

**Hartmetallbestückte Kreisägeblätter**

**Schnittwerttabellen mit Trapez-Flachzahn**

**Positiver Spanwinkel 5°:** für Maschinen im Gegenlauf zur Vorschubrichtung arbeitend. Vorwiegend für Maschinen mit automatischem Vorschub und fester Werkstückspannung. Optimale Kühlung und Schmierung ist zu empfehlen.

**Negativer Spanwinkel 5°:** Bei Gehrungskappsägen und Tischkreissägen mit Handvorschub u. ohne feste Werkstückspannung. Durch die negative Zahnform wird das Sägeblatt nicht in das Schnittgut gezogen, sondern leistet einen geringeren Widerstand und ist somit **besser von der Hand zu führen.**

**Scies circulaires à plaquet. métal dur**

**Valeurs indicatives à dent trapézoïdale**

**Angle de coupe positif 5°:** Pour machines travaillant dans le sens contraire de l'avance, particulièrement pour machines avec avance automatique et fixation solide. Refroidissement et lubrification optimaux sont à recommander.

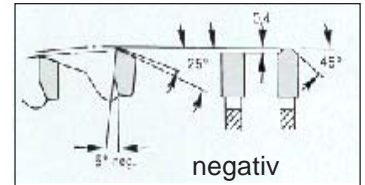
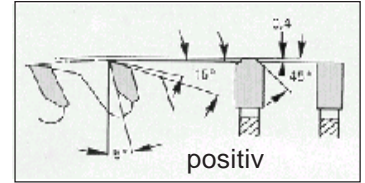
**Angle de coupe négatif 5°:** Pour scies à onglet et scies circulaires de table à avance manuelle et sans fixation solide des pièces. Grâce à la géométrie négative des dents, la scie n'est pas tirée contre le matériel à couper et fait seulement une petite résistance, qui permet un léger guidage à la main.

**Carbide tipped saw blades**

**Recommandations for trapezoid teeth**

**Positive cutting angle 5°:** For machines working against the direction of the feed, mainly for machines with an automatic feed and rigid clamping. optimal cooling and lubrication are recommended.

**Negative cutting angle 5°:** For mitre machines and machines with manual feed and no special clamping device. Due to the negative cutting angle, the saw blade will not be pulled into the workpiece, and generate much less resistance. Consequently manual guidance is easier.



Durchmesser	1.456TAB29X														
Diameter in mm	1500	2000	2500	2850	3000	4000	4500	5000	5600	6000	8000	9000	10000	12000	18000
Diameter															
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	10,5	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	84,5	141
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	118	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	S9	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	142	188	211	236	283	424
500	40	53	67	74,5	80	106	118	134	147	160	212	236	268	320	472

**Schnittgeschwindigkeiten**  
Für Verbundwerkstoffe ist die abrasivste Komponente ausschlaggebend. Im Mittel können Zahnvorschübe  $S_z$  von etwa 0,075 mm bei größerer und etwa 0,15 mm bei geringerer Schnitttiefe  $t$  des anzuschneidenden Werkstückes angenommen werden. Die Schnittgeschwindigkeit errechnet sich nach der untenstehenden Formel: Die auf den Werkzeugen angegebenen höchstzulässigen Drehzahlen  $n$  bis...dürfen in keinem Fall überschritten werden. Sie kennzeichnen die Sicherheitsgrenze; sie sind nicht identisch mit den Drehzahlen, die optimale Wirtschaftlichkeit erbringen.

**Vitesses de coupe**  
En déterminant la vitesse de coupe pour matériel composé l'élément le plus abrasif est à considérer. Des avances  $S_z$  de 0.075 mm pour hauteur de coupe plus grande et 0.15 mm pour petite hauteur de coupe peuvent être prises en moyenne. La vitesse de coupe peut être calculée par la formule ci-dessous. Il n'est pas permis de dépasser les révolutions maximum  $n$ , inscrites sur la scie. Elles décrivent les limites de sécurité; elles ne sont pas identiques avec les révolutions donnant une économie optimale de coupe.

**Cutting speeds**  
In determining the cutting speed for composite materials consider the most abrasive element. Feeds of 0.075 mm with higher cutting depth and of 0.15 mm for lower cutting depth  $t$  may be applied. The cutting speed can be calculated with the formula on the right side of this page. The max. speed on the blades must never be exceeded. They give the security limit and are not identical to the speeds, which are economically optimal.

