	72W	MLK		0014.300.31	20
	3,2	2,2	30	72W	MLK	☞	0114.300.31	20
	3,2	2,2	30	72W neg.			0018.300.34	23
	3,2	2,2	30	72FT	MLK	⊙	0021.300.30	25
	3,2	2,2	30	72W	8 SML 5,5/90		0039.302.32	48
	3,2	2,2	30	72W	MLK		9014.072.300	60
	3,2	2,2	30	72W neg.	MLK		9018.072.300	61
	3,2	2,2	30	72FT	MLK		9021.072.300	62
	3,2	2,2	30	72W	MLK		9814.072.300	90
	3,2	2,2	30	72FT	MLK		9820.072.300	92
	3,2	2,2	30	72TF	MLK		9821.072.300	93
	3,2	2,2	30	72TF neg.	MLK		9821.072.301	93
	3,2	2,2	30	72FT	MLK	💎	7821.300.004	120
	3,2	2,2	30	72FT	MLK	💎	7821.300.003	120
	3,2	2,2	50	72W	6/5,5/80 1/6/80		9831.072.300	102
	3,2	2,4	30	72T	2/13/94		0024.300.33	28
	3,2	2,5	30	72TF	2/9/55 4/12/64		9040.072.300	65
	3,2	2,5	30	72TF neg.	MLK		9042.072.300	67
	3,2	2,6	30	72FT	MLK		9840.072.300	104
	3,2	2,6	30	72FT	MLK		9840.072.300	106
	3,6	3,0	30	72FT	MLK	⊙	0040.300.29	52
	3,6	3,0	30	72FT	MLK	⊙	0040.300.29	54
	3,6	3,0	30	72FT	MLK		0042.300.29	56
	3,2-4,0	2,4	30	72F kon.	2/11/73 2/13/94		0026.300.34	39
	3,8	2,8	65	72W	2/9/100 2/9/110		0026.300.72	39
	4,0	3,0	80	72FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	💎	7824.320.080	121
	4,4	3,0	75	72FFT			0224.300.75	27
	4,4	3,0	30	72TF	2/10/60		9824.072.301	95
	4,4	3,0	30	72TF+	2/10/60	①	9824.072.302	95
	4,4	3,2	30	72FT	MLK	💎	7824.300.002	121
	4,4	3,2	60	72TF	2/14/100		9824.072.303	95
	4,4	3,2	60	72TF	2/9/100 2/9/110		9824.072.304	95
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	💎	7824.300.006	121
	4,4	3,2	75	72TF			9824.072.300	95
	4,4	3,2	75	72FT		💎	7824.300.005	121
	4,4	3,2	80	72TF	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110		9824.072.305	95
	4,4	3,2	80	72FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	💎	7824.300.204	121
	4,55	3,2	20	72W			0026.300.21	39
	4,55	3,2	30	72W	2/11/73		0026.300.31	39
	4,55	3,2	65	72W	2/9/100 2/9/110		0026.300.68	39
	4,55	3,5	80	72W	2/14/110		9826.072.302	101
	4,6	3,2	65	72W10°	2/9/100 2/9/110		0026.300.65	39

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	4,6	3,2	80	72W	2/14/110		0026.300.80	39
	4,8-5,6	3,2	65	72F kon.	2/9/110		0026.300.66	39
		1,6	30	80 NV-B			9052.080.300	111
	3,0	2,2	30	80 5+	MLK		9815.080.300	91
	3,2	2,5	30	84TF	MLK		9040.084.300	65
	3,5	3,0	30	84FT	MLK	⊙	0040.300.30	50
	3,5	3,0	32	84FT	2/10/63	⊙	0040.300.33	50
	2,2	1,8	30	96FT neg.	MLK		9054.096.300	81
	2,4	1,8	30	96W	MLK	⊙	0016.300.29	21
	2,7	1,8	30	96W	MLK		9816.096.300	91
	2,7	2,0	30	96W	MLK	⊙	0016.300.30	21
	2,8	2,3	30	96FT	MLK	⊙	0042.300.34	54
	2,8	2,0	30	96WF-WAW	MLK		9518.096.300	62
	2,8	2,2	30	96 W neg.	MLK		9818.096.300	92
	2,9	2,2	30	96WZF	MLK		0020.300.16	24
	3,0	2,2	30	96FT			0020.300.30	24
	3,2	2,2	25,4	96W			9814.096.301	90
	3,2	2,2	30	96W	MLK		0015.300.30	21
	3,2	2,2	30	96W	MLK	⌚	0115.300.30	21
	3,2	2,2	30	96W neg.			0018.300.33	23
	3,2	2,2	30	96FT	MLK	⊙	0021.300.31	25
	3,2	2,2	30	96FT	MLK	⌚	0121.300.31	25
	3,2	2,2	30	96W	MLK		9015.096.300	60
	3,2	2,2	30	96W neg.	MLK		9018.096.300	61
	3,2	2,2	30	96FT	MLK		9021.096.300	62
	3,2	2,2	30	96W	MLK	①	9814.096.300	90
	3,2	2,2	30	96FT	MLK		9820.096.300	92
	3,2	2,2	30	96TF	MLK		9821.096.300	93
	3,2	2,2	30	96TF+	MLK	①	9821.096.301	93
	3,2	2,2	30	96TF neg.+	MLK	①	9821.096.302	93
	3,2	2,2	30	96TF neg.	MLK		9821.096.303	93
	3,2	2,2	30	96W40°	MLK		9815.096.300	91
	3,2	2,2	30	96FT	MLK		9820.096.300	94
	3,2	2,2	30	96FT	MLK	💎	7821.300.006	120
	3,2	2,2	30	96FT	MLK	💎	7821.300.303	120
	3,2	2,5	30	96TF	MLK		9040.096.300	65
	3,2	2,5	30	96TF neg.	MLK		9042.096.300	67
	2,6	1,8	30	60W neg			9847.060.305	108
	3,2	2,6	30	96FT	MLK		9840.096.300	104
	3,2	2,6	32	96FT	2/11/63		9840.096.301	104
	3,2	2,6	30	96FT neg.	MLK		9842.096.300	105
	3,2	2,6	32	96FT neg.	2/11/63		9842.096.301	105
	3,3	2,8	30	96FT	MLK	⊙	0040.300.31	50
	3,5	3,0	30	96FT	MLK	⊙	0042.300.30	54
	3,5	3,0	30	96FT	MLK	⌚	0142.300.30	54
	3,5	3,0	32	96FT	MLK	⊙	0042.300.32	54
	3,5	3,0	40	96FT	2/9/55 4/12/64	⊙	0042.300.40	54
	4,4	3,2	75	96TF			9824.096.300	95
	4,5	3,2	75	96TF			9824.096.301	95
	3,0	2,2	30	100 5+	MLK		0515.300.30	22
	2,2	1,6	30	120FT	MLK	⊙	0040.300.34	50
	2,2	1,8	30	120W neg.			0018.300.30	23
	2,2	1,8	30	120FT	MLK	⊙	0042.300.28	54
	2,5		32	120HZ	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50		0836.300.122	110
	2,5		40	120HZ	2/8,5/55 + 4/12/64		0836.300.123	110
	2,5		32	160HZ	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50		0836.300.162	110
	2,5		40	160HZ	2/8,5/55 + 4/12/64		0836.300.163	110
	2,5		32	220BW	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50		0836.300.222	110
	2,5		40	220BW	2/8,5/55 + 4/12/64		0836.300.223	110

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
303	2,4	1,8	30	43TR	MLK		 7821.303.043	117
	3,2	2,2	30	48W	MLK		 7814.303.003	116
	2,5	2,0	30	60HZ	MLK		 7815.303.010	117
	3,0	2,2	30	60FT	MLK		 0021.303.30	25
	3,2	2,2	30	60FT	MLK		 7821.303.006	120
	3,2	2,2	30	60WZF	MLK		0020.303.31	24
	3,2	2,2	30	60TT	MLK		0020.303.33	24
	3,2	2,2	30	60HD	MLK		 0027.303.30	40
	3,2	2,2	30	60HD	MLK		 0127.303.30	40
	3,2	2,2	30	60HD	MLK		9025.060.303	63
	3,2	2,2	30	60HDF	MLK		 0025.302.30	41
	3,2	2,2	30	60HDF	MLK		 0125.302.30	41
	3,2	2,2	30	60HFT	MLK		0225.302.30	41
	3,2	2,2	30	60HD neg.	MLK		9027.060.303	63
	3,2	2,2	30	60HDF	MLK		9825.060.303	93
	3,2	2,2	30	60FT	MLK		 7821.303.006	122
	3,5	2,4	30	60HT	MLK		 0025.308.34	41
	3,5	2,4	30	66HT	MLK		 0025.303.30	41
	3,2	2,2	30	72HD	MLK		9025.072.303	63
	3,2	2,2	30	72W	MLK		 7014.303.031	116
	3,2	2,2	30	72FT	MLK		 7821.303.203	120
	3,2	2,2	30	96FT	MLK		 0021.304.30	25
	3,0	2,2	30	100 5+	MLK		0515.303.30	22
	3,0	2,2	30	100 5+	MLK		 7515.303.030	116
	3,2	2,2	30	100 5+	MLK		 7515.303.031	116
305	2,6	1,8	30	32W neg.	MLK		9018.032.305	61
	2,8	2,0	30	48W neg.	MLK		9018.048.305	61
	3,2	2,2	30	54F			0030.305.31	42
	4,4	3,0	30	54W			 0023.305.30	26
	4,4	3,0	80	54W			 0023.305.80	26
	2,2	1,8	25,4	60W/Fa			9056.060.305	82
	2,2	1,8	25,4	60W			9856.060.305	106
	2,2	1,8	30	60W/Fa	MLK		9056.060.306	82
	2,2	1,8	30	60W	MLK		9856.060.306	106
	2,8	2,0	30	60W neg.			0018.305.30	23
	2,8	2,0	30	60W neg.	MLK		9018.060.305	61
	3,2	2,2	30	60FT	MLK		 0021.305.29	25
	4,4	3,0	30	60FT			 7024.305.037	121
	4,4	3,2	30	60FT	MLK+2/13/94		0024.305.31	28
	4,4	3,2	30	60FT	MLK+2/13/94		 2024.305.30	33
	2,3	1,8	30	72W neg.			9018.072.306	61
	2,8	2,0	30	72W neg.	MLK		9018.072.305	61
	2,2	1,8	25,4	80W/Fa			9056.080.305	82
	2,2	1,8	25,4	80W			9856.080.305	106
	2,2	1,8	30	80W/Fa	MLK		9056.080.306	82
	2,2	1,8	30	80W	MLK		9856.080.306	106
	2,8	2,2	30	80FT	MLK		0042.305.30	56
	2,8	2,2	30	80TF neg.	MLK		9042.080.305	67
	3,2	2,5	30	80TF neg.	MLK		9042.080.306	67
	2,2	1,8	30	96FT neg.	MLK		9054.096.305	81
	2,8	2,0	30	96W neg.	MLK		9018.096.305	61
	2,8	2,0	30	96WF-WAW	MLK		9518.096.305	62
308	3,2	2,4	60	96T	2/14/100		0024.308.60	28
	3,2	2,4	60	96T	2/14/100		 2024.308.60	33
	3,2	2,4	60	96FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125		 7824.308.001	121