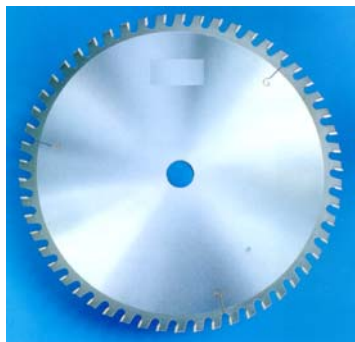
$$V_s = \frac{D \times \pi \times n}{60 \times 1000}$$

- $V_s$  : m/sec
- $D$  : mm
- $n$  : 1/min

Richtwerte Schnittgeschwindigkeiten/vitesse de coupe recommandée/recommended speeds ( m/sec)								1.456SCHNITTW29
ALU-Profil	Reinaluminium	ALU Si-legiert	Alu-Mg-Cu-legiert	Naturhölzer	Plattenwerkstoffe	Thermoplastik	Duroplastik	
profiles d'ALU	Aluminium pur	ALU av. alliage Si	Alu-Mg-Cu-alliages	Bois naturels	Panneaux	Thermoplastiques	Duroplastiques	
ALU-profiles	Pure Aluminium	ALU Si alloyed	Alu-Mg-Cu-alloyed	Natural timber	Pannel material	Thermoplastics	Duroplastics	
<b>40 - 80</b>	<b>60 - 80</b>	<b>20 - 40</b>	<b>50 - 70</b>	<b>50 - 100</b>	<b>60 - 80</b>	<b>20 - 50</b>	<b>30 - 70</b>	

145620..

**Geeignet für:  
Schreiner, Bauhandwerker,  
Renovierungsarbeiter,  
Jedermann**



**Vielzweck-Hartmetall-Kreissägeblätter**

**Ausführung:**  
Sägeblätter mit Spezial-HM-Bestückung  
**Anwendung:**  
Für problematische Werkstoffe im Baubereich, speziell Hölzer mit Einschlüssen, Nägel, Klammern, Schalungsmaterial, Betonreste, Ytongsteine, Heraklith, Spanplatten, Beschläge, Kunststoffe, Plexiglas, Thermo-Fas-saden, Aluprofile, Eternit. Einsatz für Extremfälle.

- Eigenschaften:**
- ♦ Längere Standzeit
  - ♦ Wesentlich bessere Schnittqualität
  - ♦ Nagelsicher (Zahnausbrüche stark reduziert)
  - ♦ geräuscharm

**Scies circulaires multi usages**

**Exécution:**  
Scies circuirees avec plaquettes métal dur brasées  
**Application:**  
Pour matières difficiles dans le bâtiment, bois, contenant des clous, agrafes, restes de béton, plaques contre-plaquées, plastiques, fibres de verres, eternit etc. Donc pour des cas extrêmes

- Particularités:**
- ♦ meilleure durée de coupe
  - ♦ meilleure qualité de surface de coupe
  - ♦ denture résistante contre clous et à la casse
  - ♦ bruit réduit durant la coupe

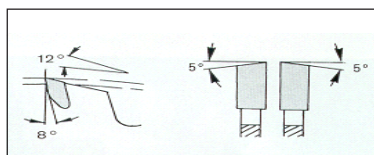
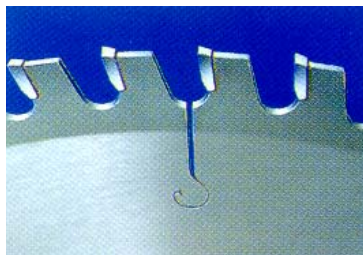
**Carbide tipped circular saws**

**Type:**  
With carbide inserts and teeth of trapezoid, straight shape and negative cutting angle.  
**Application:**  
For longitudinal cuts, mitre cuts in profiles and full materials in aluminium, copper, brass, bronze, non-ferrous metal alloys. Furthermore very suitable for synthetic resins (e.g. acrylic resin, pertinax etc.)