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
310	4,4	3,2	60	60FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125		0024.310.61	28
					2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125		0024.310.62	28
					2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	⌚	2024.310.60	33
					2/14/100		0024.310.60	28
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100		9824.072.312	95
315	4,4	3,2	60	72TT	2/14/100		9824.072.310	95
	4,4	3,2	60	72TF	2/14/100		9824.072.311	95
	4,4	3,2	60	72TF+	2/14/100	①	9824.072.311	95
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100	💎	7824.310.001	121
	3,2	2,2	30	14 SDB	MLK		9008.014.315	60
	3,2	2,2	30	16W	MLK		9047.016.315	74
	3,4	2,2	30	20T	MLK		9050.020.315	80
	3,4	2,2	30	24SDB	MLK		9049.024.315	79
	3,2	2,2	30	28W SDB	MLK		0010.315.30	18
	3,2	2,2	30	28W SDB	MLK		9010.028.315	60
	3,2	2,2	30	28W			0047.028.315	74
	3,2	2,2	30	28WSDB	MLK		9047.028.315	74
	3,2	2,2	30	28 W SDB	MLK		9810.028.315	88
	3,2	2,2	30	28W	MLK		9814.028.315	90
	2,4	1,8	30	48W neg.	MLK		9018.048.315	61
	3,0	2,2	30	48HZ	MLK	💎	7815.315.014	117
	3,2	2,2	30	48W	MLK		9012.048.315	60
	3,2	2,2	30	48W	2/7/42		0047.048.315	74
	3,2	2,2	30	48W	MLK		9814.048.315	90
		1,8	30	56 KV-A			9051.056.315	111
	3,2	2,2	30	60W	MLK		9014.060.315	60
	3,2	2,2	30	60W	2/7/42		0047.060.315	74
	3,2	2,2	30	60W	MLK		9814.060.315	90
	2,5	2,0	30	64HZ	MLK	💎	7815.315.012	117
	3,2	2,2	30	72W	MLK		9014.072.315	60
		1,8	30	80 NV-B			9052.080.315	111
	2,4	1,8	30	84W neg.	MLK		9018.084.315	61
	2,4	1,8	30	96TF neg.	MLK		9042.096.315	67
	3,2	2,2	30	96W	MLK		9015.096.315	60
	2,5		32	120HZ	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50		0836.315.120	110
	3,0		40	120HZ	2/8,5/55 + 4/12/64		0836.315.123	110
	2,5		32	160HZ	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50		0836.315.160	110
	3,0		40	160HZ	2/8,5/55 + 4/12/64		0836.315.163	110
	2,5		32	250BW	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50		0836.315.240	110
	3,0		40	250BW	2/8,5/55 + 4/12/64		0836.315.243	110
320	4,2	2,8	30-100	20F+2i+2α			0004.326.00	11
	3,5	2,4	30	24F	2/7/42		0047.024.320	74
	3,8	2,6	80	36F	MLR		0004.321.30	10
	3,8	2,6	80	36GL	MLR		0004.322.00	11
	3,6	2,8	65	60FT	2/9/110	⌚	2024.320.66	33
	4,0	3,0	30	60FT	MLK	💎	7824.320.030	121
	4,4	3,2	30	60FT	MLK+2/13/94		0024.320.31	28
	4,4	3,2	30	60FT+	MLK+2/13/94		0024.320.32	28
	4,4	3,2	30	60TF	MLK		9824.060.323	95
	4,4	3,2	30	60TF+	MLK	①	9824.060.325	95
	4,4	3,2	30	60FT	MLK+2/13/94	⌚	2024.320.30	33
	4,4	3,2	30	60FT	MLK	💎	7824.320.001	121
	4,4	3,2	50	60FT	3/13/80 3/13/95		0024.320.50	28
	4,4	3,2	50	60T	3/13/80 3/13/95		0428.320.50	36

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	4,4	3,2	50	60FT	3/13/80 3/13/95		⌚ 2020.320.50	33
	4,4	3,2	50	60TF	4/13/8		9824.060.320	95
	4,4	3,2	65	60FT	2/9/110		0024.320.65	28
	4,4	3,2	65	60FT+	2/9/110		0024.320.66	28
	4,4	3,2	65	60TF+	2/9/100 2/9/110	①	9824.060.326	95
	4,4	3,2	65	60FT	2/9/100 2/9/110	💎	7824.320.065	121
	4,4	3,2	75	60FT	3/13/95		0024.320.76	28
	4,4	3,2	65	60FT	2/9/110	⌚	2024.320.65	33
	4,4	3,2	65	60TF	2/9/100 2/9/110		9824.060.321	95
	4,4	3,2	75	60FT	3/13/95	⌚	2024.320.75	33
	4,4	3,2	80	60FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110		0024.320.80	28
	4,4	3,2	80	60FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	⌚	2024.320.80	33
	4,4	3,2	80	60TF	4/9/100 2/14/110		9824.060.322	95
	4,4	3,2	80	60TF+	4/9/100 2/14/110	①	9824.060.324	95
	4,4	3,2	80	60FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	💎	7824.320.003	121
	4,4	3,2	30	72TT	2/10/60 2/9/110		9824.072.320	95
	4,4	3,2	60	72TF+	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	①	9824.072.324	95
	4,4	3,2	65	72TF	2/9/95		9824.072.321	95
	4,4	3,2	65	72TT	3/7/100 2/9/100 2/14/110		9824.072.322	95
	4,4	3,2	65	72FT	2/9/100 2/9/110	💎	7824.320.066	121
	4,4	3,2	75	72TT	3/13/95		9824.172.325	95
	4,4	3,2	75	72TF	3/13/95		9824.072.323	95
	2,2	1,8	25,4	84W/Fa	MLK		9056.084.320	82
	3,2	2,5	30	84TF	MLK		9040.084.320	65
	3,5	3,0	30	84FT	MLK	⊙	0040.320.30	50
330	3,2	2,2	30	24WSDB	MLK		9047.024.330	74
	3,6	2,2	30	40WSDB	MLK		9047.040.330	74
	2,6	2,2	30	54W/Fa	MLK		9056.054.330	82
	4,4	3,2	50	72FT	4/13/80		0024.330.50	28
	3,2	2,2	30	80W	MLK		0014.330.30	20
	3,2	2,2	30	80W	MLK		9814.080.330	90
	3,2	2,5	30	84TF neg.	MLK		9042.084.330	67
	3,2	2,5	30	84TF neg.	MLK		9042.084.330	69
	3,5	3,0	30	84FT	MLK		0042.330.31	56
	2,6	2,2	30	90W/Fa	MLK		9056.090.330	82
	3,2	2,5	32	96TF	MLK		9040.096.330	65
	3,5	3,0	30	102FT	MLK	⊙	0042.330.30	54
	3,2	2,5	30	102TF neg.	MLK		9042.102.330	67
	3,5	3,0	32	102FT	MLK	⊙	0042.330.32	54
	3,5	3,0	30	102FT neg.	MLK		9842.102.330	105
	3,5	3,0	32	102FT neg.	2/11/63		9842.102.331	105
335	3,2	2,2	25	30WSDB	MLK		9047.030.335	74
340	4,4	3,2	80	72FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110		0024.340.80	28
	4,4	3,2	80	72FT+	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110		0024.340.81	28
	5,0	3,5	45	108W30°	3/14/65		0026.341.49	39
	5,0	3,5	45	108W	3/14/65		9826.108.340	101

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
350	3,6	2,5	30	12T	MLK		9050.012.350	80
	3,7	2,5	70	14W+2i+2α		4/21x6	9804.014.350	85
	3,5	2,5	30	16 SDB	MLK		9008.016.350	60
	3,5	2,5	30	16 SDB	MLK		9008.016.350	62
	3,6	2,4	30	16F+4i SDB			0004.351.31	12
	3,6	2,4	30	16F SDB	MLK		0008.350.31	17
	3,8	2,5	30	16F SDB	MLK		9810.016.350	88
	3,6	2,5	30	20F+4i SDB			9804.020.351	86
	3,6	2,4	80	20F+2i+2α		2/18,5x3,5	9804.020.350	85
	3,6	2,4	30-100	20F+2i+2α			0004.352.00	11
	4,2	2,8	75	20F+2i+2α		2/16,5x5,5	0004.350.75	11
	4,2	2,8	30-100	20F+2i+2α			0004.356.00	11
	3,5	2,5	30	24SDB	MLK		9049.024.350	79
	3,5	2,5	30	24WSDB	MLK		9047.024.350	74
	3,5	2,5	30	24F+2i+2i+2α			9804.024.350	85
	3,5	2,5	30	24W+2i+2i+2α			9804.024.355	85
	3,5	2,5	70	24F+2i+2i+2α		4/21x6	9804.024.351	85
	3,5	2,5	70	24W+2i+2i+2α		4/21x6	9804.024.356	85
	3,5	2,5	75	24F+2i+2i+2α		4/21x6	9804.024.353	85
	3,5	2,5	80	24W+2i+2i+2α		2/13x5 2/21x6	9804.024.357	85
	3,5	2,5	80	24F+2i+2i+2α		4/21x6	9804.024.352	85
	3,6	2,4	30	24F SDB			0005.352.30	15
	3,6	2,4	30	24F SDB	MLK		0008.350.30	17
	3,6	2,4	30	24T	MLK		9849.024.350	107
	3,6	2,5	30	24T	MLK		9050.024.350	80
	3,8	2,4	70	24F+3α		2/20x5	0004.350.70	10
	3,8	2,4	30-105	24F+3α			0004.350.30	10
	4,4	3,0	30	24F+2i+2i+2α			9804.024.353	87
	4,4	3,0	70	24F+2i+2i+2α		4/21x6	9804.024.354	87
	5,4	3,4	30 -105	24F+4i SDB			0004.353.30	13
	5,4	3,4	30-105	24F SDB			0007.350.30	17
	3,5	2,5	30	28F	MLK		9805.028.350	87
	3,5	2,5	80	28F	MLR		8805.350.080	87
	3,6	2,4	80	28F+2i+2α	MLR		8004.350.056	11
	3,6	2,4	30-100	28F+2i+2α			0004.350.01	11
	5,6	3,8	30	28F			9802.028.350	83
	5,6	3,8	70	28F	4/21x6		9802.028.351	84
	3,6	2,4	30	30F			0005.350.30	15
	3,6	2,4	30	30W+3i	MLK		0004.351.30	12
	3,6	2,4	70	30F		2/20x5	0005.350.70	15
	3,6	2,4	80	30F	MLR		0005.350.80	15
	3,6	2,4	80	30F		2/20x5	0005.350.81	15
	3,6	2,4	80	30F	MLR		9805.030.350	87
	3,2	2,6	80	32 TF	MLR		8809.350.010	16
	3,2	2,2	30	32W SDB	MLK		0010.350.30	18
	3,2	2,2	30	32W SDB	MLK		0110.350.30	18
	3,5	2,5	30	32W SDB	MLK		9010.032.350	60
	3,5	2,5	30	32W SDB	MLK		9810.032.350	88
	3,6	2,4	30	32W SDB	MLK		0010.350.31	18
	3,5	2,5	30	36W	MLK		9812.036.350	89
	3,6	2,4	30	36W			0005.351.30	15
	3,2	2,2	30	42W neg.	MLK		9801.042.350	83
	3,2	2,2	30	42W	MLK		0012.350.29	18
	3,2	2,2	30	42W	MLK		9012.042.350	60
	3,2	2,2	30	42 W neg.	MLK		9818.042.350	92
	4,4	2,8	30	42W	MLK		0001.350.30	10
	2,6	2,0	30	53TR	MLK		7821.350.053	117
	2,7	2,0	30	54W	MLK		0013.350.30	19
	3,2	2,2	30	54W	MLK		0012.350.30	18

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	3,5	2,4	30	54W	MLK		0014.350.30	20
	3,5	2,4	30	54W	MLK	⌚	0114.350.30	20
	3,5	2,4	30	54W	8 SML 5,5/90		0039.352.30	48
	3,5	2,5	30	54W	MLK		9014.054.350	60
	3,5	2,5	30	54W	MLK		9814.054.350	90
	4,2	3,4	30	54FT	MLK	⊙	0040.350.36	52
	4,2	3,4	30	54FT	MLK	⊙	0040.350.33	53
	4,4	3,2	30	54W		⊙	0023.350.30	26
	4,4	3,2	30	54FT	MLK+2/13/94		0024.350.30	28
	4,4	3,2	30	54W	MLK		9823.054.350	94
	4,4	3,2	60	54W	2/11/85 2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125		9823.054.353	94
	4,4	3,2	60	54W	2/14/100 2/11/85		9823.054.352	94
	4,4	3,2	75	54W	2/10/120		9823.054.351	94
		1,8	30	56 KV-A			9051.056.350	111
	4,4	3,2	60	60TF+	2/14/100	Ⓜ	9824.060.350	95
	2,5	2,0	30	72HZ	MLK	⚡	7815.350.010	117
	3,2	2,2	30	72HD	MLK	⊙	0027.350.30	40
	3,2	2,2	30	72HDF	MLK	♪	0025.350.30	41
	3,2	2,2	30	72HD	MLK		9025.072.350	63
	3,2	2,2	30	72HD neg.	MLK		9027.072.350	63
	3,2	2,2	30	72HDF	MLK		9825.072.350	93
	3,2	2,2	40	72W neg.			0018.350.40	23
	3,2	2,2	40	72W neg.			9018.072.350	61
	3,5	2,4	30	72W	MLK		0014.350.31	20
	3,5	2,4	30	72HFT	MLK		0225.350.30	41
	3,5	2,4	30	72W	8 SML 5,5/90		0039.352.31	48
	3,5	2,4	30	72W	MLK	⚡	7014.350.031	116
	3,5	2,5	30	72W	MLK		9014.072.350	60
	3,5	2,5	30	72W	MLK		9814.072.350	90
	3,5	2,5	30	72FT	MLK	⚡	7821.350.004	120
	3,6	2,8	30	72FT	2/10/60	⌚	2024.350.30	33
	3,6	3,0	30	72FT	MLK		0042.350.31	56
	3,6	3,0	30	72FT	MLK		0042.350.31	58
	3,6	2,8	60	72FT	2/14/100	⌚	2024.350.61	33
	3,8	2,8	65	72W	2/9/100 2/9/110		0026.350.67	39
	4,0	3,0	75	72FT	4/10/100 4/15/105 2/7/110 2/10/120	⚡	7824.350.075	121
	4,2	3,0	65	72W	2/9/100 2/9/110		0026.350.68	39
	4,2	3,4	30	72FT	MLK	⊙	0040.350.37	52
	4,2	3,4	30	72FT	MLK	⊙	0040.350.31	52
	4,25	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	⌚	2024.350.32	33
	4,25	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94		0024.350.31	28
	4,4	3,0	30	72FFT	2/10/60		0224.350.31	27
	4,4	3,2	30	72W		⊙	0023.350.31	26
	4,4	3,2	30	72WZF	MLK		0020.350.31	24
	4,4	3,2	30	72TT	MLK		0020.350.33	24
	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94		0024.350.35	28
	4,4	3,2	30	72FT+	MLK+2/13/94		0024.350.36	28
	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	⌚	2024.350.31	33
	4,4	3,2	30	72T	2/10/60		0428.350.30	36
	4,4	3,2	30	72W	MLK		9823.072.351	94
	4,4	3,2	30	72TT	MLK		9824.172.350	95
	4,4	3,2	30	72TF	MLK		9824.072.350	96
	4,4	3,2	30	72TF+	MLK	Ⓜ	9824.072.358	96

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	4,4	3,2	30	72FT	MLK		7824.350.005	121
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125		0024.350.60	28
	4,4	3,2	60	72FT+	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125		0024.350.61	28
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	⌚	2024.350.60	33
	4,4	3,2	60	72T	2/14/100		0428.350.60	36
	4,4	3,2	60	72W	2/14/100 2/11/85		9823.072.350	94
	4,4	3,2	60	72TF	2/14/100 2/11/85		9824.072.352	96
	4,4	3,2	60	72TF+	2/11/85 2/19/120 2/14/125	①	9824.072.359	96
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	💎	7824.350.006	121
	4,4	3,2	60	72FT	4/10/100 4/15/105 2/7/110 2/10/120	💎	7824.350.007	122
	4,4	3,2	75	72FT			0024.350.75	28
	4,4	3,2	75	72FT		⌚	2024.350.75	33
	4,4	3,2	75	72TF	2/10/120		9824.072.354	96
	4,4	3,2	75	72TF+	2/14/100 4/15/105 2/7/110	①	9824.172.351	96
	4,4	3,2	80	72FT	4/4,8/100 2/7/110 2/14/110		0024.350.80	28
	4,4	3,2	80	72FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	⌚	2024.350.80	33
	4,4	3,2	80	72TF	4/9/100 2/9/110 2/14/110		9824.072.353	96
	4,4	3,2	80	72TF+	2/14/110	①	9824.072.351	96
	4,4	3,2	80	72FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	💎	7824.350.008	122
	4,6	3,2	65	72W	2/9/110		0026.350.66	39
	5,0	3,5	65	72W	2/9/100 2/9/110		0026.350.65	39
		1,8	30	80 NV-B	2/7/42		9052.080.350	111
	2,4	2,0	30	80W/Fa	MLK		9056.080.350	82
	3,2	2,5	30	80TF neg.	MLK		9042.080.350	67
	3,5	2,5	30	80W40°	MLK		9815.080.350	91
	3,2	2,2	30	84FT	MLK	⊙	0021.350.30	25
	3,4	2,8	30	84TF	MLK		9040.084.350	65
	3,5	2,4	30	84W	MLK		0014.350.33	20
	3,5	2,4	30	84W	MLK	🌀	0114.350.33	20
	3,5	2,4	30	84FT	MLK	⊙	0021.351.30	25
	3,5	2,4	30	84FT	8 SML 5,5/90		0039.352.33	48
	3,5	2,4	30	84W	8 SML 5,5/90		0039.352.32	48
	3,5	2,5	25,4	84TF	MLK		9821.084.351	93
	3,5	2,5	30	84W	MLK		9014.084.350	60
	3,5	2,5	30	84FT	MLK		9021.084.350	62
	3,5	2,5	30	84W	MLK		9814.084.350	90
	3,5	2,5	30	84W	MLK		9814.084.350	92
	3,5	2,5	30	84TF	MLK		9821.084.350	93
	3,6	3,0	30	84FT	MLK	⊙	0040.350.29	52
	3,6	3,0	30	84FT	MLK	⊙	0040.350.29	54

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	3,6	3,0	30	84FT			0042.350.29	56
	3,6	3,0	30	84FT	MLK		9840.084.350	104
	3,6	3,0	30	84FT neg.	MLK		9842.084.350	105
	3,6	3,0	32	84FT	2/11/63		9840.084.351	104
	3,6	3,0	32	84FT neg.	2/11/63		9842.084.351	106
	3,6	3,0	40	84FT	2/9/55+4/12/64		9840.084.352	104
	4,0	3,0	75	84FT	4/10/100 4/15/105 2/7/110 2/10/120	◆	7824.350.076	122
	4,0	3,0	80	84FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110	◆	7824.350.080	122
	4,4	3,2	30	84FT		◆	7824.350.030	122
	3,4	2,8	30	90TF	MLK		9040.090.350	65
	3,5	2,2	30	90FFT	MLK	①	0221.300.30	25
	3,5	3,0	30	90FT	MLK	⊙	0040.350.30	50
	3,5	3,0	30	90FT	MLK	♪	0140.350.30	50
	3,5	3,0	32	90FT	2/10/63	⊙	0040.350.34	50
	3,5	3,0	40	90FT	2/9/55 4/12/64	⊙	0040.350.40	50
	2,2	1,8	30	96FT neg.	MLK		9054.096.350	81
	3,5	2,4	30	96FT	MLK	◆	7821.350.030	120
	3,6	3,0	30	96FT			0020.350.30	24
	3,0	2,2	30	100 5+	MLK		0515.350.30	22
	3,2	2,2	30	100 5+	MLK	◆	7515.350.030	116
	3,0	2,2	30	100 5+	MLK		9815.100.350	91
	3,5	2,4	30	102FFT	MLK	①	0221.350.30	25
	2,7	2,0	30	108W	MLK	⊙	0016.350.30	21
	2,8	2,0	30	108WF-WAW	MLK		9518.108.350	62
	2,8	2,3	30	108FT	MLK	⊙	0042.350.34	54
	3,2	2,2	30	108W	MLK		0015.351.30	21
	3,2	2,2	30	108FT	MLK	⊙	0021.350.31	25
	3,2	2,5	30	108TF	MLK		9040.108.350	65
	3,2	2,5	30	108TF neg.	MLK		9042.108.350	67
	3,2	2,6	30	108FT	MLK	⊙	0040.350.35	50
	3,5	2,4	30	108W	MLK		0015.350.30	21
	3,5	2,4	30	108W	MLK	☞	0115.350.30	21
	3,5	2,4	30	108FT	MLK	⊙	0021.351.31	25
	3,5	2,5	30	108W	MLK		9015.108.350	60
	3,5	2,5	30	108FT	MLK		9021.108.350	62
	3,5	2,5	30	108W	MLK	①	9814.108.350	90
	3,5	2,5	30	108TF	MLK		9821.108.350	93
	3,5	2,5	30	108TF+	MLK	①	9821.108.351	93
	3,5	3,0	30	108FT	MLK	☞	0142.350.30	54
	3,5	2,5	30	108FT	MLK		9820.108.350	92
	3,5	3,0	30	108FT	MLK	⊙	0042.350.30	54
	3,5	3,0	32	108FT	4/10/63	⊙	0042.350.32	54
	3,5	3,0	40	108FT	2/9/55 4/12/64	⊙	0042.350.40	54
	3,6	3,0	30	108FT	MLK		9840.108.350	104
	3,6	3,0	30	108FT neg.	MLK		9842.108.350	105
	3,6	3,0	32	108FT	2/11/63		9840.108.351	104
	3,6	3,0	32	108FT neg.	4/11/63		9842.108.351	105
	3,6	3,0	40	108FT neg.	2/9/55 4/12/64		9842.108.352	105
	4,4	3,2	30	108TF			9824.108.350	96
	3,0		40	110HZ	2/8,5/55 + 4/12/64		0836.350.114	110
	3,5	2,8	30	112W	2/10/60		8015.350.007	21
	2,7	2,0	30	120FT	MLK	⊙	0040.350.28	50
	2,7	2,0	30	120FT	MLK	⊙	0042.350.28	54
	3,0		50	120HZ	4/15/80 + 4/14/85		0836.350.125	110
	2,5		32	140HZ	2/8,5/45 + 2/11/63 + 4/9/50		0836.350.140	110