- Characteristicss**
- ♦ highest life time of teeth and blades
  - ♦ Best surface quality of the cut
  - ♦ nail resistant and remarkable reduction in teeth breakages
  - ♦ low noise level

**Utilisation recommandée pour: menuisiers, constructeurs sur chantiers, rénovateurs et le privé.**

Suitable for :Carpenters, Construction craftsmen, Craftsmen for renovations Anybody



Abmessung	Zähne	Best.Nr.	Preis/prix
Dimensions	dents	no.cde.	price/pce
Dimenions [mm]	teeth	ord.no.	CHF
150 x 2,8 x 20/16	24	145620. 010	41.60
160 x 2,8 x 20/16	24	145620. 020	42.70
170 x 2,8 x 30	24	145620. 030	44.50
180 x 2,8 x 20/30	30	145620. 040	47.40
190 x 2,8 x 30	30	145620. 050	49.60
200 x 2,8 x 30	30	145620. 060	51.80
210 x 2,8 x 30	34	145620. 070	54.10
230 x 2,8 x 30	34	145620. 080	55.90
235 x 2,8 x 30/25	34	145620. 090	57.60
240 x 2,8 x 30	42	145620. 100	68.70
250 x 3,0 x 30	42	145620. 100	71.70
300 x 3,2 x 30	48	145620. 110	82.30
315 x 3,2 x 30	48	145620. 120	84.50
350 x 3,2 x 30	54	145620. 130	105.50
400 x 3,5 x 30	60	145620. 140	118.00
450 x 3,5 x 30	66	145620. 150	139.30
500 x 4,0 x 30	72	145620. 160	183.75
600 x 4,0 x 30	78	145620. 170	226.10
700 x 4,2 x 30	84	145620. 180	278.60

1.4562029

**Universalhartmetall-Kreissäge**

**Ausführung:**

universell einsetzbare hartmetall-bestückte Kreissägeblätter mit stabilen HM-Zähnen in Sonderqualität u. spezieller Schneidengeometrie

**Einsatz:**

Für Maschinen ohne Kühlung wie z.B. **Jepson** sowie für alle Hand-, Gehrungs-, Tisch-kreis- und Baustellen-Kreissägen zum Schneiden von:

- ◆ **Metallen**, z.B. Weichstahl, Flach- und Winkelisen, Rohre, Bleche
- ◆ **NE-Metallen**, z.B. Aluminium, Kupfer, Messing
- ◆ **Kunststoffen**, z.B. Weich- und Hart-PVC (Platten, Rohre oder Profile), Acrylglas, Polyäthylen, Pertinax, GFK, etc.
- ◆ **Verbundstoffen**, z.B. Fensterprofile aus Aluminium mit Isolationssteg, Thermofaserplatten, Multiplexplatten mit Hart-Gummiauflagen, Fasersadenplatten mit metallischen Dampfsperren.

**Scies circulaires universelles métal dur**

**Exécution:**

avec plaquettes métal dur de qualité universelles et à géométrie de coupe spéciale

**Application:**

Sur machines sans liquide de refroidissement, utilisées sur chantiers et autres utilisations pour:

- ◆ **métaux** par exemple aciers doux, fer plat et équerres en fer, tuyaux, tôle
- ◆ **métaux non ferreux** tels que l'aluminium, cuivre, laiton
- ◆ **plastiques** comme PVC doux et durs, (plateaux, tuyaux ou profils), acryliques, polyéthylène, GFK, etc.
- ◆ **matériel composé** comme profils de fenêtres en aluminium, avec sentiers d'isolation, plateaux de fibres thermiques, plateau multiplex avec revêtement de caoutchouc, plateaux de façade avec barrage de vapeur

**Universal Carbide tipped circular saws**

**Type:**

With carbide inserts of universal cut and with a special geometry.

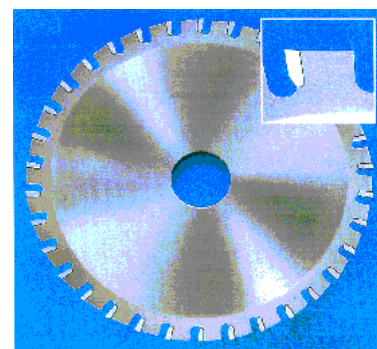
**Application:**

for machines without cooling (dry cutting) **Jepson-type machines**, used on building sites and other workplaces for:

- ◆ **metals** e.g. mild steel, flat iron and iron squares, tubes, sheet metal
- ◆ **non ferrous metals** like aluminium, copper, brass
- ◆ **plastics** like mild and hard PVC (plateaux, tubes or profiles), acrylics, polyethylene, GFK, etc.
- ◆ **composite materials** e.g. window profiles (aluminium) combined with isolation britches, boards in thermic fibres, multiplex boards coated with caoutchouc, front boards with damp barriers.