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
355	3,0		40	140HZ	2/8,5/55 + 4/12/64		0836.350.144	110
	3,0		50	160HZ	4/15/80 + 4/14/85		0836.350.165	110
	3,0		40	180HZ	2/8,5/55 + 4/12/64		0836.350.184	110
	3,0		50	220BW	4/15/80 + 4/14/85		0836.350.225	110
	3,2	2,2	30	16WSDB	MLK		9047.016.335	74
	3,2	2,2	30	32WSDB	MLK		9047.032.355	74
	4,4	3,2	30	54W		⊙	0023.355.30	26
	4,4	3,2	75	54FT			0024.355.75	28
	2,4	2,0	25,4	72W/Fa			9056.072.355	82
	3,6	2,8	65	72FT	2/9/110	⌘	2024.355.65	33
	4,4	3,0	30	72FFT	2/10/60		0224.355.29	27
	4,4	3,0	75	72FFT			0224.355.77	27
	4,4	3,2	30	72W		⊙	0023.355.31	26
	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94		0024.355.30	28
	4,4	3,2	30	72FT+	MLK+2/13/94		0024.355.31	28
	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	⌘	2024.355.29	33
	4,4	3,2	30	72T	2/10/60		0428.355.30	36
	4,4	3,2	30	72TF	2/10/60		9824.072.355	96
	4,4	3,2	30	72TT	MLK		9824.172.355	96
	4,4	3,2	65	72FT	2/9/110		0024.355.65	28
	4,4	3,2	65	72FT+	2/9/110		0024.355.66	29
	4,4	3,2	65	72FT	2/9/110	⌘	2024.355.66	33
	4,4	3,2	65	72TF	2/9/100 2/9/110		9824.172.358	96
	4,4	3,2	65	72TT	2/9/110		9824.272.355	96
	4,4	3,2	75	72FT			0024.355.79	29
	4,4	3,2	75	72FT+			0024.355.78	29
	4,4	3,2	75	72FT		⌘	2024.355.77	33
360	4,4	3,2	75	72TF	4/5/105		9824.072.356	96
	4,4	3,2	75	72TT			9824.372.355	96
	4,4	3,2	80	72FT	2/9/130 4/19/110		0024.355.80	29
	4,4	3,2	80	72FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	⊙	0024.355.81	29
	4,4	3,2	80	72FT	2/19/120 2/9/130 4/11/130	⌘	2024.355.80	33
	4,4	3,2	80	72W		⊙	0023.355.81	26
	4,4	3,2	80	72TF	4/9/100 2/9/110 2/14/110		9824.072.357	96
	2,4	2,0	25,4	90W/Fa			9056.090.355	82
	2,2	1,8	25,4	90W			9856.090.355	106
	2,2	1,8	30	90W	MLK		9856.090.356	106
	2,2	1,8	30	96FT neg.	MLK		9054.096.355	81
	3,0	2,2	30	100 5+	MLK		0515.355.30	22
	3,8	2,6	80	24F+3i	MLR		8004.360.024	12
	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94		0024.360.30	29
	4,4	3,2	30	72FT+	MLK+2/13/94		0024.360.31	29
	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	⌘	2024.360.30	33
	4,4	3,2	30	72TF	2/13/94		9824.072.361	96
	4,4	3,2	65	72FT	2/9/110		0024.360.67	29
	4,4	3,2	65	72FT+	2/9/110		0024.360.66	29
	4,4	3,2	65	72FT	2/9/110	⌘	2024.360.65	33
	4,4	3,2	65	72T	2/9/110		0428.360.65	36
	4,4	3,2	65	72TF	2/9/100 2/9/110		9824.072.360	96
	4,4	3,2	65	72TT	2/9/100 2/9/110		9824.072.363	96
	4,4	3,2	65	72TF+	2/9/100 2/9/110	①	9824.072.362	96
	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105 2/7/110		0024.360.75	29

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
370	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105 2/7/110		⌚ 2024.360.75	33
	4,2	2,2	30	18WSDB	MLK		9047.018.370	74
	3,6	2,4	30	26FSDB			0047.026.370	74
	4,2	2,2	30	26WSDB	MLK		9047.026.370	74
	3,6	3,0	30	60FT	MLK		0042.370.30	56
	3,6	3,0	30	80FT	MLK		0042.370.31	56
	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94		0024.370.30	29
	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94		⌚ 2024.370.30	33
	4,4	3,2	30	72TF	2/10/60		9824.072.370	96
	3,6	3,0	30	80FT	MLK		0042.370.31	58
380	3,6	3,0	30	96FT	MLK		⊙ 0040.370.30	50
	3,6	3,0	50	96FT	4/15/80		⊙ 0040.370.50	50
	3,5	2,4	30	108W	MLK		0015.370.30	21
	3,0		50	120HZ	4/15/80 + 4/14/85		0836.370.122	110
	3,0		50	160HZ	4/15/80 + 4/14/85		0836.370.162	110
	3,0		50	220HZ	4/15/80 + 4/14/85		0836.370.222	110
	3,6	2,4	30-105	20F+2i+2α			0004.382.00	11
	4,2	2,8	30-105	20F+2i+2α			0004.386.00	11
	4,6	3,0	75	20F+2i+2α		2/16,5x5,5	0004.380.75	11
	4,4	3,2	30	48W			⊙ 0023.380.30	26
	4,8	3,5	60	54W	2/14/100 2/14/125		9823.054.380	94
	4,8	3,5	60	60TF	2/14/100 2/14/125		9824.060.380	96
	4,8	3,5	60	72TF	2/14/100 2/14/125		9824.072.384	97
	3,6	2,8	60	72FT	2/14/100 2/14/125		⌚ 2024.380.61	33
	3,6	2,8	65	72FT	2/9/110		⌚ 2024.380.65	33
	3,6	2,8	75	72FT	2/7/110		⌚ 2024.380.75	33
	4,4	3,2	30	72FT	2/10/60		0024.380.32	29
	4,4	3,2	30	72FT+	2/10/60		0024.380.31	29
	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94		⌚ 2024.380.30	33
	4,4	3,2	30	72TF	2/10/60		9824.072.389	96
	4,4	3,2	30	72FT	MLK		💎 7824.380.001	122
	4,4	3,2	50	72TF	4/13/80		9824.072.	
	4,4	3,2	50	72FT	4/13/80		0024.380.50	29
	4,4	3,2	50	72FT	4/13/80		⌚ 2024.380.50	33
	4,4	3,2	50	72T	4/13/80		0428.380.50	36
	4,4	3,2	50	72FT	4/13/80		💎 7824.380.002	122
	4,4	3,2	60	72TT	2/14/100		0020.380.14	24
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/14/125		0024.380.60	29
	4,4	3,2	60	72FT+	2/14/100 2/14/125		0024.380.61	29
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125		⌚ 2024.380.60	34
	4,4	3,2	60	72T	2/14/100 2/14/125		0428.380.62	36
	4,4	3,2	60	72W	2/14/100 2/14/125		9823.072.380	94
	4,4	3,2	60	72TF	2/14/100 2/14/125		9824.072.381	96
	4,4	3,2	60	72TT	2/14/100 2/14/125		9824.072.385	96
	4,4	3,2	60	72TF+	2/14/100 2/14/125		① 9824.172.381	96
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125		💎 7824.380.003	122
	4,4	3,2	65	72TT	2/9/110		0020.380.65	24
	4,4	3,2	65	72FT	2/9/110		0024.380.65	29

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	4,4	3,2	65	72FT+	2/9/110		0024.380.66	29
	4,4	3,2	65	72FT	2/9/110		 2024.380.66	34
	4,4	3,2	65	72TT	2/9/100 2/9/110		9824.172.380	96
	4,4	3,2	65	72FT	2/9/100 2/9/110		 7824.380.006	122
	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105 2/7/110		0024.380.75	29
	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105 2/7/110		 2024.380.76	34
	4,4	3,2	80	72FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110		0024.380.82	29
	4,4	3,2	80	72FT+	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110		0024.380.81	29
	4,4	3,2	80	72FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110		 2024.380.80	34
	4,4	3,2	80	72TF	4/9/100 2/9/110 2/14/110		9824.072.382	97
	4,4	3,2	80	72FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110		 7824.380.007	122
	4,6	3,2	80	72TF	2/14/110		9824.072.383	97
	4,6	3,2	80	72FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110		 7824.380.008	122
	4,8	3,5	60	72FFT	2/14/100 2/14/125		0224.381.60	27
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100 2/14/125		0024.381.60	29
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100 2/14/125		 2024.381.60	34
	4,8	3,5	60	72T	2/14/100 2/14/125		0428.380.60	36
	4,8	3,5	60	72TF+	2/11/85 2/19/120 2/14/125		 9824.072.387	97
	4,8	3,5	60	72TT	2/14/100 2/14/125		9824.072.388	97
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100		 7024.380.066	122
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100		 7824.380.005	122
	4,0	3,0	80	84FT	4/9/100 2/7/110 2/14/110		 7824.380.080	122
	4,8	3,5	60	84WZF	2/14/100 2/14/125		0020.380.31	24
	4,8	3,5	60	84TT	2/14/100 2/14/125		0020.380.33	24
	4,8	3,5	60	84FT	2/14/100 2/14/125		 0024.381.61	29
	4,8	3,5	60	84FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125		 2024.381.61	34
	4,8	3,5	60	96FT	2/14/100 2/14/125		0024.381.62	29
	3,5	3,0	32	110FT	MLK		 0042.380.32	55
	3,5	3,0	32	110FT neg.	2/11/63		9842.110.380	105
400	4,4	2,8	70	14W+2i+2a		4/21x6	9804.014.400	85
	3,5	2,5	30	18 SDB	MLK		9008.018.400	60
	3,6	2,4	30	18F SDB	MLK		0008.400.31	17
	3,8	2,5	30	18F SDB	MLK		9810.018.400	88
	4,0	2,8	70	20F+2i+2a		4/21x6	9804.020.400	85
	4,2	2,8	30-110	20F+2i+2a			0004.402.00	11
	4,2	2,8	30	20F+4i SDB			0004.401.31	12
	4,2	2,8	30-105	24F+3a			0004.400.30	10
	4,2	2,8	30	24F+4i SDB			9804.024.401	86
	5,2	3,9	30	24F+2i+2i+2a			9804.024.400	87
	3,5	2,5	30	28SDB	MLK		9049.028.400	79

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	3,5	2,5	30	28W	MLK		9812.028.400	89
	3,6	2,4	30	28F SDB	MLK		0008.400.30	17
	3,6	2,4	30	28T	MLK		9849.028.400	107
	3,6	2,5	30	28T	MLK		① 9050.028.401	80
	3,6	2,5	30	28T	MLK		9050.028.400	80
	4,0	2,6	30	28F			⌚ 0005.400.30	15
	4,0	2,8	30	28F+2i+2i+2α			9804.028.400	85
	4,0	2,8	30	28W+2i+2i+2α			9804.028.402	85
	4,0	2,8	70	28W+2i+2i+2α		4/21x6	9804.028.403	85
	4,0	2,8	70	28F+2i+2i+2α		4/21x6	9804.028.401	85
	5,4	3,4	30-105	28F SDB			⌚ 0007.400.30	17
	5,4	3,4	30-105	28F+4i SDB			0004.403.30	13
	4,2	2,8	30	30W+3i	MLK		0004.401.30	12
	4,0	2,8	30	32F	MLK		9805.032.400	87
	3,4	2,8	80	36 FZ	2/13/100		8809.400.001	16
	3,5	2,5	30	36W SDB	MLK		9010.036.400	60
	3,5	2,5	30	36SDB	MLK		9049.036.400	79
	3,5	2,5	30	36W SDB	MLK		9810.036.400	88
	3,5	2,5	30	36W	MLK		9812.036.400	89
	3,6	2,4	30	36W SDB	MLK		0010.400.30	18
	4,0	2,8	30	40W SDB	MLK		9810.040.450	88
	3,5	2,4	30	48W	MLK		0014.400.29	20
	3,5	2,5	30	48W	MLK		9814.048.400	90
	3,8	2,8	30	48W neg.	MLK		9801.048.400	83
	3,8	2,8	30	48 W neg.	MLK		9818.400.048	92
	4,0	2,8	80	48TF	MLR		9805.048.400	87
	4,4	2,8	30	48W	MLK		⊙ 0001.400.30	10
		2,0	30	56 KV-A	2/7/42		9051.056.400	111
	3,6	2,4	30	60W	MLK		0012.400.30	18
	3,5	2,4	30	60W	MLK		0014.400.30	20
	3,5	2,5	30	60W	MLK		9814.060.400	90
	4,2	3,4	30	60FT	MLK		⊙ 0040.400.33	53
	4,4	3,2	30	60W			⊙ 0023.400.30	26
	3,8	3,2	50	66FT	4/15/80		0042.400.50	56
	4,0	3,0	65	72FT	2/9/110		⌚ 2024.400.65	34
	4,2	3,4	30	72FT	MLK		⊙ 0040.400.31	50
	4,2	3,4	30	72FT	MLK		⊙ 0040.400.31	52
	4,25	3,2	30	72FT			0024.400.32	29
	4,25	3,2	30	72FT			⌚ 2024.400.31	34
	4,4	3,0	30	72FFT			0224.400.30	27
	4,4	3,2	30	72W			⊙ 0023.400.31	26
	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94		0024.400.30	29
	4,4	3,2	30	72FT+	MLK+2/13/94		0024.400.31	30
	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94		⌚ 2024.400.30	34
	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94		⌚ 2024.400.30	36
	4,4	3,2	30	72T			0428.400.30	36
	4,4	3,2	30	72TF	2/10/60		9824.072.400	97
	4,4	3,2	30	72T			0428.400.30	38
	4,4	3,2	30	72TF	2/10/60		9824.072.400	99
	4,4	3,2	30	72FT	MLK		💎 7824.400.005	122
	4,4	3,2	30	72W	2/10/60		9823.072.401	94
	4,4	3,2	60	72FT	2/11/85		0024.400.60	29
	4,4	3,2	60	72FT	2/11/85		⌚ 2024.400.60	34
	4,4	3,2	60	72TF	2/11/85 2/19/120 2/14/125		9824.072.405	97
	4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125		💎 7824.400.001	122
	4,4	3,2	65	72TF	2/9/100 2/9/110		9824.072.408	97
	4,4	3,0	75	72FFT	4/15/105		0224.400.75	27

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105		0024.400.75	29
	4,4	3,2	75	72FT+	4/15/105 2/7/110		0024.400.76	29
	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105 2/7/110	⌚	2024.400.75	34
	4,4	3,2	75	72TF	4/15/105		9824.072.401	97
	4,4	3,2	75	72TF+	4/15/105	①	9824.072.402	97
	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105	💎	7824.400.104	122
	4,4	3,2	75	72W	4/15/105		9823.072.400	94
	4,4	3,2	80	72W		⦿	0023.400.81	26
	4,4	3,2	80	72FFT	2/9/130 4/19/120		0224.400.80	27
	4,4	3,2	80	72FT	4/19/120 2/9/130 4/11/130		0024.400.80	29
	4,4	3,2	80	72FT+	4/19/120 2/9/130 4/11/130		0024.400.81	29
	4,4	3,2	80	72FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110		0024.400.82	29
	4,4	3,2	80	72FT+	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110		0024.400.84	29
	4,4	3,2	80	72FT	4/19/120 2/9/130 4/11/130	⌚	2024.400.80	34
	4,4	3,2	80	72FT	4/19/120 2/9/130 4/11/130	⌚	2024.400.81	34
	4,4	3,2	80	72W	4/19/120 2/9/130		9823.072.402	94
	4,4	3,2	80	72TF	4/9/100 2/9/110 2/14/110		9824.072.403	97
	4,4	3,2	80	72TF+	4/9/100 2/9/110 2/14/110	①	9824.072.407	97
	4,4	3,2	80	72FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	💎	7824.400.204	122
	4,8	3,5	65	72FT	2/9/110		0024.400.65	30
	4,8	3,5	30	72TT			0020.400.33	24
	4,8	3,5	65	72FT	2/9/110	⌚	2024.400.66	34
	4,8	3,8	30	72FT	MLK	⦿	0040.450.35	52
	4,8	3,8	30	72FT		⦿	0040.450.32	52
	4,8	3,5	75	72TF	4/15/105		9824.072.404	97
	3,2	2,2	30	78HDF	MLK	♪	0025.400.30	41
	3,5	2,4	30	78 HFT	MLK		0225.400.30	41
	3,5	2,4	30	78HDF	MLK	🌀	0125.400.30	41
	3,5	2,4	30	78HDF	MLK		9825.078.400	93
		2,0	30	80 NV-B			9052.080.400	111
	3,0	2,5	30	84W/Fa	MLK		9056.084.400	82
	3,5	2,4	30	84W	MLK		0014.400.34	20
	3,5	2,5	30	84W	MLK		9814.084.400	90
	4,0	3,0	80	84FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110	💎	7824.400.080	122
	4,4	2,8	30	84W	MLK		0014.400.01	20
	3,6	3,0	30	90FT	MLK		0042.400.31	56
	3,6	3,0	50	90FT	4/15/80		0042.400.51	56
	4,4	3,8	40	90FT	2/15/80 2/12/64		0042.400.40	56
	3,5	2,4	30	96W	MLK	🌀	0014.400.31	20
	3,5	2,4	30	96W	MLK		0114.400.31	20
	3,5	2,4	35	96W			0014.400.36	20
	3,5	2,5	30	96W	MLK		9814.096.400	90
	3,6	3,0	30	96FT	MLK	⦿	0040.400.30	50

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	3,6	3,0	30	96FT	MLK		9840.096.400	104
	3,6	3,0	30	96FT	MLK		9840.096.400	106
	3,6	3,0	30	96FT	MLK		9840.096.400	106
	3,6	3,0	50	96FT	4/15/80	⊙	0040.400.50	50
	3,8	3,0	30	96FT			0020.400.30	24
	4,0	3,0	75	96FT	4/10/100 4/15/105 2/7/110 2/10/120	⬢	7824.400.075	122
	4,4	3,8	40	96FT	2/15/80 2/12/64	⊙	0040.400.40	50
	3,0	2,2	30	100 5+	MLK		0515.400.30	22
	3,5		40	100HZ	2/15/80 + 4/12/64 + 2/8,5/55		0836.400.102	110
	3,5	2,4	30	120W	MLK		0015.400.30	21
	3,5	2,4	35	120W			0015.400.35	21
	3,5	2,4	30	120FT	MLK	⊙	0021.400.34	25
	3,5	2,8	30	120W	2/10/60		9815.120.400	91
	3,6	3,0	30	120FT	MLK	⊙	0042.400.32	55
	3,6	2,8	30	120W	2/10/60		0014.400.37	20
	3,6	3,0	30	120FT	MLK	⊙	0040.400.41	50
	4,0	3,2	30	120FT			9840.120.400	104
	4,0	3,2	30	120FT neg.	MLK		9842.120.400	105
	4,0	3,2	32	120FT	2/11/63		9840.120.401	104
	4,0	3,2	32	120FT neg.	2/11/63		9842.120.401	105
	4,0	3,2	40	120FT neg.	2/9/55 4/12/64		9842.120.402	105
	3,2	2,2	30	125 5+	2/11/60		9815.125.400	91
	4,0	3,0	30	126W	2/10/60		8015.400.021	21
	3,5		40	128HZ	2/15/80 + 4/12/64 + 2/8,5/55		0836.400.122	110
	3,0	2,4	30	130FT	MLK	⊙	0040.400.29	50
	3,0	2,4	30	130FT	MLK	⊙	0042.400.30	55
	3,5		40	160HZ	2/15/80 + 4/12/64 + 2/8,5/55		0836.400.162	110
	3,5		40	200HZ	2/15/80 + 4/12/64 + 2/8,5/55		0836.400.202	110
405	3,0	2,2	30	120 5+	MLK		0515.405.30	22
410	4,2	2,5	30	20WSDB	MLK		9047.020.410	74
	3,6	2,4	30	28FSDB			0047.028.410	74
	4,2	2,5	30	28WSDB	MLK		9047.028.410	74
420	3,8	2,6	40	48W neg.			0018.420.39	23
	3,8	3,0	30	56FT	2/10,5/70	⊙	0040.420.34	53
	4,4	3,2	50	72TF	4/13/80		9824.072.420	97
	4,4	3,2	80	72TF	4/9/100 2/9/110 2/14/110		9824.072.422	97
	4,8	3,5	60	72FFT	2/14/125 2/19/120		0224.421.60	27
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100 2/14/125 2/19/120 2/14/125		0024.420.60	29
	4,8	3,5	60	72FT+	2/14/100 2/14/125 2/19/120 2/14/125		0024.420.61	29
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	⌚	2024.421.60	34
	4,8	3,5	60	72TF	2/19/120 2/14/125		9824.072.421	97
	4,8	3,5	60	84FT	2/14/125 2/19/120		0024.420.62	30
	3,8	3,2	30	90FT	2/10,5/70		0042.420.31	56
	4,4	3,8	30	90FT	2/10,5/70		0042.420.33	56
	3,5	3,0	30	96FT	10,5/70	⊙	0040.420.30	50
	3,5	3,0	30	96FT	10,5/70	⌚	0140.420.30	50
	3,8	2,8	40	96W neg.			9801.096.420	83
	3,8	3,2	30	96FT neg.	MLK		9842.096.421	105

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	3,8	3,2	40	96FT neg.			9842.096.420	105
	4,4	3,8	30	96FT	10,5/70	⊙	0040.420.31	50
	4,4	3,8	30	96FT	2/10,5/70		9840.096.420	104
	3,8	3,2	30	108FT	2/10,5/70		0042.420.30	56
	3,5	2,4	40	120W neg.			0018.420.40	23
	3,5	2,5	30	120W	MLK		9814.120.400	90
	4,0	3,2	30	120FT			9840.120.420	104
425	4,2	2,8	30-105	20F+2i+2α			0004.422.00	11
430	4,0	3,0	65	72FT	2/9/110	⌚	2024.430.66	34
	4,4	3,2	30	72W			0023.430.31	26
	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94		0024.430.30	30
	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	⌚	2024.430.30	34
	4,4	3,2	30	72TF	MLK		9824.072.431	97
	4,4	3,2	60	72FT	2/11/85		0024.430.60	30
	4,4	3,2	60	72FT	2/11/85	⌚	2024.430.60	34
	4,4	3,2	60	72TF	2/11/85 2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125		9824.072.434	97
	4,4	3,2	65	72TT	2/9/110		0020.430.65	24
	4,4	3,2	65	72TF	2/9/100 2/9/110		9824.072.435	97
	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105 2/7/110		0024.430.76	30
	4,4	3,2	75	72TT	4/15/105		0020.430.75	24
	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105 2/7/110	⌚	2024.430.75	34
	4,4	3,2	75	72TF	4/15/105		9824.072.430	97
	4,4	3,2	75	72TT	4/15/105		9824.072.436	97
	4,4	3,2	75	72FT	4/10/100 4/15/105 2/7/110 2/10/120	💎	7824.430.001	122
	4,4	3,2	75	72FT	4/10/100 4/15/105 2/7/110 2/10/120	💎	7824.430.001	124
	4,4	3,2	80	72FT	2/9/130 4/19/120 4/11/130		0024.430.80	30
	4,4	3,2	80	72FT	4/19/120 2/9/130 4/11/130	⌚	2024.430.80	34
	4,4	3,2	80	72FT+	2/9/130 4/19/120 4/11/130		0024.430.81	30
	4,4	3,2	80	72FT	4/9/100 4/19/120 2/9/110 2/9/130 2/14/110	💎	7824.430.002	122
	4,8	3,5	65	72FT	2/9/110		0024.430.66	30
	4,8	3,5	65	72FT	2/9/110	⌚	2024.430.65	34
	4,8	3,5	70	72FT+	4/19/120 2/9/130 4/11/130		0024.430.71	30
	4,8	3,5	70	72FT	4/19/120 2/9/130 4/11/130	⌚	2024.430.70	34
	4,4	3,2	80	72TF	2/9/120 4/9/100 2/14/110		9824.072.432	97
	4,4	3,2	80	72TF+	2/9/130 4/19/120 2/14/110	①	9824.072.433	97
	3,5	3,0	30	96FT	10,5/70	⊙	0040.430.30	50
	4,4	3,2	75	96FT	4/15/105		0024.430.75	30
	4,4	3,2	75	96TF	4/15/105 2/7/110		9824.096.430	97
450	3,8	2,5	30	12WSDB	MLK		9047.012.450	74