**Für saubere, gratfreie und gerade Schnittkanten**

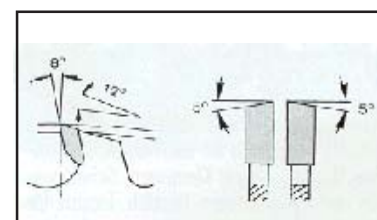
**Pour des arêtes sans bavures et droites**



**For clean, burless and straight edges**

**245610..**

Abmessung/ dimension [mm]	Zähne/ dents/teeth	Best.Nr. no.cde./order no.	1.45610114 CHF
185 x 2,0 x 20	48	145610. 005	85.25
250 x 2,2 x 30	48	145610. 008	77.80
300 x 2,2 x 30	60	145610. 015	105.70
300 x 2,2 x 30	80	145610. 025	120.10
305 x 2,2 x 25,4	60	145610. 035	124.55
305 x 2,2 x 25,4	80	145610. 036	140.70
355 x 2,4 x 25,4	72	145610. 050	123.10
355 x 2,6 x 25,4	80	145610. 070	163.40
355 x 2,4 x 25,4	90	145610. 060	145.70
355 x 2,6 x 25,4	72	145610. 068	155.80
355 x 2,6 x 25,4	90	145610. 074	171.00



**Hinweis: Beim Sägen von Metallen unbedingt Schutzbrille tragen !!**

**Attention: Veuillez porter des lunettes de protection en sciant des métaux!!**

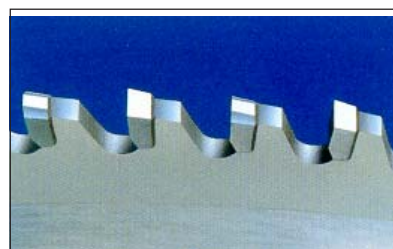
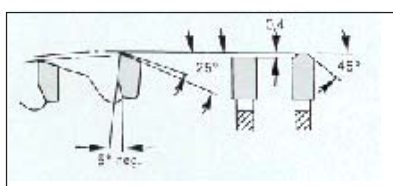
**Attention: Always use safety protection glasses when cutting metals!!**



145640..

mit negativem  
Spanwinkel  
avec coupe  
négative

with negative  
cutting angle



**Spezial-Kreissäge- blätter f. NE-Metalle** **Scies circul. spéciales** **Circular saws for non-ferrous metals**

**Ausführung:**  
Hartmetallbestückte Kreis- sägeblätter mit Trapez- und Flachzahn und negativem Spanwinkel für Gehrungs- sägen und Tischkreissägen mit Handvorschub und ohne feste Werkstückspannung.

**Einsatz:**  
Für Format-, Gehrungs- und Längsschnitte an Profilen und in Vollmaterialien aus Aluminium, Kupfer, Messing, Bronze u.ä., Nichteisenmetall- Legierungen. Weiterhin auch sehr gut geeignet zum Schneiden von Kunstharzen (z.B. Acrylharz, Pertinax etc.)

**Exécution:**  
Scies circulaires à plaquet- tes métal dur à facettes trapézoïd et faces pleines à angle négatif.

**Utilisation:**  
Pour coupes longitudinales et anglées dans des profils et matériaux pleins tels que Alumi- um, cuivre, laiton, bronze et autres métaux non ferreux. Convient bien aussi pour rési- nes, pertinax, polyester, acryliques etc..

**Type:**  
With carbide inserts and teeth of trapezoid and straight shape and negative cutting angle for use on mitre-cross- cut saws and circular saw benches without fixed work- piece clamping and with manu- al feed. .

**Application:**  
For longitudinal cuts, mitre cuts in profiles and full materials from aluminium, copper, brass, bronze, non-ferrous metal alloys. Furthermore very suitable for synthetic resins (e.g. acrylic resin, pertinax etc.)