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
4,0	2,8	30	14T	MLK			9050.014.450	80
4,8	3,0	70	14W+2i+2α			4/21x6	9804.014.450	85
3,4	2,8	30	20 SDB	MLK			9008.020.400	60
4,4	2,8	30	20F SDB	MLK			0008.450.30	17
4,2	2,5	30	20WSDB	MLK			9047.020.450	74
4,6	3,2	30-110	20F+2i+2α				0004.452.00	11
4,4	3,0	30	24F+2i+2i+2α				9804.028.450	85
4,4	3,0	70	24F+2i+2i+2α			4/21x6	9804.028.451	85
6,0	3,9	30	24F+2i+2i+2α				9804.024.450	87
6,0	3,9	70	24F+2i+2i+2α			4/21x6	9804.024.451	87
4,2	2,8	30	28F+4i SDB				0004.450.31	12
3,6	2,5	30	28T	MLK		①	9050.028.401	82
3,6	2,5	30	28T	MLK			9050.028.400	82
4,6	3,0/6,8	120	28F+2i+2α LH				9804.128.450	85
4,6	3,5/6,8	120	28F+2i+2α RH				9804.028.452	85
3,8	2,5	30	32T	MLK			9050.032.450	80
3,8	2,5	30	32T	MLK		①	9050.032.451	80
3,8	2,6	30	32T	MLK			9849.032.450	107
4,0	2,8	30	32SDB	MLK			9049.032.450	79
4,5	2,5	30	34WSDB	MLK			9047.034.450	74
3,8	3,0	30	36FT			⊙	0040.450.34	53
4,2	2,8	30	36W+4i	MLK			0004.451.30	12
4,0	2,8	30	40W	MLK			9812.040.450	89
4,4	2,8	30	40W				0014.450.29	20
4,4	2,8	30	40W SDB	MLK			0010.450.30	18
4,4	2,8	30	40W SDB	MLK			9010.040.450	60
4,4	2,8	80	40W	2/13/100			8514.450.011	20
4,4	2,8	80	40W	2/13/100			0014.450.80	20
4,4	2,8	30	54W neg.	MLK			9801.054.450	83
4,4	2,8	30	54W	MLK		⊙	0001.450.30	10
4,4	2,8	30	54 W neg.	MLK			9818.450.054	92
4,4	3,2	30	54W				0023.450.30	26
	2,2	30	56 KV-A	2/7/42			9051.056.450	111
3,4	2,8	80	60 TF	2/13/100			8809.450.009	16
4,4	3,0	30	60W	MLK			0014.450.30	20
4,8	3,5	60	60TF	2/11/85 2/19/120 2/14/125			9824.060.450	97
4,0	2,8	30	66W	MLK			0012.450.30	18
4,0	2,8	30	66W	MLK			9814.066.450	90
4,4	3,2	30	72W				0023.450.31	26
4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94			0024.450.30	30
4,4	3,2	30	72FT+	MLK+2/13/94			0024.450.31	30
4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94		⌘	2024.450.30	34
4,4	3,2	30	72W	2/10/60			9823.072.450	94
4,4	3,2	30	72TF	2/10/60 2/14/125			9824.072.450	98
4,4	3,2	30	72TF+	MLK+2/13/94		①	9824.072.452	98
4,4	3,2	30	72FFT	2/10/60			0224.450.30	27
4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/14/95 +2/14/125		💎	7824.450.001	122
4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125			0024.450.60	30
4,4	3,2	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125		⌘	2024.450.61	34
4,4	3,2	75	72FT	4/15/105 2/7/110			0024.450.75	30
4,4	3,2	75	72FT	4/15/105 2/7/110			0024.450.75	31

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105 2/7/110		⌚ 2024.450.75	34
	4,4	3,2	75	72FT	4/10/100 4/15/105 2/7/110 2/10/120		💎 7824.450.002	122
	4,4	3,2	80	72FT	4/8,5/100 2/7/100 2/14/110		0024.450.80	30
	4,4	3,2	80	72FT+	4/8,5/100 2/7/100 2/14/110		0024.450.81	31
	4,4	3,2	80	72FT	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110		⌚ 2024.450.80	34
	4,4	3,2	80	72TF	2/9/130 4/19/120 2/14/110		9824.072.451	98
	4,4	3,2	80	72TF+	4/8,5/100 2/7/110 2/14/110		① 9824.072.456	98
	4,4	3,2	80	72FT	4/9/100 4/19/120 2/9/110 2/9/130 2/14/110		💎 7824.450.003	123
	4,6	3,2	30	72W	2/10/60		0023.450.32	26
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/125 2/19/120		0024.450.62	30
	4,8	3,5	60	72FT+	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125		0024.450.63	30
	4,8	3,5	60	72TF	2/11/85 2/19/120 2/14/125		9824.072.458	98
	4,8	3,5	60	72TT	2/19/120 2/14/125		9824.072.453	98
	4,8	3,5	60	72TF+	2/14/125 2/19/120		① 9824.072.457	98
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125		⌚ 2024.450.62	34
	4,8	3,5	60	72T	2/14/125 2/19/120		0428.450.60	36
	4,8	3,5	60	72WZF	2/14/125 2/19/120		0020.450.61	24
	4,8	3,5	60	72TT	2/14/125		0020.450.63	24
	4,8	3,5	60	72FFT	2/14/125 2/19/120		0224.450.62	27
	4,8	3,5	60	72FT	2/19/120 2/14/125		💎 7024.450.062	123
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/125 2/19/120		💎 7824.450.105	123
	4,8	3,5	80	72FFT	4/19/120 2/9/130		0224.450.83	27
	4,8	3,5	80	72FT	4/19/120 2/9/130 4/11/130		⌚ 2024.450.83	34
	4,8	3,5	80	72TF	2/9/130 4/19/120 2/14/110		9824.072.455	98
	4,8	3,5	80	72TF+	2/9/130 4/19/120 2/14/110		① 9824.072.454	98
	4,8	3,5	80	72FT	2/9/130 4/19/120		0024.450.83	30
	4,8	3,5	80	72FT	NL08		💎 7824.450.007	123
		2,2	30	80 NV-B	2/7/42		9052.080.450	111
	4,8	3,0	30	84W	MLK		0014.450.01	20
	3,4	3,0	30	86W/Fa	MLK		9056.086.450	82
	3,8	3,2	32	96FT	MLK		9840.096.450	104
	4,0	2,8	30	96W	MLK		9814.096.450	90
	4,4	3,0	30	96W	MLK		0014.450.31	20
	4,8	4,0	30	96FT			0042.450.42	56

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	3,9	3,0	30	102W	2/11/60		9815.102.450	91
	4,0	3,4	30	102FT			0020.450.30	24
	4,4	3,80	30	102FT			⊙ 0040.450.30	51
	3,4	3,0	30	120FT neg.	MLK		9054.120.450	81
	4,4	3,80	30	120FT			⊙ 0040.450.33	51
	4,0	3,2	30	128FT			9840.128.450	104
	4,0	3,2	30	128FT neg.			9842.128.450	105
	4,0	3,2	32	128FT	2/11/63		9840.128.451	104
	4,0	3,2	32	128FT neg.	2/11/63		9842.128.451	105
	3,6	2,8	30	130 5+	MLK		0515.450.30	22
	4,0	2,8	30	138W	MLK		0015.450.30	21
	4,0	2,8	30	138W	MLK		① 9814.138.450	90
	4,8	3,5	30	138W	MLK		0015.450.31	21
	4,8	3,5	30	138W	2/10/60		9815.138.450	91
	4,4	3,2	30	140W	2/10/60		8015.450.011	21
	4,4	3,2	30	140 5+	2/11/60		9815.140.450	91
	6,0	3,9	30	24F+2i+2i+2a			9804.024.450	89
	6,0	3,9	70	24F+2i+2i+2a		4/21x6	9804.024.451	89
460	4,4	3,5	30	36FT	2/13/94		0040.460.30	53
	4,4	3,2	30	54W	2/13/94		0023.460.30	26
	4,4	3,2	30	72FFT	2/13/94		0224.460.30	27
	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94		0024.460.30	30
	4,4	3,2	30	72FT+	MLK+2/13/94		0024.460.32	30
	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	⌘	2024.460.30	34
	4,4	3,2	30	72TF	2/13/94		9824.072.460	98
	4,4	3,2	30	72TF+	2/13/94	①	9824.072.461	98
	4,4	3,2	75	72TF	2/7/110		9824.072.462	98
	5,0	3,6	30	72TT			0020.460.33	24
470	4,4	3,2	75	72W	4/15/105		9823.072.470	94
	4,4	3,2	75	72TF	4/15/105		9824.072.470	98
	4,4	3,2	75	72FT	4/15/105	⬢	7824.470.004	123
	4,8	3,5	70	72FT+	4/19/120 2/9/130 4/11/130		0024.470.70	30
	4,8	3,5	70	72TT	4/11/130 4/6,5/130		9824.072.471	98
	4,8	3,5	70	72FT	4/19/120 2/9/130 4/11/130	⌘	2024.470.70	34
	4,8	3,5	75	72FT	4/11/105 2/7/110		0024.470.76	30
	4,8	3,5	75	72FT	4/15/105 2/7/110	⌘	2024.470.76	34
	4,4	3,2	70	96FT	4/15/105 2/7/110	⌘	2024.470.75	35
480	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94	⌘	2024.480.30	35
	4,4	3,2	30	72FFT	2/13/94		0224.480.30	27
	4,4	3,2	30	72FT	MLK+2/13/94		0024.480.31	30
	4,4	3,2	30	72TF	2/13/94		9824.072.482	98
	4,4	3,2	30	72TF+	2/13/94	①	9824.072.486	98
	4,4	3,2	30	72FT	2/13/94	⬢	7824.480.001	123
	4,8	3,5	30	72FT	2/13/94	⬢	7824.480.002	123
	4,8	3,5	60	72WZF	2/19/120		0020.480.62	24
	4,8	3,5	60	72TT	2/19/120		0020.480.61	24
	4,8	3,5	60	72FT+	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125		0024.480.61	30
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125		0024.480.60	30

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125		⌚ 2024.480.60	35
	4,8	3,5	60	72T	2/11/115 2/19/120		⌚ 0428.480.60	36
	4,8	3,5	60	72TF	2/19/120		9824.072.484	98
	4,8	3,5	60	72FT	2/11/115 2/19/120	💎	7024.480.060	123
	4,8	3,5	60	72FT		💎	7824.500.001	123
	4,8	3,5	70	72FT	4/19/120 2/9/130 4/11/130		0024.480.70	30
	4,8	3,5	70	72FT	4/19/120 2/9/130 4/11/130	⌚	2024.480.70	35
	4,8	3,5	80	72FFT	4/19/120 2/9/130		0224.480.80	27
	4,8	3,5	80	72FT	4/19/120 2/9/130 4/11/130		0024.480.80	30
	4,8	3,5	80	72FT+	4/19/120 2/9/130 4/11/130		0024.480.81	30
	4,8	3,5	80	72FT	4/19/120 2/9/130 4/11/130	⌚	2024.480.80	35
	4,8	3,5	80	72TF	4/19/120 2/9/130		9824.072.481	98
	4,4	3,2	30	80FT	MLK+2/13/94		0024.480.32	30
500	5,0	3,6	70	14W+2i+2α		4/21x5	9804.014.500	85
	3,4	2,8	30	22 SDB	MLK		9008.022.500	60
	4,4	2,8	30	24F SDB	MLK		0008.500.30	17
	4,8	3,4	30-140	24F+2i+2α			0004.502.00	11
	4,2	2,8	30	32F+4i SDB			0004.500.31	12
	6,0	3,9	30	32F+2i+2i+2α	4/13/90		9804.032.500	87
	4,0	2,8	30	36SDB	MLK		9049.036.500	79
	4,4	2,8	80	36W	2/13/100		0049.500.31	18
	4,4	2,8	30	36T			9050.036.500	80
	4,4	2,8	30	36T		①	9050.036.501	80
	4,4	2,8	30	36T	MLK		9849.036.500	106
	4,4	2,8	30	36W	MLK		9849.036.501	106
	4,4	2,8	30	44W SDB	MLK		9010.044.500	60
	4,4	2,8	30	44W SDB	MLK		0010.500.30	18
	4,4	2,8	30	44W SDB	MLK		9810.044.500	88
	4,4	2,8	30	44W	MLK		9812.044.500	89
	5,6	4,0	140	54W+2i+2α	8/10/165		0004.500.01	11
		2,5	30	56 KV-A			9051.056.500	111
	4,4	2,8	30	60W	MLK	⊙	0001.500.30	10
	4,4	2,8	30	60W			9812.060.501	89
	4,4	2,8	35	60W	MLK		9812.060.500	89
	4,4	3,2	30	60FT			0024.500.29	30
	4,4	3,2	30	60FT	MLK+2/13/94	⌚	2024.500.30	35
	4,8	3,5	60	60FT	2/11/115		0024.500.60	30
	4,4	3,2	80	60W			0023.500.80	26
	5,8	4,0	140	60W+2i+2α	8/10/165		0004.500.02	11
	4,4	3,6	30	68FT		⊙	0040.500.36	53
	4,0	2,8	30	72W	MLK		0012.500.30	18
	4,0	2,8	30	72W	MLK		9814.072.500	98
	4,0	2,8	35	72W			9814.072.502	90
	4,4	3,2	30	72W			0023.500.31	26
	4,4	3,2	30	72W			9823.072.502	94
	4,4	3,2	80	72W			9823.072.501	94
	4,8	3,5	60	72FT	2/11/115		0024.500.61	30

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125		⌚ 2024.500.60	35
	4,8	3,5	60	72FFT	2/11/115		0224.500.61	27
	4,8	3,5	60	72TF	2/11/115 2/19/120		9824.072.500	98
	5,0	4,0	30	72FT		⊙	0040.500.34	52
	5,0	4,0	30	72FT		⊙	0040.500.31	52
	5,2	3,8	30	72W	2/13/80		8814.500.072	90
	5,2	3,8	30	72W	2/13/80		8814.500.072	92
	5,6	3,8	30	72W	2/10/80		0014.500.34	20
	5,8	4,0	60	72FT	2/19/120 2/11/115	💎	7824.600.007	123
		2,5	30	80 NV-B			9052.080.500	111
	4,2	3,6	80	84FT	6/6,5/100	🌀	0040.500.80	52
	4,2	3,6	80	84FT	6/6,5/100	🌀	0040.500.80	54
	5,6	3,6	30	84W	2/10/80		0014.500.01	20
	4,2	3,4	30	96FT			0020.500.31	24
	4,8	3,5	70	96W	6/8/220		0015.500.70	21
	4,8	4,0	30	96FT		⊙	0040.500.38	52
	5,2	3,8	30	100W	2/10/80 2/15/63		0014.500.32	20
	4,2	2,8	30	108W	MLK		9814.108.500	90
	4,0	3,4	30	120FT			0020.500.30	24
	4,0	3,4	30	120FT	2/10,5/70	⊙	0040.500.29	51
	4,0	3,4	30	120FT	2/10,5/70	🎵	0140.500.29	51
	4,4	3,4	80	120FT	6/9/100	⊙	0040.500.30	51
	4,4	3,8	30	120FT	2/10,5/70	🎵	0140.500.81	51
	4,4	3,8	30	120FT	2/10,5/60		0042.500.30	56
	4,4	3,8	25,4	120FT		⊙	0040.500.26	51
	4,8	4,2	30	120FT		⊙	0040.500.32	51
	3,3	2,8	30	140FT	2/10,5/70	⊙	0040.500.40	51
	3,3	2,8	30	140FT	2/10,5/70	⊙	0042.500.31	55
	4,2	3,4	30	140FT	2/10,5/70		9840.140.500	104
	4,2	3,4	30	140FT neg.	2/10,5/70		9842.140.500	105
	4,2	3,4	32	140FT	2/11/63		9840.140.501	104
	4,2	3,4	32	140FT neg.	2/11/63		9842.140.501	105
	4,0	2,8	30	144W	2/10/80+MLK		0015.500.30	21
	4,0	2,8	30	144W	MLK	①	9814.144.500	90
	4,0	3,4	30	144FT		⊙	0040.501.30	51
	4,8	3,5	30	144W	2/10/80+MLK		0015.500.31	21
	4,8	3,5	30	144W	2/10/60		9815.144.500	91
	4,8	3,5	35	144W	2/11/60 2/15/63		9815.144.501	91
	3,6	2,8	30	145 5+	MLK		0515.500.30	22
	4,6	3,5	30	154W	2/10/60		8015.500.019	21
510	4,8	3,5	80	72FT	2/19/130 4/19/120 4/11/130		0024.510.80	31
	4,8	3,5	80	72FT	4/19/120 4/9/130 4/11/130	⌚	2024.510.80	35
520	5,0	3,5/6,8	155	20F+2i+2i+2α LH		①	9804.120.520	85
	5,0	3,5/6,8	155	20F+2i+2i+2α RH		①	9804.020.520	85
	4,4	3,2	30	44W	2/13/94		0023.520.30	26
	4,4	2,8	30	60W	MLK	⊙	0001.520.30	10
	4,4	3,2	30	60W neg.	MLK		9801.060.520	83
	4,4	3,2	30	72TF	2/13/94		9824.072.520	98
	4,4	3,2	30	72TF	2/13/94		9824.072.520	100
	4,8	3,5	30	72FT	MLK+2/13/94		0024.520.30	31
	4,8	3,5	30	72FT	MLK+2/13/94	⌚	2024.520.30	35

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125		0024.520.60	32
	4,8	3,5	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	⌘	2024.520.60	35
	4,8	3,5	60	72T	2/11/115 2/19/120	⌘	0428.520.60	36
	4,8	3,5	60	72TF	2/11/115 2/19/120		9824.172.520	98
	4,8	3,5	70	72FT	4/11/130		0024.520.70	31
	4,8	3,5	70	72FT	4/19/120 2/9/130 4/11/130	⌘	2024.520.70	35
	4,8	3,5	70	72TT	4/11/130 4/6,5/130		9824.072.521	98
	4,4	3,8	30	120FT		⊙	0040.520.30	51
	4,4	3,8	30	120FT		⊙	0042.520.30	55
	4,4	3,8	30	120FT	2/8/80+2/14/80		9840.120.520	104
	4,4	3,8	30	120FT	2/8/80+2/14/80		9840.120.520	106
	4,6	3,4	30	144W	2/11/60 2/15/63		9815.144.520	91
530	5,0	3,5	30	60FT		⌘	2024.530.30	35
	5,8	4,0	60	60FT	2/11/85		0024.530.60	31
	4,8	3,5	75	72TF	2/7/110		9824.072.530	98
550	4,8	3,4	30-150	24F+2i+2i+2α			0004.550.00	11
	5,4	3,6	30	30F+2i+2i SDB	MLK		0004.550.31	12
	4,8	3,2	30	44W	MLK		9849.044.550	106
	4,0	2,8	30	48SDB	MLK		9049.048.550	79
		2,5	30	56 KV-A			9051.056.550	111
	4,4	3,0	30	60W	MLK		9812.060.550	89
	5,2	3,6	30	60W			0023.550.30	26
	5,2	3,6	80	60W			0023.550.80	26
	5,5	3,8	40	60TF	2/13/122		9824.060.550	98
	4,8	3,2	30	72W	MLK	⊙	0001.550.30	10
	4,8	3,4	30	72W neg.	MLK		9801.072.550	83
	5,0	4,0	30	72FT		⊙	0040.550.33	52
	5,0	4,0	30	72FT		⊙	0040.550.32	52
	4,8	3,4	30	72 W neg.	MLK		9818.550.072	92
	4,2	3,2	30	84W	MLK		9814.084.550	90
	4,4	3,8	30	96FT			0042.550.31	56
	5,0	4,0	30	96FT		⊙	0040.550.31	52
	4,2	3,4	30	110FT			9840.110.550	104
	4,2	3,4	30	110FT			9840.110.550	106
	4,6	3,6	30	110FT		⊙	0040.550.29	51
	4,4	3,2	30	120W	MLK		9814.012.552	90
	4,4	3,8	30	128FT		⊙	0042.550.30	55
	4,0	3,4	30	132FT			8020.550.012	24
	4,0	3,4	30	132FT	2/10,5/70	⊙	0040.550.30	51
	4,2	3,4	30	132FT			0020.550.30	24
	4,2	3,4	30	140FT			9840.140.550	104
	4,2	3,4	32	140FT	2/11/63		9840.140.551	104
	5,2	3,6	30	160W	MLK		8815.550.009	21
555	5,2	3,6	55	54W+2i+2i	6/6,6/75		0004.555.55	12,19
	5,2	6,0	55	54W+2i+2i	6/9/75		8004.555.071	11
570	4,8	3,5	60	60FFT	2/19/120		0224.570.60	27
	4,8	3,5	60	60FT	2/19/120		0024.570.60	31
	4,8	3,5	60	60FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	⌘	2024.570.60	35
	4,8	3,5	60	60TF			9824.060.570	98
	4,8	3,4	30	108W	2/10/80		0014.570.30	20

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
575	5,9	3,6	30	80W	1/18/90		0014.575.30	20
580	5,5	4,0	40	60FT	2/13/114 2/13/122 2/13/140		0024.580.40	31
	5,5	4,0	40	60FT	2/13/114 2/13/122 2/13/140	⌘	2024.580.40	35
	4,50	3,80	40	60FAW	2/11/63	⊙	0040.600.41	52
600	6,0	3,9	30	36F+2i+2i+2α			9804.036.600	87
	4,0	2,8	30	40SDB	2/10/60 + 2/12/72		9049.040.600	79
	4,4	2,8	30	40T	2/10/60+2/12/72		9050.040.600	80
	5,2	3,8	30	48W	MLK		9849.048.600	107
	4,0	2,8	30	54SDB	2/10/60 + 2/12/72		9049.054.600	79
		2,8	30	56 KV-A			9051.056.600	111
	5,8	4,0	60	60FFT	2/11/115 2/19/120		0224.600.60	27
	5,8	4,0	60	60FT	2/11/115 2/19/120		0024.600.60	31
	5,8	4,0	60	60FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	⌘	2024.600.60	35
	5,8	4,0	60	60TF	2/11/115 2/19/120		9824.060.600	98
	5,8	4,0	80	60FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	⌘	2024.600.80	35
	6,0	3,9	30	60W	MLK		9812.060.600	89
	5,2	3,6	30	72W	MLK	⊙	0001.600.30	10
	5,2	3,8	30	72W	2/10/80 2/15/63		0014.600.30	20
	5,8	4,0	60	72TF	2/11/115 2/19/120		9824.072.600	98
	5,8	4,0	60	72FT	2/11/115 2/19/120		0024.600.61	31
	5,8	4,0	60	72FT	2/14/100 2/11/115 2/19/120 2/14/125	⌘	2024.600.61	35
	5,8	4,2	60	72FT	2/11/85		8824.600.060	31
		3,2	30	80 NV-B			9052.080.600	113
	4,0	3,5	40	96FAW	2/11/63	⊙	0040.600.42	52
	4,8	4,0	40	96FT	2/11/63	⊙	0040.600.40	54
	5,7	4,0	30	110W	2/10/80 2/15/63		0014.600.33	20
	4,6	4,0	30	138FT		⊙	0040.600.30	51
	4,8	4,0	30	138FT			0020.600.30	24
	4,6	4,0	30	140FT		⊙	0042.600.30	55
	4,6	4,0	30	140FT			9840.140.600	104
	4,6	4,0	30	140FT neg.			9842.140.600	105
	4,6	4,0	32	140FT	2/11/63		9840.140.601	104
	4,6	4,0	40	140FT			9840.140.602	104
	5,4	4,0	30	172W	2/10/80 2/15/63		0014.600.32	20
	5,4	4,0	30	172W	2/10/60		9815.172.600	91
620	5,2	4,2	40	36FT		⊙	0040.620.40	53
	5,50	4,50	40	60FT	2/13/114 2/13/140	⊙	0040.620.41	53
	6,2	4,2	40	60FT	2/13/114 2/13/140		0024.620.40	31
630	5,2	4,0	30	180W	2/10/60		8815.630.010	21
	5,2	4,0	30	180W	2/10/60		8815.630.010	91
	5,4	4,4	30	180W	2/11/60		9815.180.630	91
640	5,4	3,6	30	36F+2i+2i SDB	MLK		0004.640.31	12,19
650	5,8	4,0	80	48W+2i+2i	2/13/100		8804.650.010	12
	5,8	4,0	80	48W	2/13/100		8810.650.010	88
	4,4	3,2	30	54SDB	2/10/60 + 2/12/72		9049.054.650	79
	5,2	3,6	30	54W	MLK		9849.054.650	107