Abmessung	Zähne	Nebenlöcher	z.B. für Maschine	Best.Nr.	Preis/prix
Dimensions	dents	alésages d'entrain.	p.e. p.type de machine	no.cde.	price
Dimensions [mm]	teeth	Pin holes	e.g..for machine	order.no.	Fr.
250 x 3.2 x 30	60	2/7/42	elumatec, Holz-her, Makita	145640. 010	87.00
250 x 3.2 x 32	60	uni*	elumatec, Fezer, Kaltenbach	145640. 020	87.00
250 x 3.2 x 30	80	Feb 42	elumatec,Haffner,Makita	145640. 040	107.00
250 x 3.2 x 32	80	uni*	elumatec, Trennjäger, Ulmia	145640. 042	107.00
250 x 3.2 x 32	96	uni*		145640. 044	117.00
275 x 3.2 x 40	88	2/9/55+4/12/64	Eisele, Graule	145640. 050	108.00
300 x 3.2 x 30	72	uni*	Fezer,Rapid,Ulma	145640. 060	107.00
300 x 3.2 x 32	84	uni*	elumatec,Eisele, Berg+Schmid	145640. 070	114.00
300 x 3.2 x 30	96	uni*	Fezer, Rapid,	145640. 080	126.00
300 x 3.2 x 32	96	uni*		145640. 090	126.00
330 x 3.2 x 30	96		elumatec, Haffner, Striffler	145640. 100	152.00
330 x 3.2 x 32	96	uni*	elumatec	145640. 100	152.00
350 x 3.3 x 32	84	uni*	Eisele	145640. 110	141.00
350 x 3.3 x 30	96	uni*		145640. 120	148.00
350 x 3.3 x 32	96	uni*		145640. 130	148.00
350 x 3.3 x 30	108	uni*	Hafner , Rapid	145640. 132	157.00
350 x 3.3 x 32	108	uni*	Eisele	145640. 134	157.00
350 x 3.4 x 40	108	2/9/55 + 4/12/64	Eisele, Graule, Ulmia	145640. 136	157.00
380 x 3.8 x 32	110	uni*	elumatec	145640. 138	205.00
400 x 3.8 x 32	96	uni*	Haffner, Rapid,Ulmia,Wegoma	145640. 140	200.00
400 x 3.8 x 32	100	uni*	Haffner, Rapid,Ulmia,Wegoma	145640. 235	203.00
400 x 4.0 x 30	96	uni*		145640. 240	200.00
400 x 4.0 x 30	108	uni*	elumatec,Rapid	145640. 280	209.00
400 x 4.0 x 30	120	uni*	elumatec,Rapid	145640. 280	220.00
420 x 4.0 x 30	96	uni*	elumatec,Rapid	145640. 290	200.00
420 x 4.0 x 30	108	uni*	Wegoma	145640. 296	209.00
450 x 3.8 x 32	108	uni*		145640. 310	214.00
450 x 4.0 x 30	108	uni*	Haffner, Rapid	145640. 320	214.00
500 x 4.2 x 30	120	uni*	Haffner	145640. 380	270.00
500 x 4.2 x 80	120	6/6.5/100		145640. 390	261.00
550 x 4.4 x 32	128	uni*		145640. 410	340.00
600 x 4.6 x 30	140	uni*		145640. 430	468.00

1.4564029 \*uni: Passend für Nebenlöcher/convenable pour alésages/suitable for pin holes 2/10/60 + 2/11/63 + 2/11/64

**Spezial-Kreissägeblätter f. NE-Metalle** *Scies circulaires p. métaux non ferreux* **Circular saws for non-ferrous metals**

145630..

**Ausführung:**

Hartmetallbestückte Kreissägeblätter mit Trapez- und Flachzahn und positivem Spanwinkel vorwiegend für Maschinen mit automatischem Vorschub und fester Werkstückspannung. Optimale Kühlung und Schmierung ist zu empfehlen.

**Exécution:**

Scies circulaires à plaquettes métal dur à facettes et faces trapézoïd et pleines à angle positif sur machines à avance automatique et serrage rigide de pièces. Recommandation: Refroidissement optimal et bon graissage.