Kreissägeblätter nach Durchmesser

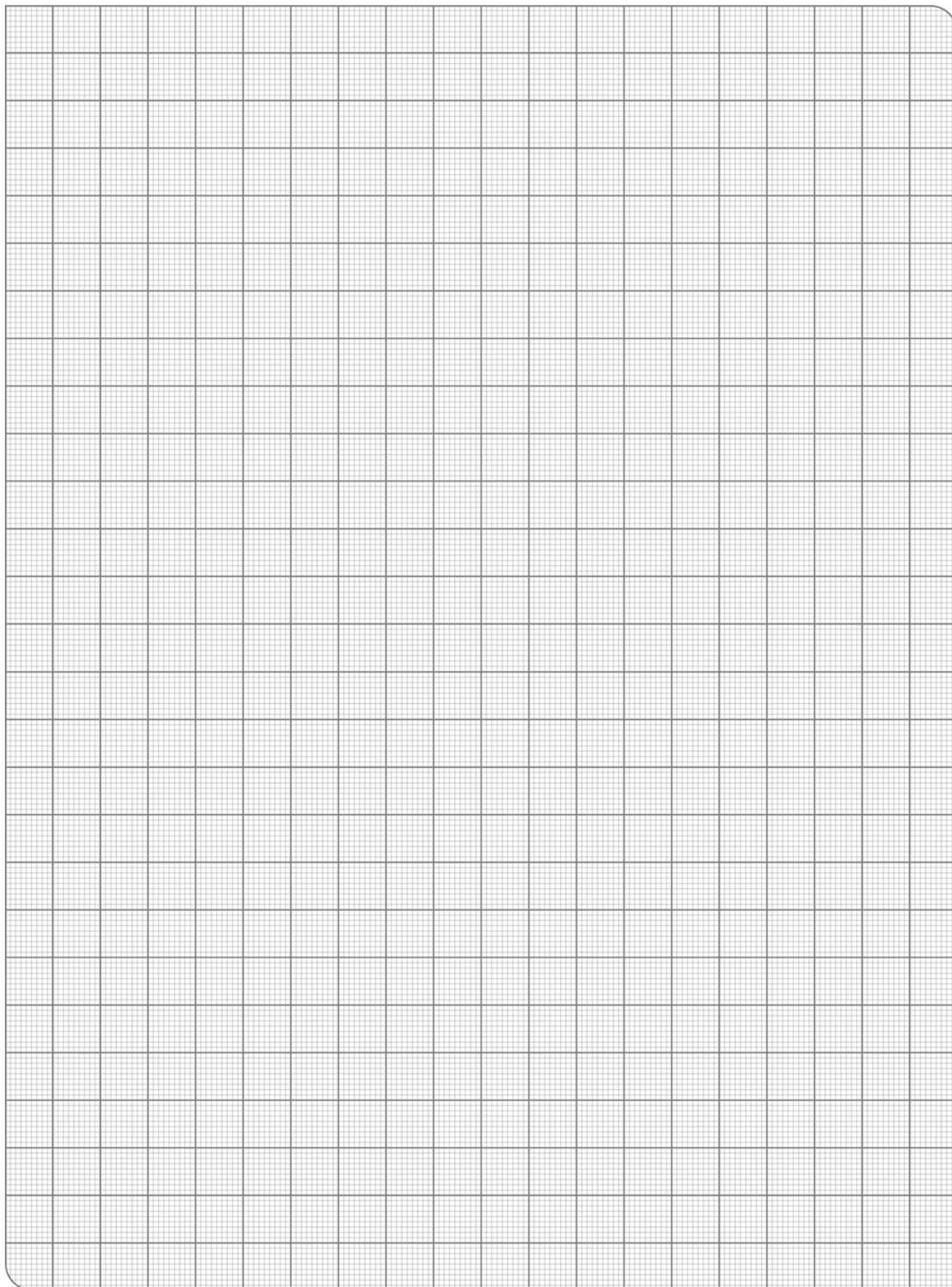
Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
		3,2	30	56 KV-A			9051.056.650	111
	5,2	4,0	30	60FT			⊙ 0040.650.31	53
	5,2	4,0	30	60FT			⊙ 0040.650.33	53
	5,2	4,0	30	60FT			⊙ 0040.650.33	55
	5,2	4,0	30	72FT			⊙ 0040.650.32	53
	5,2	4,0	30	72FT			⊙ 0040.650.32	54
	5,2	4,0	30	72FT	MLK		⊙ 0040.650.34	52
	5,6	3,8	30	96W	4/8,5/90 2/14/400		9812.096.650	89
	5,9	4,2	30	100W	2/10/80 2/15/63		0014.650.30	20
	5,0	4,0	30	144FT			⊙ 0040.650.30	51
670	6,5	5,0	40	32FT	2/13/114 2/14/140		⊙ 0040.670.40	53
	6,5	5,0	40	32FT	2/13/114 2/14/140		⊙ 0040.670.40	55
	5,8	4,2	60	48FT	2/19/120 2/11/148		⌘ 2024.670.60	35
680	6,2	4,2	40	60FT	2/13/114 2/13/122 2/13/140		⌘ 2024.680.40	35
	6,2	4,2	80	60FT	4/19/120 2/9/130 4/11/130		⌘ 2024.680.80	35
700	6,0	4,5	30	42SDB	2/10/60 + 2/12/72		① 9049.042.700	79
	6,0	4,5	30	42W	2/10/60 + 2/12/72		① 9049.042.701	79
	4,4	3,2	30	46SDB	2/10/60 + 2/12/72		9049.046.700	79
	4,4	3,2	30	46T	2/10/60+2/12/72		9050.046.700	80
	4,4	3,2	30	60SDB	2/10/60 + 2/12/72		9049.060.700	79
	6,0	4,2	30	60W			0014.700.30	19
	5,6	4,0	30	60W	MLK		9849.060.700	107
	7,0	5,0	80	60FT	2/17/110		0024.700.81	31
	7,0	5,0	80	60FT	2/17/110		⌘ 2024.700.80	35
		3,2	30	56 KV-A			9051.056.700	111
		3,2	30	80 NV-B			9052.080.700	111
	5,6	4,2	30	84W+2i+2i	2/10/60		8804.700.084	12
	6,2	4,2	30	84W	2/18/100		0014.700.01	19
	6,5	4,4	30	110W			0014.700.02	19
	5,5	4,0	30	200W	2/10/60		8815.700.023	21
720	6,4	4,4	40	60FT	2/14/114 2/14/140		0024.720.40	31
	6,4	4,4	40	60FT	2/13/114 2/13/122 2/13/140		⌘ 2024.720.40	35
	6,0	4,4	30	72W	2/8,5/90		0014.720.30	19
	6,0	4,4	30	72W	2/8,5/90		9812.072.720	89
730	7,0	5,0	80	50W	2/17/110		8823.730.008	26
	6,2	4,2	60	60FT	2/19/120 2/11/148		⌘ 2024.730.60	35
	7,0	5,0	80	60FT	2/17/110		⌘ 2024.730.80	35
735	6,0	4,4	30	48W+2i+2i SDB	2/8,5/90		0004.735.30	12,19
	6,0	4,4	30	72W	2/8,5/90		9812.072.735	89
750	6,5	4,5	40	48W+2i+2i SDB	2/10,5/60		0004.750.40	12
	7,0	5,0	80	50W	2/17/110		8823.750.021	26
	6,5	4,5	40	60W	2/10,5/60		0014.750.40	19
	6,8	5,0	30	60W			0014.750.30	19
	6,8	5,0	30	60SDB	2/10/60 + 2/12/72		① 9049.060.750	79
	6,8	5,0	30	60W	2/10/60 + 2/12/72		① 9049.060.751	79
	7,0	5,0	80	72FT	2/17/110		8824.750.032	31
	7,0	4,8	60	120W	2/12,5/240		0014.750.60	19
760	6,0	4,4	30	72W	4/8,3/90 2/14/400		0014.760.30	19
	6,0	4,4	30	72W	4/8,5/90 2/14/400		9812.072.760	89
800	6,0	4,4	30	48W+2i+2i+2i	2/14/400 4/8,3/90		0004.800.30	12

Kreissägeblätter nach Durchmesser

Circular Saw Blades by Diameter

D	B	b	d	Z	ML	KN	Art. Nr.	Seite
	6,0	4,4	30	80W	4/8,5/90 2/14/400		0014.800.30	19
	6,0	4,4	30	80W	4/8,5/90 2/14/400		9812.080.800	89
	7,0	5,0	40	84W			0014.800.40	19
	7,0	5,0	80	84W	2/17/112		8823.800.006	26
1000	4,8	3,6	40	80W	1/12,5/90		9812.080.999	89
	6,0	4,2	30	60W			0014.700.30	19
	5,6	4,0	30	60W	MLK		9849.060.700	109
	7,0	5,0	80	60FT	2/17/110	⌚	0024.700.80	33
	7,0	5,0	80	60FT	2/17/110		0024.700.81	33
	7,0	5,0	80	60FT	2/17/110	⌚	2024.700.80	37
		3,2	30	56 KV-A			9051.056.700	113
		3,2	30	80 NV-B			9052.080.700	113
	5,6	4,2	30	84W+2i+2i	2/10/60		8804.700.084	12
	6,2	4,2	30	84W	2/18/100		0014.700.01	19
	6,5	4,4	30	110W			0014.700.02	19
	5,5	4,0	30	200W	2/10/60		8815.700.023	21
720	6,4	4,4	40	60FT	2/14/114 2/14/140		0024.720.40	33
	6,4	4,4	40	60FT	2/13/114 2/13/122 2/13/140	⌚	2024.720.40	37
	6,0	4,4	30	72W	2/8,5/90		0014.720.30	19
	6,0	4,4	30	72W	2/8,5/90		9812.072.720	91
730	7,0	5,0	80	50W	2/17/110		8823.730.008	26
	6,2	4,2	60	60FT	2/11/148 2/19/120		0024.730.60	33
	6,2	4,2	60	60FT	2/19/120 2/11/148	⌚	2024.730.60	37
	7,0	5,0	80	60FT	2/17/110	⌚	2024.730.80	37
735	6,0	4,4	30	48W+2i+2i SDB	2/8,5/90		0004.735.30	12,19
	6,0	4,4	30	72W	2/8,5/90		9812.072.735	91
750	6,5	4,5	40	48W+2i+2i SDB	2/10,5/60		0004.750.40	12
	7,0	5,0	80	50W	2/17/110		8823.750.021	26
	6,5	4,5	40	60W	2/10,5/60		0014.750.40	19
	6,8	5,0	30	60W			0014.750.30	19
	6,8	5,0	30	60SDB	2/10/60 + 2/12/72	①	9049.060.750	81
	6,8	5,0	30	60W	2/10/60 + 2/12/72	①	9049.060.751	81
	7,0	5,0	80	72FT	2/17/110		8824.750.032	33
	7,0	4,8	60	120W	2/12,5/240		0014.750.60	19
760	6,0	4,4	30	72W	4/8,3/90 2/14/400		0014.760.30	19
	6,0	4,4	30	72W	4/8,5/90 2/14/400		9812.072.760	91
800	6,0	4,4	30	48W+2i+2i+2i	2/14/400 4/8,3/90		0004.800.30	12
	6,0	4,4	30	80W	4/8,5/90 2/14/400		0014.800.30	19
	6,0	4,4	30	80W	4/8,5/90 2/14/400		9812.080.800	91
	7,0	5,0	40	84W			0014.800.40	19
	7,0	5,0	80	84W	2/17/112		8823.800.006	26
1000	4,8	3,6	40	80W	1/12,5/90		9812.080.999	91



ProLock®



tool system

ProLock Werkzeugsysteme GmbH & Co. KG
Gartenstraße 95
D-72458 Albstadt-Ebingen
Tel +49 74 31 / 13 43 1-0
Fax +49 74 31 / 13 43 1-11
www.pro-lock.de
info@pro-lock.de