**Type:**

With carbide inserts and of trapezoid, straight shape and positive cutting angle mainly for machines with automatic feed and fixed workpiece clamping. Optimum cooling and lubrication are recommended.

*mit positivem Spanwinkel  
avec coupe positive*  
**with positive cutting angle**

**Einsatz:**

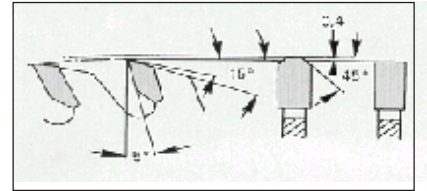
Für Format-, Gehrungs- und Längsschnitte an Profilen und in Vollmaterialien aus Aluminium, Kupfer, Messing, Bronze u.ä., Nichteisenmetall-Legierungen. Weiterhin auch sehr gut geeignet zum Schneiden von Kunstharzen (z.B. Acrylharz, Pertinax etc.)

**Utilisation:**

Pour coupes longitudinales et anglées dans des profils et matériaux pleins tels que Aluminium, cuivre, laiton, bronze et autres métaux non ferreux. Convient bien aussi pour résines, pertinax, polyester, acryliques etc..

**Application:**

For longitudinal cuts, mitre cuts in profiles and full materials in aluminium, copper, brass, bronze, non-ferrous metal alloys. Furthermore very suitable for synthetic resins (e.g. acrylic resin, pertinax etc.)



Abmessung	Zähne	Nebenlöcher	z.B. für Maschine	Best.Nr.	Preis/prix
Dimensions	dents	alésages d'entraînement	p.e. p.type d machines	no.cde.	price
Dimensions [mm]	teeth	Pin holes	e.g. for machine	order.no.	Fr.
250 x 3.2 x 30	60	uni* + 2/7/42	elumatec, Holz-her, Makita	145630 010	87.00
250 x 3.2 x 30	80	uni*		145630 040	107.00
250 x 3.2 x 32	80	uni* + 2/7/42		145630 042	107.00
275 x 3.2 x 40	72	2/8/55+4/12/64		145630 050	108.00
300 x 3.2 x 30	72	uni*	Fezer,Rapid,Ulma	145630 060	108.00
300 x 3.2 x 32	84	uni*	elumatec,Rapid,Ulma	145630 070	114.00
300 x 3.2 x 30	96	uni*	Fezer, rapid, Ulmia	145630 080	126.00
300 x 3.2 x 32	96	uni*		145630 090	126.00
330 x 3.2 x 32	96		elumatec	145630 100	152.00
350 x 3.2 x 30	84	uni*	Haffner,Rapid,Ulmia	145630 110	141.00
350 x 3.3 x 32	84	uni*		145630 120	143.00
350 x 3.4 x 30	108			145630 130	157.00
400 x 4.0 x 30	72	uni*	Haffner, Rapid,Ulmia,Wegoma	145630 140	154.00
400 x 4.0 x 30	96	uni*	Haffner, Rapid,Ulmia,Wegoma	145630 235	205.00
400 x 3.8 x 32	96	uni*		145630 240	205.00
420 x 4.0 x 30	96	uni*	elumatec,Rapid	145630 280	204.00
430 x 4.0 x 30	96		Rapid	145630 290	222.00
450 x 4.0 x 30	96	uni*		145630 310	209.00
450 x 3.8 x 32	96	uni*	Eisele	145630 320	209.00
450 x 4.0 x 30	108	uni*	Eisele	145630 330	214.00
500 x 4.2 x 30	72	uni*		145630 380	217.00
500 x 4.2 x 30	120	uni*	Haffner, Rapid	145630 390	270.00
500 x 4.2 x 32	120	uni*	Eisele	145630 400	270.00
550 x 4.4 x 32	96	uni*		145630 410	314.00
550 x 4.4 x 30	110	uni*	elumatec, Rapid	145630 420	378.00
550 x 4.4 x 32	128	uni*	Eisele	145630 430	340.00
600 x 4.6 x 30	140		Grau,Stegmeier	145630.430	468.00

1.4563029 \*uni: Passend für Nebenlöcher/convenable pour alésages/suitable for pin holes 2/10/60 + 2/11/63 + 2/11/64



*Pour la coupe des matériaux pleins*

*Zum Schneiden von Vollmaterial*

**For full materials**

